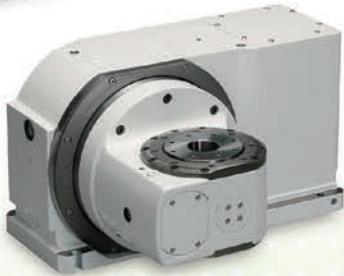
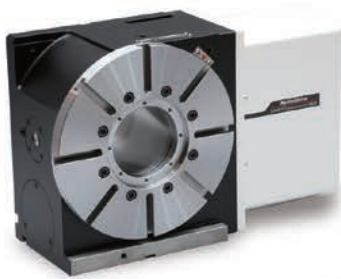


CNC ROTARY TABLE

# **RollerDrive** CNC™

 **RCD, RT series**

OKUMA 〈マシニングセンタ対応〉



# 究極のCNC円テーブル

## The Ultimate CNC Rotary Table



### ゼロバックラッシ・テクノロジーにより実現する卓越した“動き”

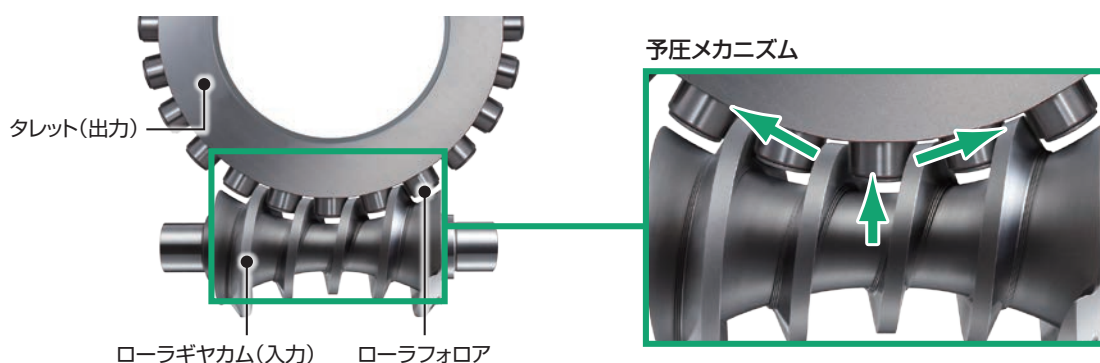
ローラドライブ CNC は、より速く（高速）、より正確に（高精度）という近年の工作機械メーカーの要求を満たすべく設計された CNC 円テーブルです。当社のゼロバックラッシ減速機構である「ローラドライブ」を搭載していることで、ギヤやトルクモータと違い、外力に対しても挙動の乱れる事の無い忠実な動作が可能です。高精度位置決めを実現しながら、硬鋼の重切削にも対応できます。

さらにローラドライブ CNC は長期にわたる使用での製品内部の部品劣化や、精度の経年変化は無く、耐久性にも優れていますので定期的な校正や調整作業は必要ありません。

### ローラドライブ作動原理

ローラドライブは運動制御機構として最も優れたものの一つであるローラギヤカム機構を高精度減速機に採用したもので、入力軸（ローラギヤカム）とローラフォロアの組み込まれた出力軸（タレット）によって構成されています。入力軸はスクリュー状の形状をしており、ローラフォロアに予圧状態で接触することでバックラッシを完全にゼロにしております。予圧は独自の調整機構によって最適な状態に調整されています。出力軸に配置されたローラフォロアは内部が転動体軸受構造になっており、回転しながらトルクを伝達します。この作動原理によりゼロバックラッシ、高精度、高効率でしかも適正な潤滑条件下では摩耗せず、長期間安定した精度を維持することを可能にしております。

### バックラッシゼロの独自構造



### 特長

#### 転がり接触

#### 予圧

- ✓ バックラッシ（ガタツキ）が無い。
- ✓ 精度が高く、効率が良い。
- ✓ 予圧がかけられ、剛性が高い。
- ✓ クランプレス加工で位置決め時間を短縮。
- ✓ 精度の経年劣化はなく、長期間初期精度を維持。

## メンテナンスフリーと高いコストパフォーマンス

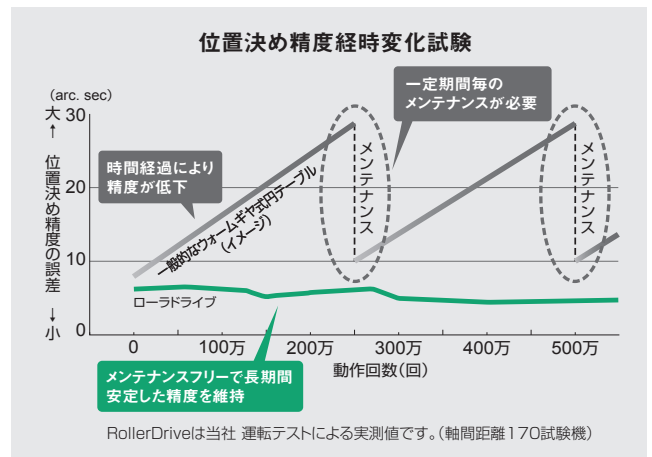
### メンテナンスフリー、 長期間の使用でも安定した精度維持

#### ▶一般的なウォームギヤ式

時間経過により精度が低下。初期精度に調整するためには定期的なメンテナンスが必要。

#### ▶ローラドライブ

500万回動作後でも、メンテナンスフリーで初期精度を維持。



### 一般的なウォームギヤ式円テーブルとのコスト比較

メンテナンスフリーで長期間の使用が可能

#### ▶一般的なウォームギヤ式

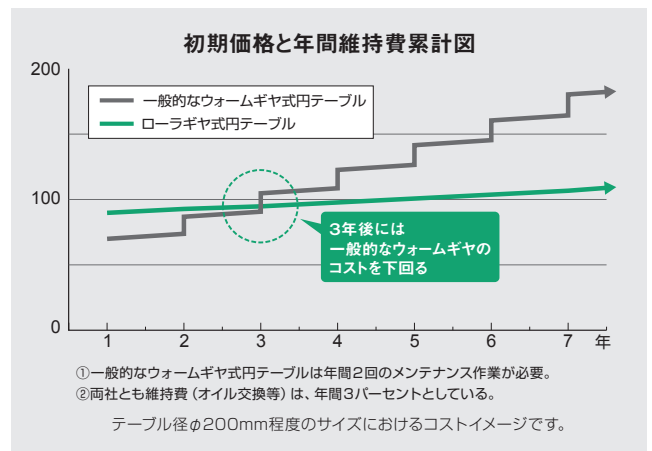
年間1~2回、バックラッシュ調整のメンテナンス費用が発生。

#### ▶ローラドライブ

メンテナンスフリーで機械的な調整をすることなく、長期間の使用が可能。

初期投資価格に年間費用を累計しても3年後には一般的なウォームギヤのコストを下回り、以降更に高いコストパフォーマンスを実現。

当社 試算データです。



## 位置決め時間を短縮

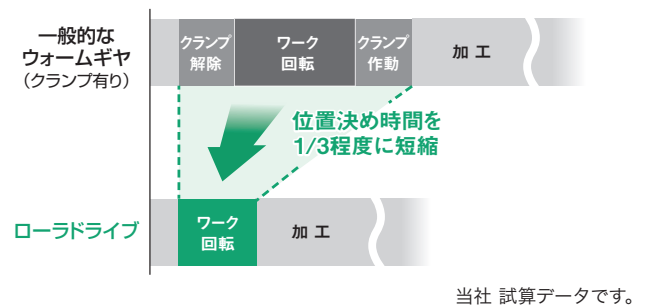
### 90°位置決め時間比較

#### ▶一般的なウォームギヤ式

ガタツキを抑えしっかりとワークを固定するために油圧や空圧などでクランプが必要。

#### ▶ローラドライブ

バックラッシュが無く、剛性が高いため、クランプが不要。一般的なウォームギヤ式に比べ、位置決め時間を1/3程度に短縮。



## 圧倒的な精度維持

### 一般的なウォームギヤとの比較で500万回割出試験

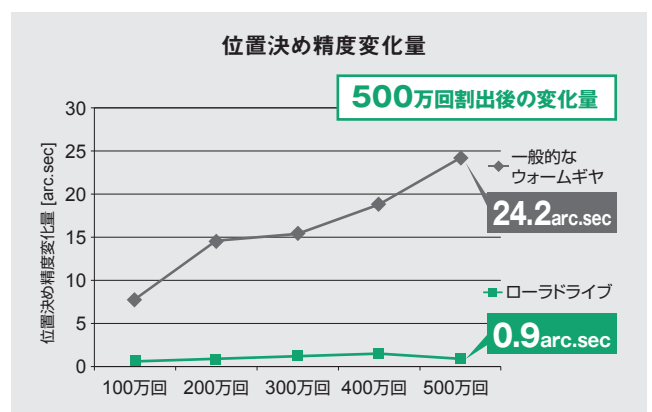
#### ▶運転条件

- ・テーブルサイズ：出力テーブル径 170mm
- ・負荷イナーシャ：0.5kg・m<sup>2</sup>
- ・割出角度：36° (一方向割出)
- ・割出時間：0.35sec

#### ▶500万回割出後の結果

項目	一般的なウォームギヤ	ローラドライブ
位置決め精度変化量	24.2arc.sec	0.9arc.sec
バックラッシュ量 (R60で測定)	18 μm (15 μm → 33 μm)	—

当社 試算データです。



# 選定 / 製品コード

## CNC 円テーブル選定表

CNC 円テーブル		ACE CENTER		GENOS		MILLAC	
		MB-46VA/B	MB-56VA/VB	M460-VE	M560-V	468V II	561V II
1 軸	RCD170	○		○			
	RCD200	○		○			
	RCD250		○		○	○	○
	RCD300		○		○	○	○
2 軸	RT100					○	○



## 製品コード [1 軸シリーズ]

### 円テーブル本体

1	2	3	4	5	6	
RCD170	A	R	B	R	1	
1	2		4		6	
型式	サーボモータ ブレーキなし		コネクタ位置		テーブル形状	
RCD170	A1	R	B	R	1	
RCD200	E1	L	S		2	
RCD250						
RCD300						

7	8	9
C	J	X
オプション		標準 / 特注
空圧 / 油圧クランプ	ロータリジョイント <sup>*1</sup>	無記入
C	J	X
無記入	無記入	無記入

\*1 ロータリジョイント装着の場合、テーブルの中空穴はありません。

モータ取付位置	コネクタ位置	コネクタ種類 / 形状	テーブル形状
R	B	R	1
L	S		2

	A	B
RCD170	8 × M8 深さ 14	140
RCD200	8 × M8 深さ 14	170
RCD250	8 × M10 深さ 18	210
RCD300	8 × M10 深さ 18	250

2 P6: RCD 寸法図記載のテーブル

## サポートテーブル

1	2	3	4
ST170A	C	J	X
1	3		4
型式	オプション		標準 / 特注
ST170A	C	J	無記入
ST250A	無記入	H	X

## テールストック

1	2	3	4
TSS135	M	R	X
1	3		4
型式	ハンドル位置		標準 / 特注
TSS135	M	R	無記入
TSS185	無記入	L	X

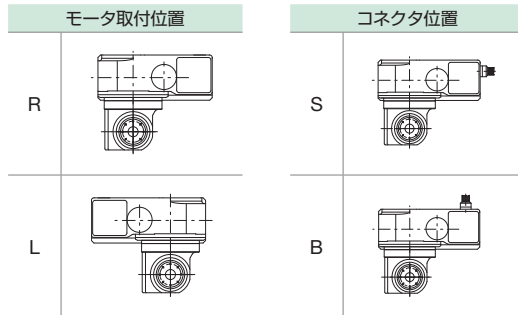
## 製品コード [2軸シリーズ]

円テーブル本体

1	RT100	-	2	A	3	R	4	S					
1	型式		2	サーボモータ		3		モータ取付位置		4		コネクタ位置	
	RT100			A	FANUC	R	右	S	側面			B	背面
						L	左						

-	5	J
	5	オプション
		ロータリジョイント (内蔵型) ※1
	J	内蔵型
	無記入	なし

※1 ロータリジョイントはエア供給用としてください。油圧供給はできません。



選定  
製品コード

仕様  
寸法図

本体取付具  
(付属品)  
精度規格




本体オプション

周辺機器

加工機搭載図

注意事項

# 仕様 [1軸シリーズ]

仕 様		RCD170	RCD200	RCD250	RCD300	
テーブル外径	mm	Φ 170	Φ 200	Φ 250	Φ 300	
テーブル基準穴径	mm	Φ 60 $^{+0.03}_0$	Φ 60 $^{+0.03}_0$	Φ 110 $^{+0.035}_0$	Φ 110 $^{+0.035}_0$	
センタハイト	mm	135	135	185	185	
テーブルT溝幅	mm	12 $^{+0.018}_0$	12 $^{+0.018}_0$	12 $^{+0.018}_0$	12 $^{+0.018}_0$	
ガイドブロック (キー) 幅	mm	18 $^{0}_{-0.011}$	18 $^{0}_{-0.011}$	18 $^{0}_{-0.011}$	18 $^{0}_{-0.011}$	
クランプ方式 (空圧 0.5MPa、油圧 3.5MPa)		空圧 / 油圧	空圧 / 油圧	油圧	油圧	
クランプトルク <sup>*1</sup>	N・m	310	310	1100	1100	
モータ軸換算イナーシャ <sup>*2、*3、*7</sup>	× 10 <sup>-4</sup> kg・m <sup>2</sup>	3.15	3.15	5.70 [5.70]	5.70 [5.70]	
使用モータ (OKUMA)		BL-MT40M-40SN/M	BL-MT40M-40SN/M	BL-MT40M-40SN/M	BL-MT200M-40SN/M	
使用モータ (FANUC)		—	—	α iS8/4000-B (A06B-2235-B100)	α iS8/4000-B (A06B-2235-B100)	
最小設定単位	deg	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	
テーブル最高回転数	min <sup>-1</sup>	70	70	60	60	
減速比		1/50	1/50	1/60	1/60	
割出精度	arc.sec	± 15	± 15	± 10	± 10	
再現精度	arc.sec	8	8	4	4	
製品質量	kg	57	59	110	115	
許容積載質量	タテ置き時 <sup>*4</sup> 	kg	70 (140)	70 (140)	255 (510)	255 (510)
	ヨコ置き時 	kg	140	140	510	510
許容負荷	F 	N	21000	21000	52000	52000
	F × L クランプ時 	N・m	310	310	1100	1100
	連続保持トルク <sup>*2、*5、*7</sup>	N・m	236 [236]	236 [416]	296 [512]	296 [512]
	最大保持トルク <sup>*2、*4、*6、*7</sup>	N・m	434 [362]	434 [544]	534 [987]	534 [987]
	F × L 	N・m	1300	1300	5500	5500
許容ワークイナーシャ	kg・m <sup>2</sup>	1.1	1.1	8.3	8.3	
ロータリジョイント外付型 (ポート数)		6+1	6+1	10+1	10+1	
ロータリジョイント内蔵型 (ポート数)		6	6	8	8	

※ 1 RCD170、200は空圧 0.5MPa を供給源としたエアハイドロブースタ使用時におけるクランプトルクとなります。

※ 2 モータ軸換算イナーシャ、連続・最大保持トルクは OKUMA モータ使用時の値です。他のモータ使用時にはご相談ください。

※ 3 モータ軸換算イナーシャにはモータ軸のイナーシャは含まれておりません。

※ 4 タテ置き時の許容積載質量 ( ) 値はテーブルストックもしくはサポートテーブル使用時における許容積載質量となります。

※ 5 連続・最大保持トルクはクランプ不使用時における許容負荷トルクとなります。

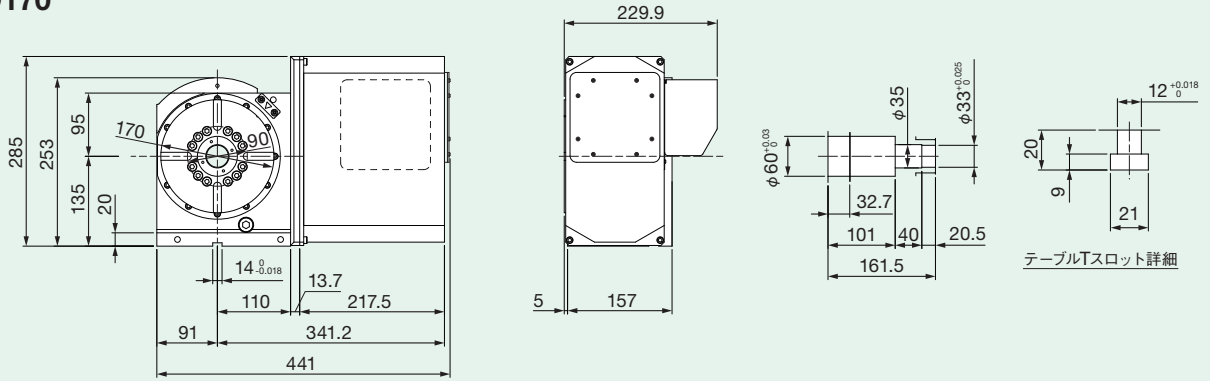
※ 6 最大保持トルクは時間デューティ 20%で 10 秒以内としてください。

※ 7 [ ] 値は FANUC モータ使用時の値です。

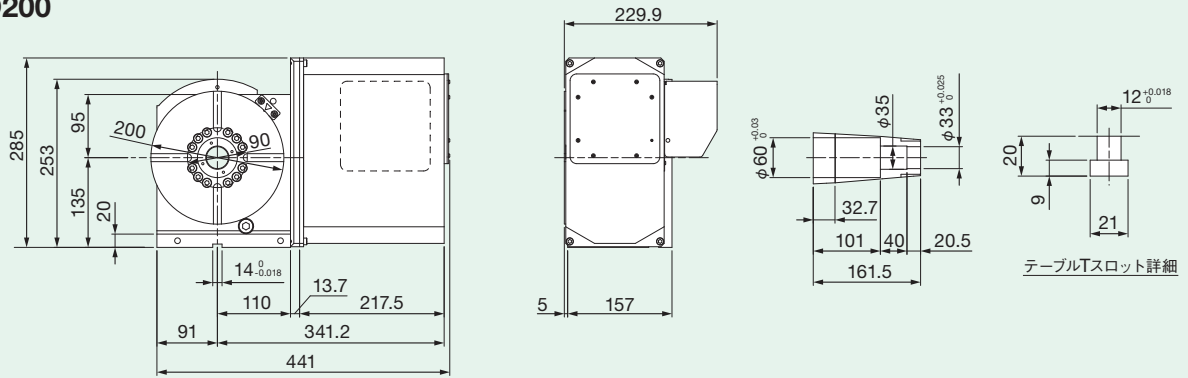
# 寸法図 [ 1 軸シリーズ ]

本図のサーボモータ取付位置は R 仕様、コネクタ位置は背面仕様

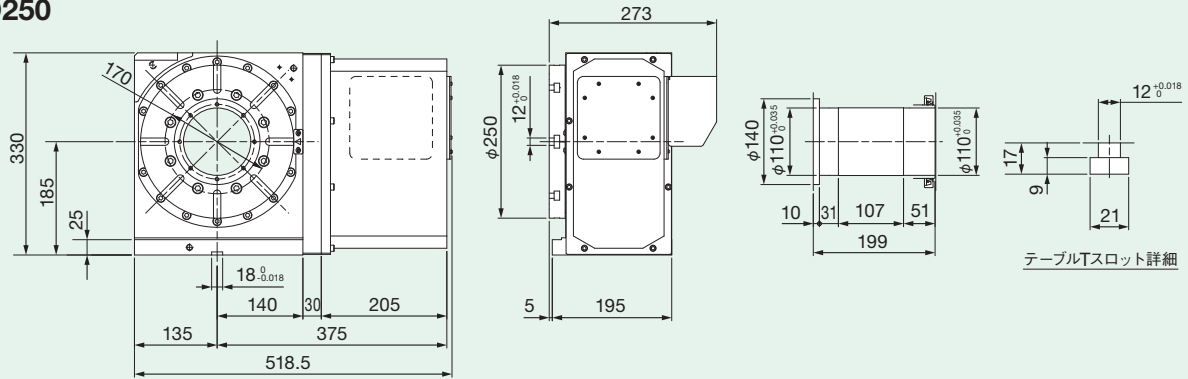
## ▶ RCD170



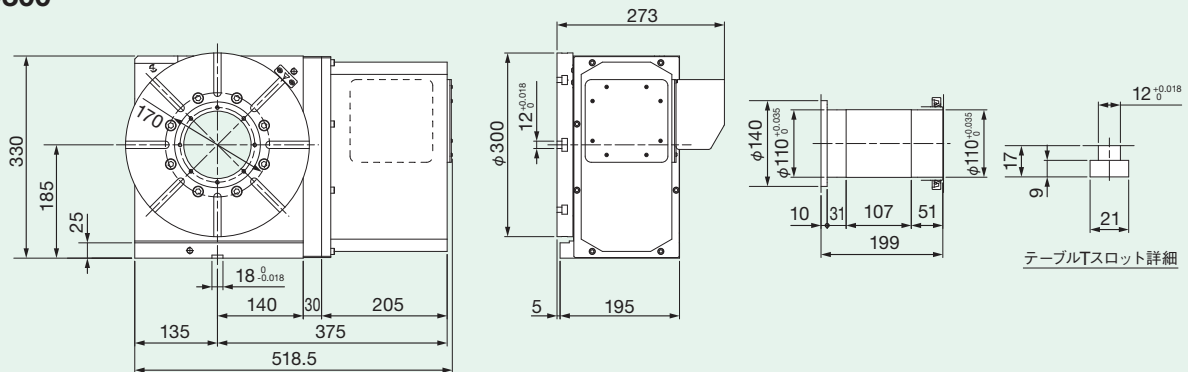
## ▶ RCD200



## ▶ RCD250



## ▶ RCD300



選定 / 製品コード

仕様 / 寸法図

本体取付具 (付属品) / 精度規格




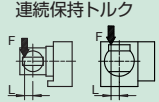
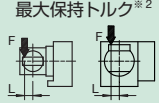

本体オプション

周辺機器

加工機搭載図

注意事項

# 仕様 [2軸シリーズ]

仕 様		RT100			
		回転軸	傾斜軸		
傾斜角度	deg	- 20 ~ + 120			
テーブル外径	mm	Φ 100			
テーブル基準穴径	mm	Φ 40 $^{+0.025}_0$			
センタハイト (90°時)	mm	132			
テーブル上面の高さ (0°時)	mm	197			
ガイドブロック (キー) 幅	mm	18 $^{0}_{-0.011}$			
モータ軸換算イナーシャ <sup>※1</sup>	× 10 <sup>-4</sup> kg·m <sup>2</sup>	0.92	1.98		
使用モータ (FANUC)		α iS2/5000-B (A06B-2212-B000)	α iS4/5000-B (A06B-2215-B000)		
最小設定単位	deg	0.0001	0.0001		
テーブル最高回転数	min <sup>-1</sup>	100	55		
減速比		1/48	1/90		
割出精度	arc.sec	± 15	± 10		
再現精度	arc.sec	8	4		
製品質量	kg	91			
許容積載質量	0°時		kg	30	
	90°時		kg	30	
許容負荷	F		N	6016	
	F × L 連続保持トルク		N·m	118	384
	F × L 最大保持トルク <sup>※2</sup>		N·m	213	611
	F × L		N·m	290	
許容ワークイナーシャ	kg·m <sup>2</sup>	0.1			
ロータリジョイント内蔵型 (ポート数) <sup>※3</sup>		2	—		

※1 モータ軸換算イナーシャにはモータ軸のイナーシャは含まれておりません。

※2 最大保持トルクは時間デューティ 20%で 10 秒以内としてください。

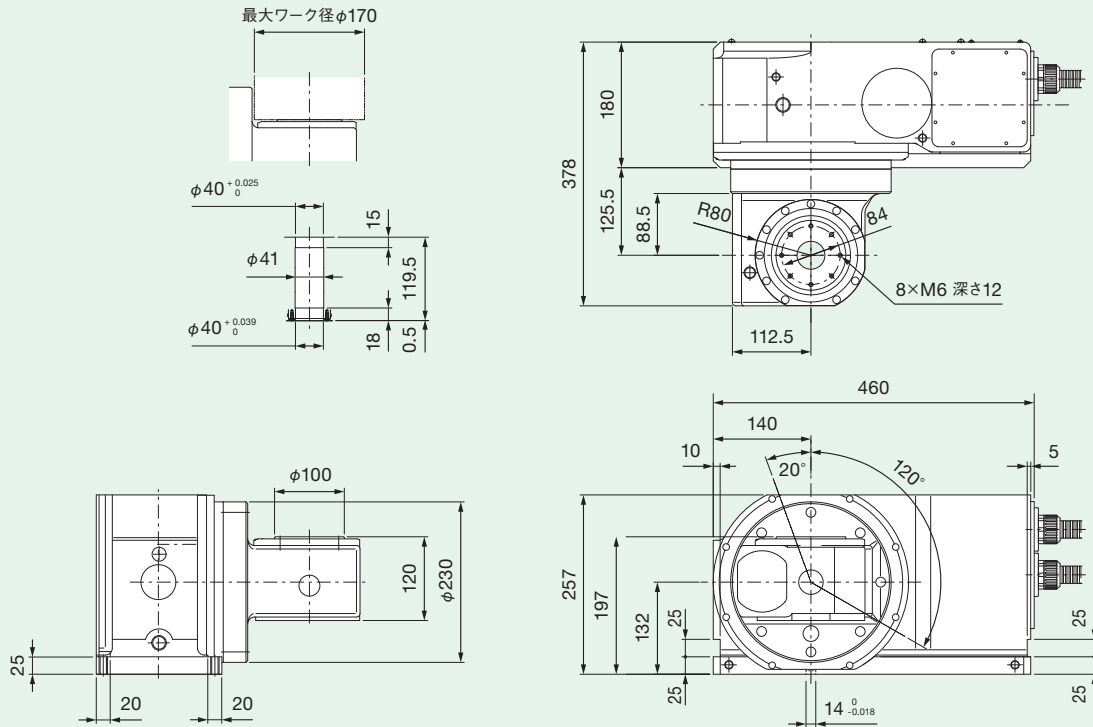
※3 ロータリジョイントはエア供給用としてください。油圧供給では使用できません。



# 寸法図 [ 2 軸シリーズ ]

本図のサーボモータ取付位置は R 仕様、コネクタ位置は側面仕様

## ▶ RT100



## 傾斜時におけるワークの干渉領域

	傾斜角		
	-20° ~ 45°	-20° ~ 90°	-20° ~ 120°
RT100			

選定 / 製品コード

仕様 / 寸法図

本体取付具 (付属品) / 精度規格

本体オプション

周辺機器

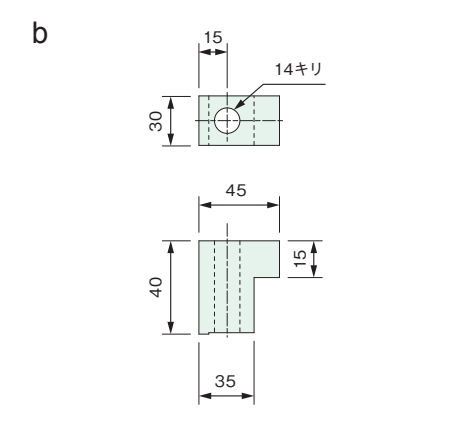
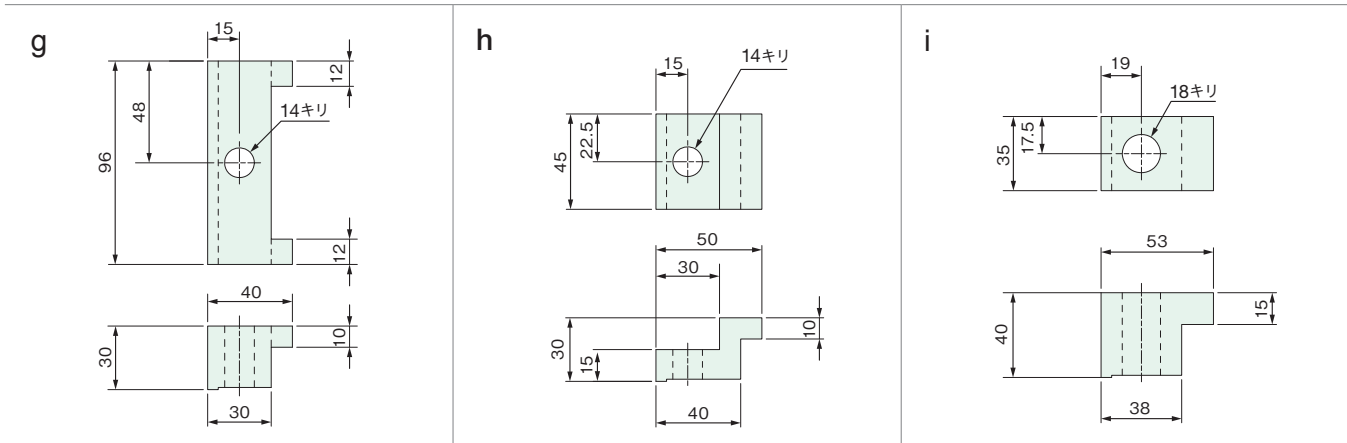
加工機搭載図

注意事項



## 本体取付具（付属品）

機種	サイズ	取付具タイプ／使用個数
RCD	170	g : 1個、h : 1個
	200	g : 1個、h : 1個
	250	i : 4個
	300	i : 4個
RT	100	b : 4個



# 精度規格

## 1 軸シリーズ

NO.	測定項目	測定方法	RCD170	RCD200	RCD250	RCD300
1	テーブル上面と ヨコ置き用取付基準面との 平行度		0.015mm	0.015mm	0.02mm	0.02mm
2	テーブル上面の振れ		0.01mm	0.01mm	0.01mm	0.01mm
3	テーブル基準穴の振れ		0.01mm	0.01mm	0.01mm	0.01mm
4	テーブル上面と タテ置き用取付基準面との 直角度		0.02mm (前倒れ不可)	0.02mm (前倒れ不可)	0.02mm (前倒れ不可)	0.02mm (前倒れ不可)
5	回転軸と タテ置き用取付基準面の ガイドブロックとの平行度		0.02mm/150mm	0.02mm/150mm	0.02mm/150mm	0.02mm/150mm
6	回転軸と タテ置き用取付基準面の ガイドブロックとのかたより		0.02mm	0.02mm	0.02mm	0.02mm
7	回転中心と タテ置き用基準面との平行度		0.02mm/150mm	0.02mm/150mm	0.02mm/150mm	0.02mm/150mm
8	割出精度		± 15arc.sec	± 15arc.sec	± 10arc.sec	± 10arc.sec
9	再現精度		8arc.sec	8arc.sec	4arc.sec	4arc.sec

## 2 軸シリーズ

NO.	測定項目	測定方法	RT100
1	テーブル上面の真直度		0.01mm 全長について
2	テーブル上面と ベース下面の平行度		0.01mm
3	テーブル上面の振れ		0.01mm
4	テーブル基準穴の振れ		0.01mm
5	傾斜軸中心線と ベース下面との平行度		0.02mm 全長について
6	テーブル上面とガイド ブロックとの平行度		0.02mm
7	割出精度	回転軸	± 15arc.sec
		傾斜軸	± 10arc.sec
8	再現精度	回転軸	8arc.sec
		傾斜軸	4arc.sec

選定／製品コード

仕様／寸法図

本体取付具（付属品）  
精度規格

本体オプション

周辺機器

加工機搭載図

注意事項

# 本体オプション ロータリジョイント

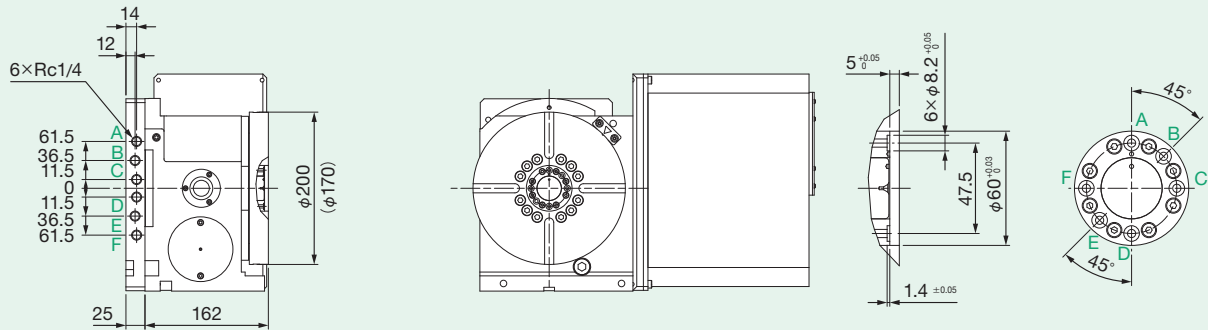
## 仕様

機種	サイズ	最大ポート数		使用可能最大圧力
		内蔵型	外付型	
RCD	170	6	6 + 1 <sup>*1</sup>	使用流体： エア 0.7MPa/ 油圧 6MPa
	200	6	6 + 1 <sup>*1</sup>	
	250	8	10 + 1 <sup>*1</sup>	
	300	8	10 + 1 <sup>*1</sup>	
RT	100	2	—	使用流体：エア 0.7MPa <sup>*4</sup>

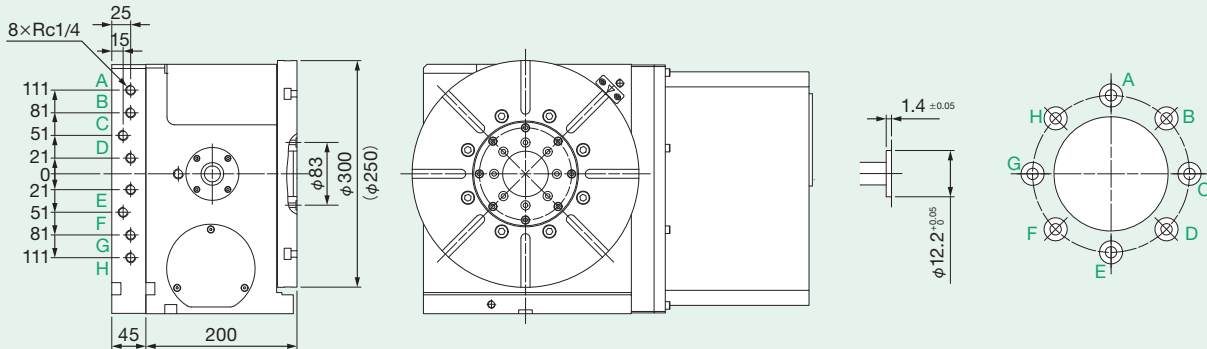
- \*1 + 1 ポートはセンタ穴を利用したポートです。
- \*2 エアを供給する場合、必ずラインフィルタを取り付けてください。
- \*3 長期間の使用においては油圧ポートの作動油が隣接する空圧ポートへ若干漏れることが考えられます。できる限り隣接するポートはドレン用に空ポートとしてください。
- \*4 RT100 のロータリジョイントはエア供給用としてください。油圧供給では使用できません。

## 内蔵型

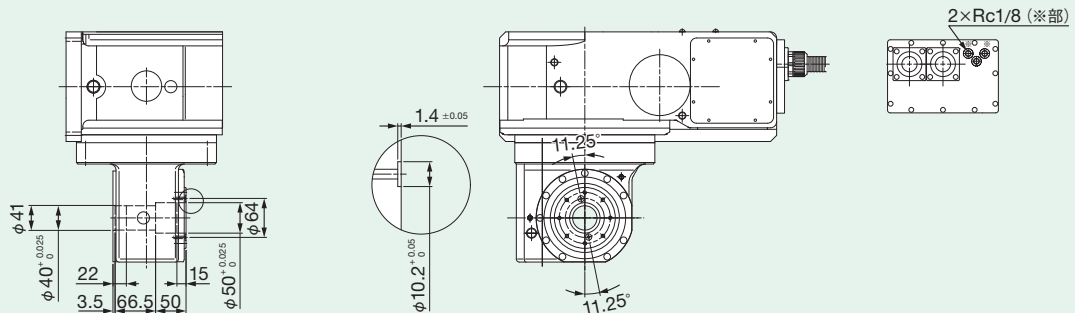
### ▶ RCD170,200



### ▶ RCD250,300

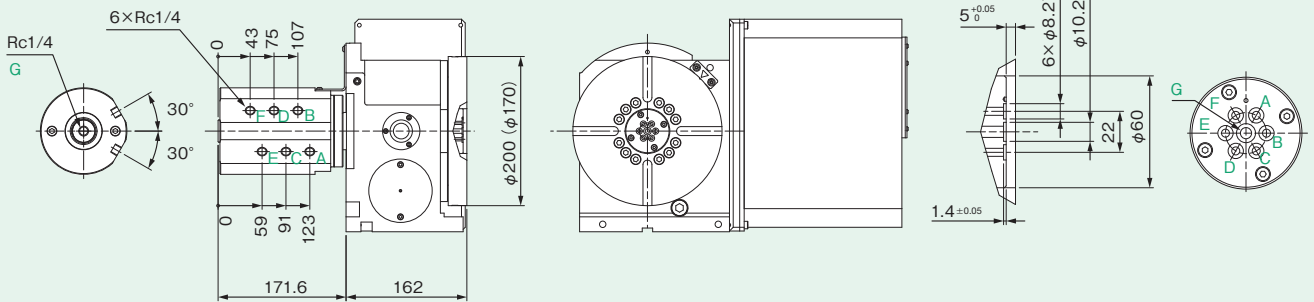


### ▶ RT100

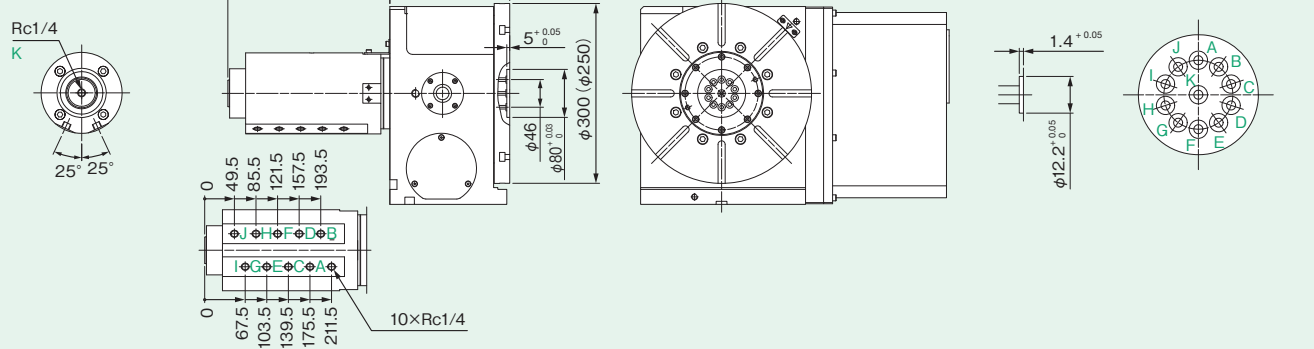


外付型

▶ RCD170,200

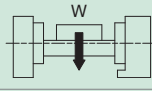
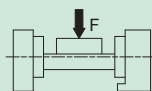
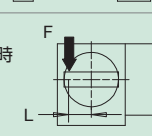


▶ RCD250,300



# 周辺機器 サポートテーブル

## 仕様

仕 様		ST170A		ST250A		
		RCD170	RCD200	RCD250	RCD300	
適用円テーブル型式						
テーブル外径	mm	Φ 170		Φ 250		
テーブル基準穴径	mm	Φ 60 <sup>+0.03</sup> <sub>0</sub>		Φ 110 <sup>+0.035</sup> <sub>0</sub>		
センタハイト	mm	135		185		
テーブル T 溝幅	mm	12 <sup>+0.018</sup> <sub>0</sub>		12 <sup>+0.018</sup> <sub>0</sub>		
ガイドブロック (キー) 幅	mm	18 <sup>0</sup> <sub>-0.011</sub>		18 <sup>0</sup> <sub>-0.011</sub>		
クランプ方式 (空圧 0.5MPa、油圧 3.5MPa)		空圧 / 油圧		油圧		
クランプトルク <sup>※1</sup>	N·m	310		1200		
出力回転部イナーシャ	× 10 <sup>-2</sup> kg·m <sup>2</sup>	2.10		20.00		
テーブル最高回転数	min <sup>-1</sup>	70		60		
製品質量	kg	24		54		
許容積載質量 <sup>※2</sup>	 kg	140		510		
許容負荷 <sup>※2</sup>	 N	18900		46300		
	 N·m	620		2400		
	連続保持トルク <sup>※3、※5</sup>	N·m	236 [236]	236 [416]	296 [512]	
	最大保持トルク <sup>※3、※4、※5</sup>	N·m	434 [362]	434 [544]	534 [987]	
ロータリジョイント外付型 (ポート数)		6+1		10+1		
ロータリジョイント内蔵型 (ポート数)		4		6		

※1 ST170Aは空圧0.5MPaを供給源としたエアハイドロブースタ使用時におけるクランプトルクとなります。

※2 許容積載質量及び許容負荷は適用テーブルとセットでの使用時における値となります。

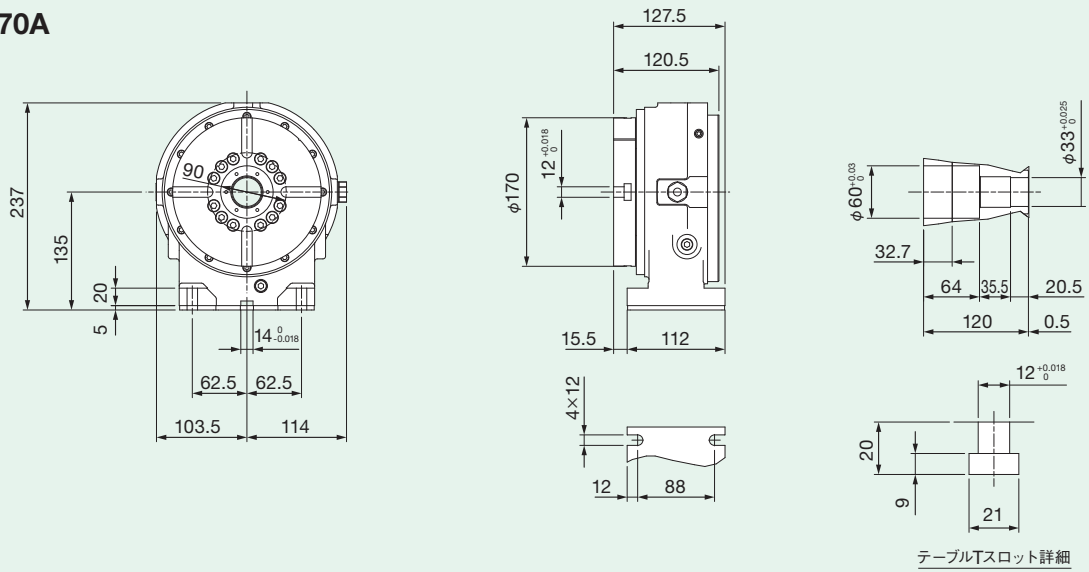
※3 連続・最大保持トルクはクランプ不使用時における許容負荷トルクとなります。

※4 最大保持トルクは時間デューティ 20%で 10 秒以内としてください。

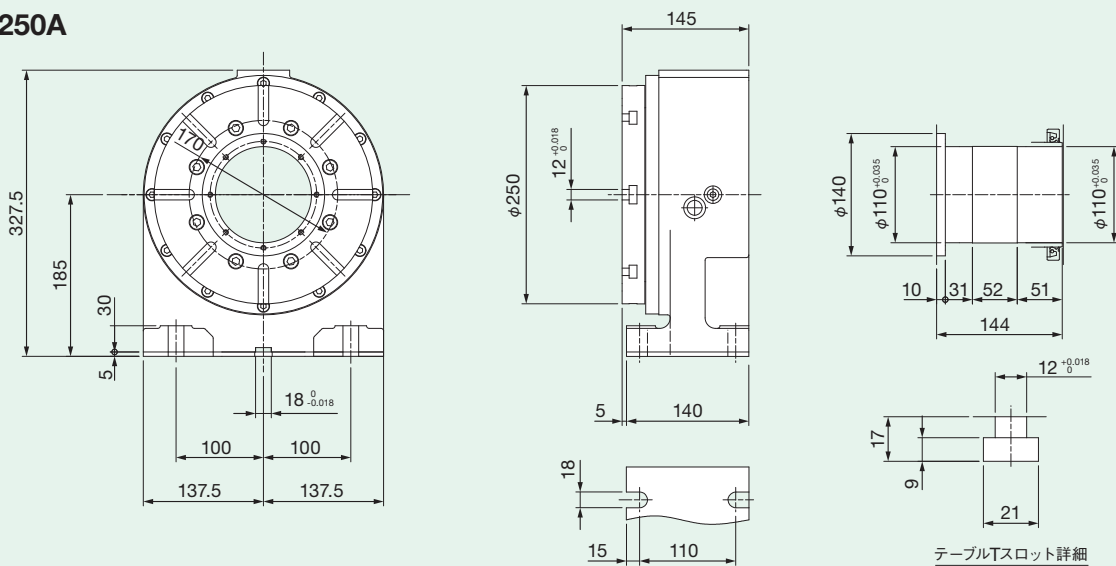
※5 [ ] 値は FANUC モータ使用時の値です。

# 周辺機器 サポートテーブル寸法図

## ▶ ST170A



## ▶ ST250A



選定／製品コード

仕様／寸法図

本体取付具（付属品）／精度規格

本体オプション

周辺機器

加工機搭載図

注意事項



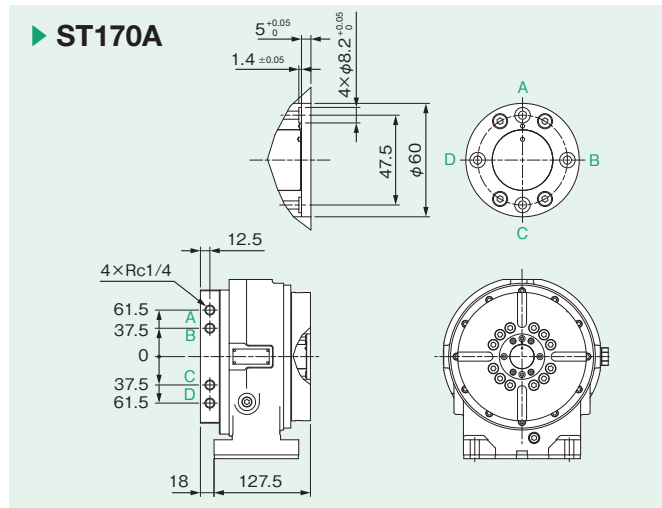
# サポートテーブルオプション ロータリジョイント

## 仕様

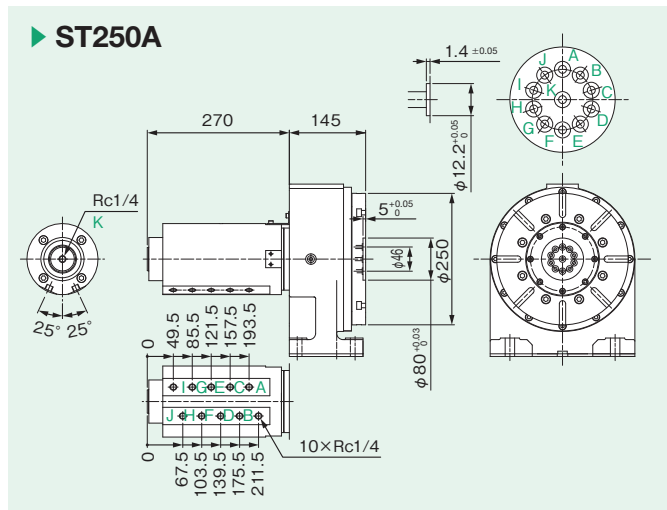
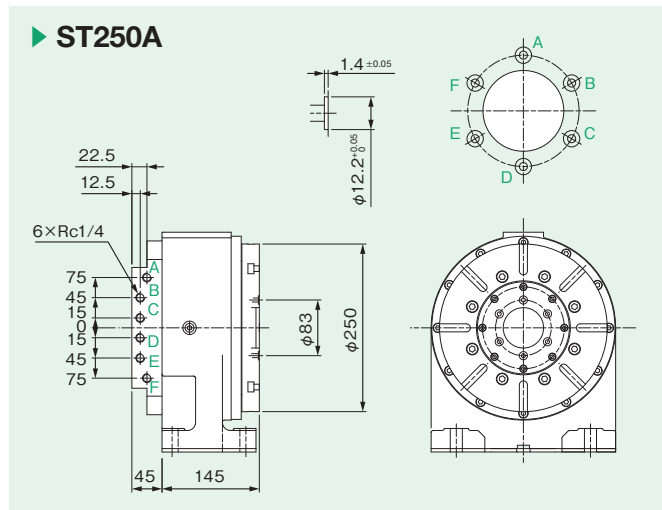
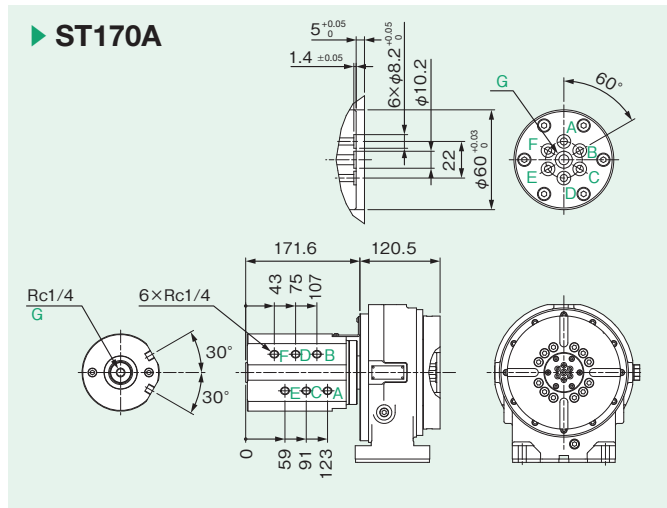
機種	サイズ	最大ポート数		使用可能最大圧力
		内蔵型	外付型	
ST	170A	4	6 + 1 <sup>*1</sup>	使用流体： エア 0.7MPa/ 油圧 6MPa
	250A	6	10 + 1 <sup>*1</sup>	

- ※ 1 + 1 ポートはセンタ穴を利用したポートです。
- ※ 2 エアを供給する場合、必ずラインフィルタを取り付けてください。
- ※ 3 長期間の使用においては油圧ポートの作動油が隣接する空圧ポートへ若干漏れることが考えられます。  
できる限り隣接するポートはドレン用に空ポートとしてください。

## 内蔵型

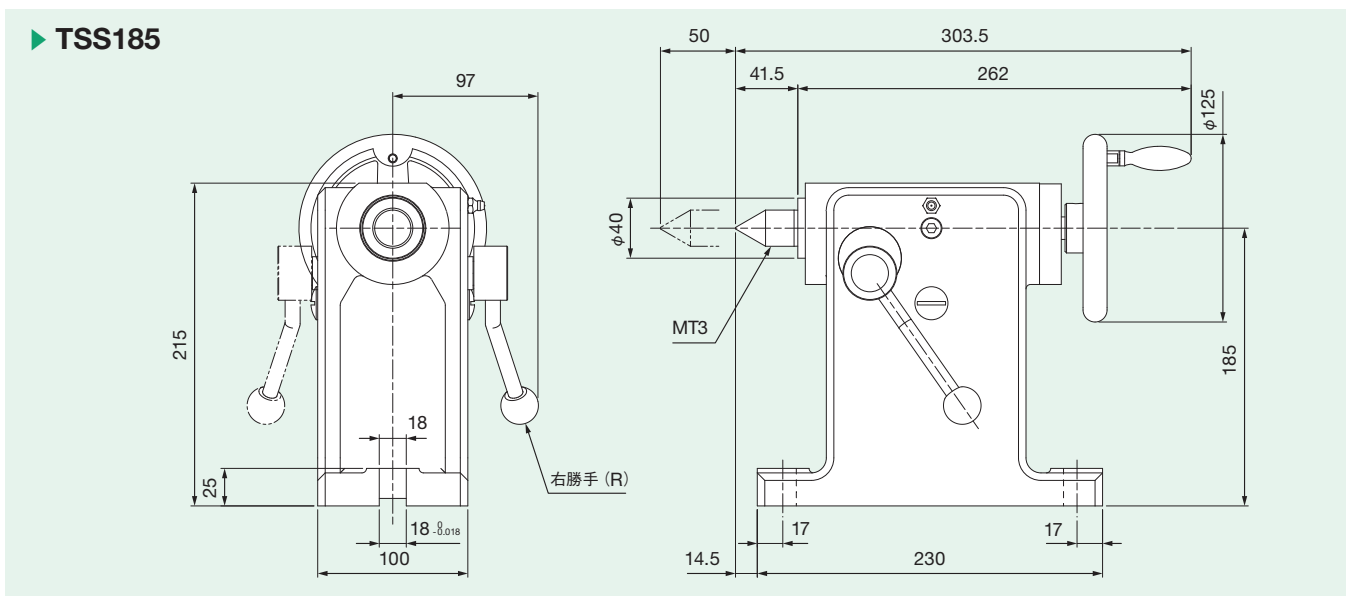
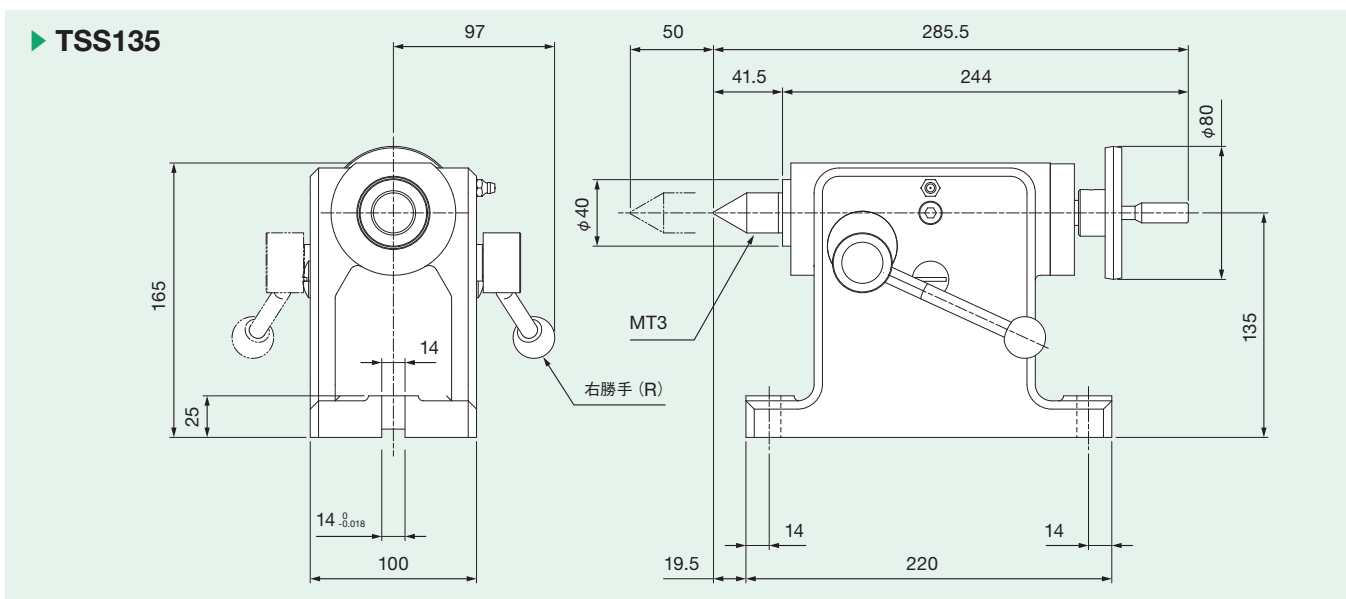


## 外付型





# 周辺機器 テールストック寸法図



選定 / 製品コード

仕様 / 寸法図

本体取付具 (付属品) / 精度規格

本体オプション

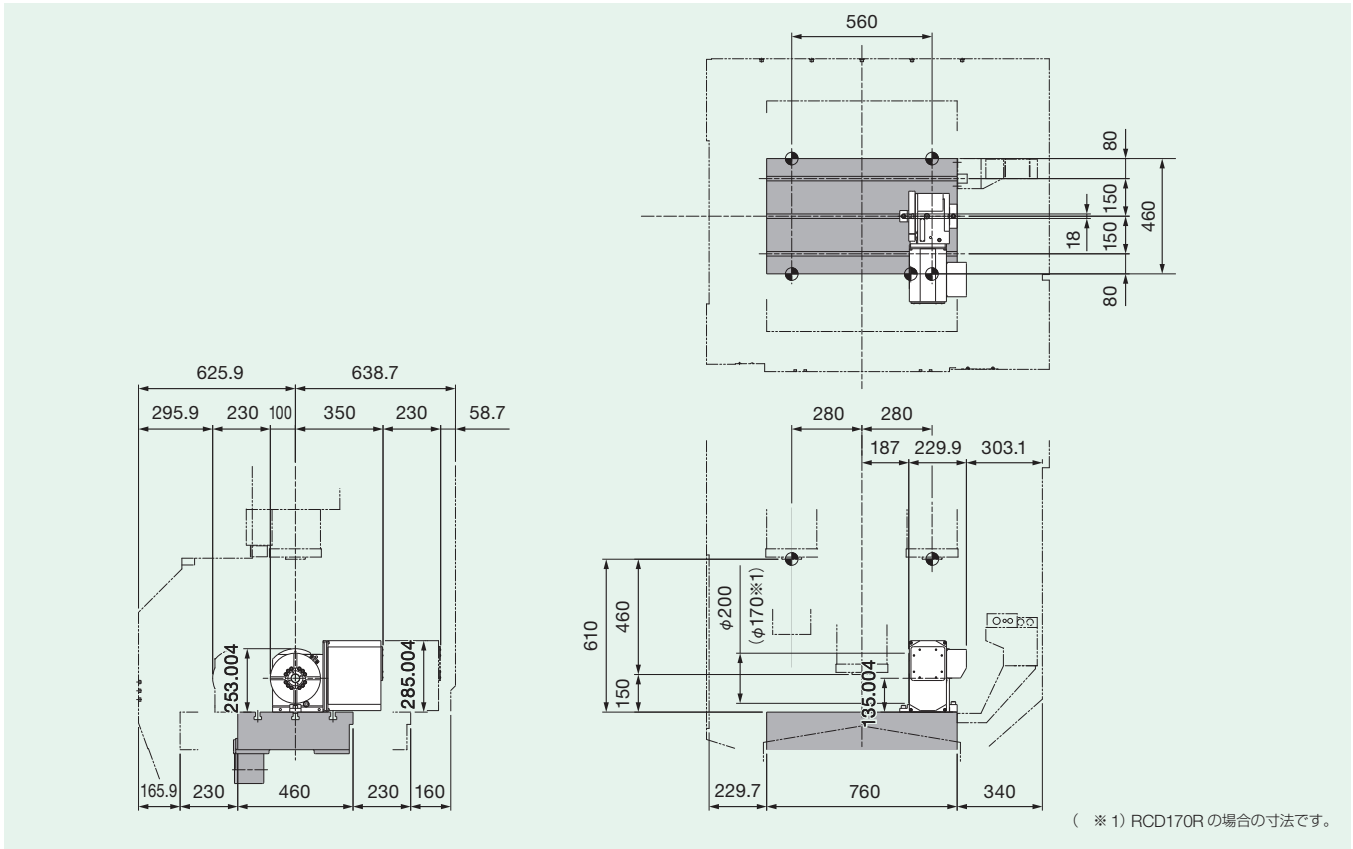
周辺機器

加工機搭載図

注意事項

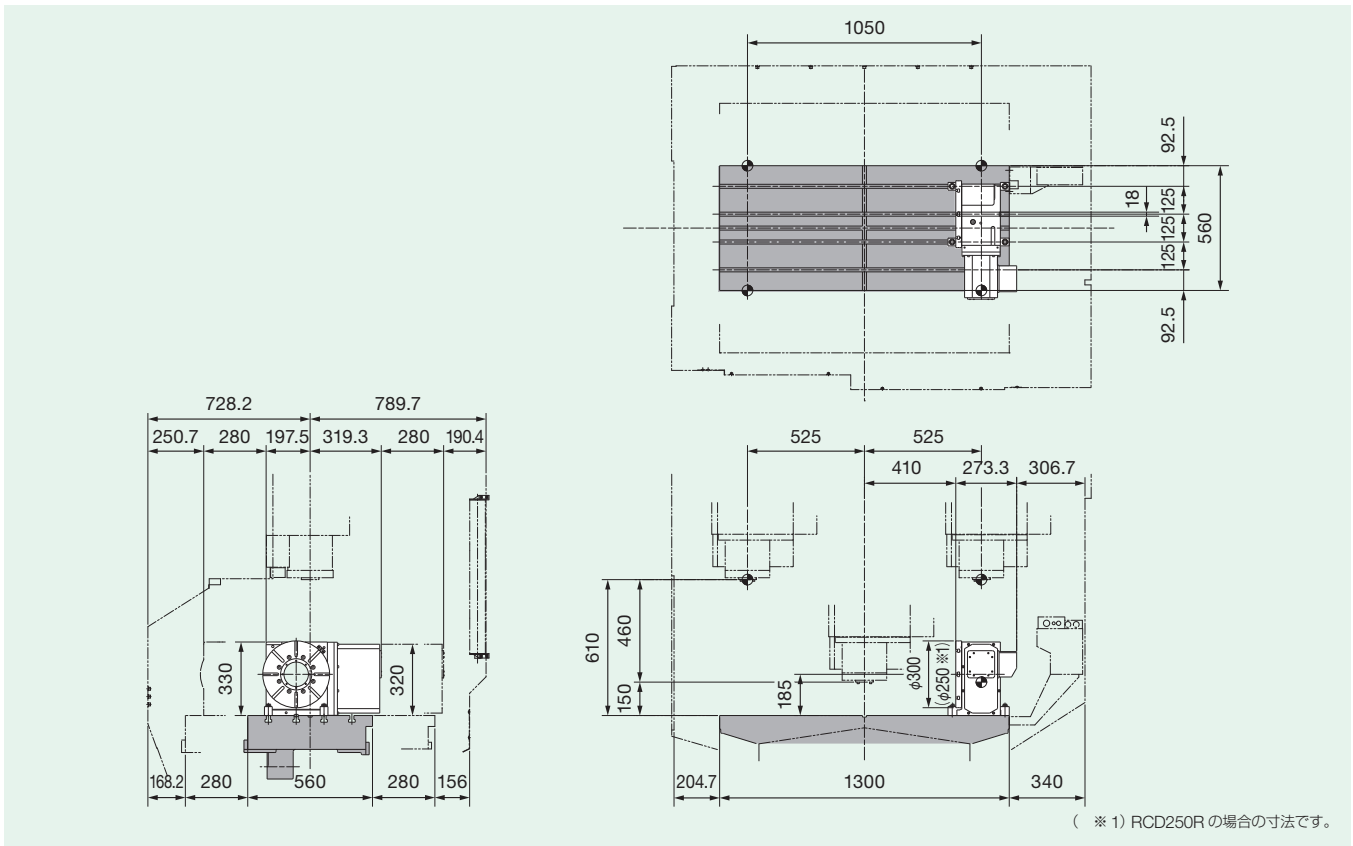
ACE CENTER MB-46VA/B 【RCD200R (RCD170R)】

サーボモータ取付位置は R 仕様、コネクタ位置は背面仕様



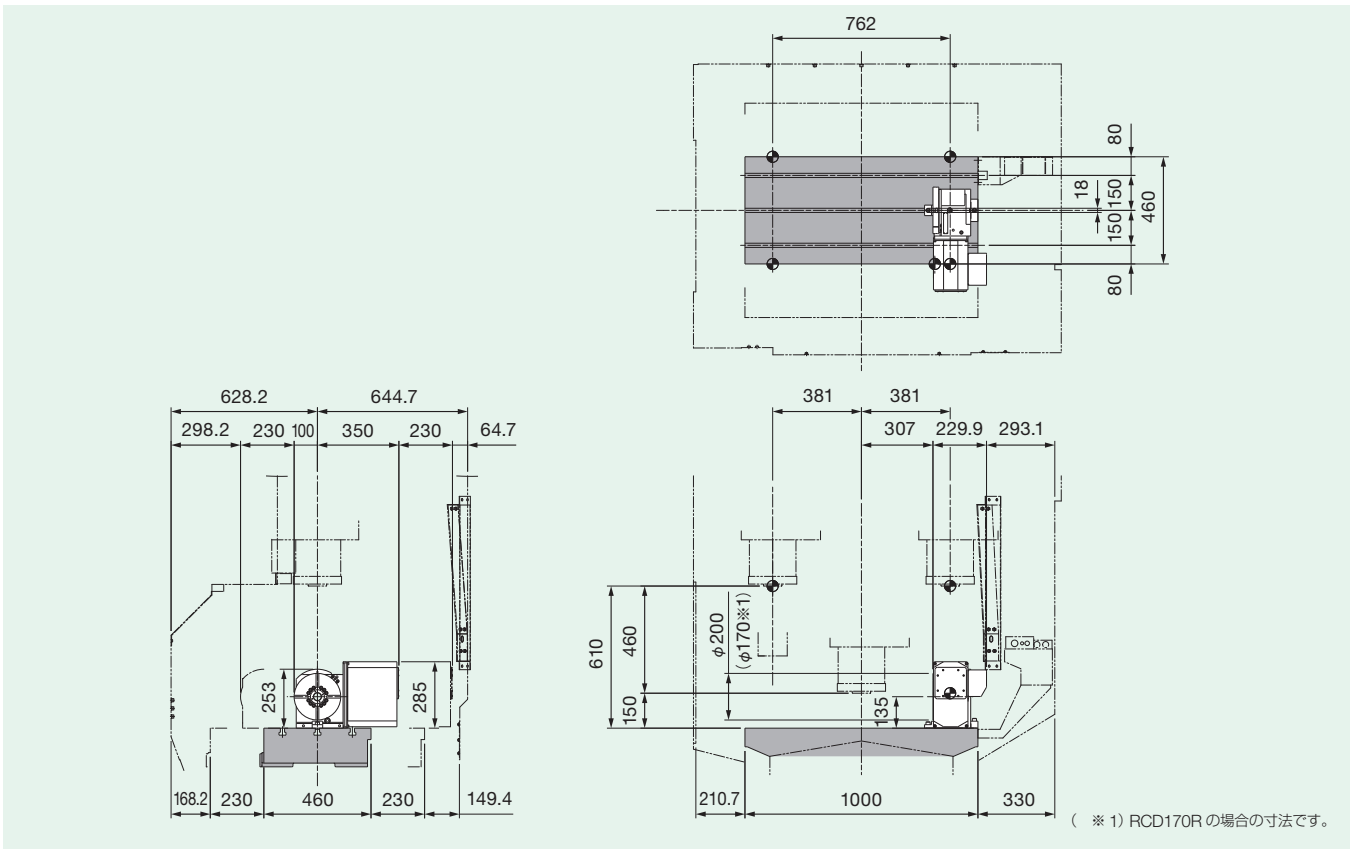
ACE CENTER MB-56VA/VB 【RCD300R (RCD250R)】

サーボモータ取付位置は R 仕様、コネクタ位置は背面仕様



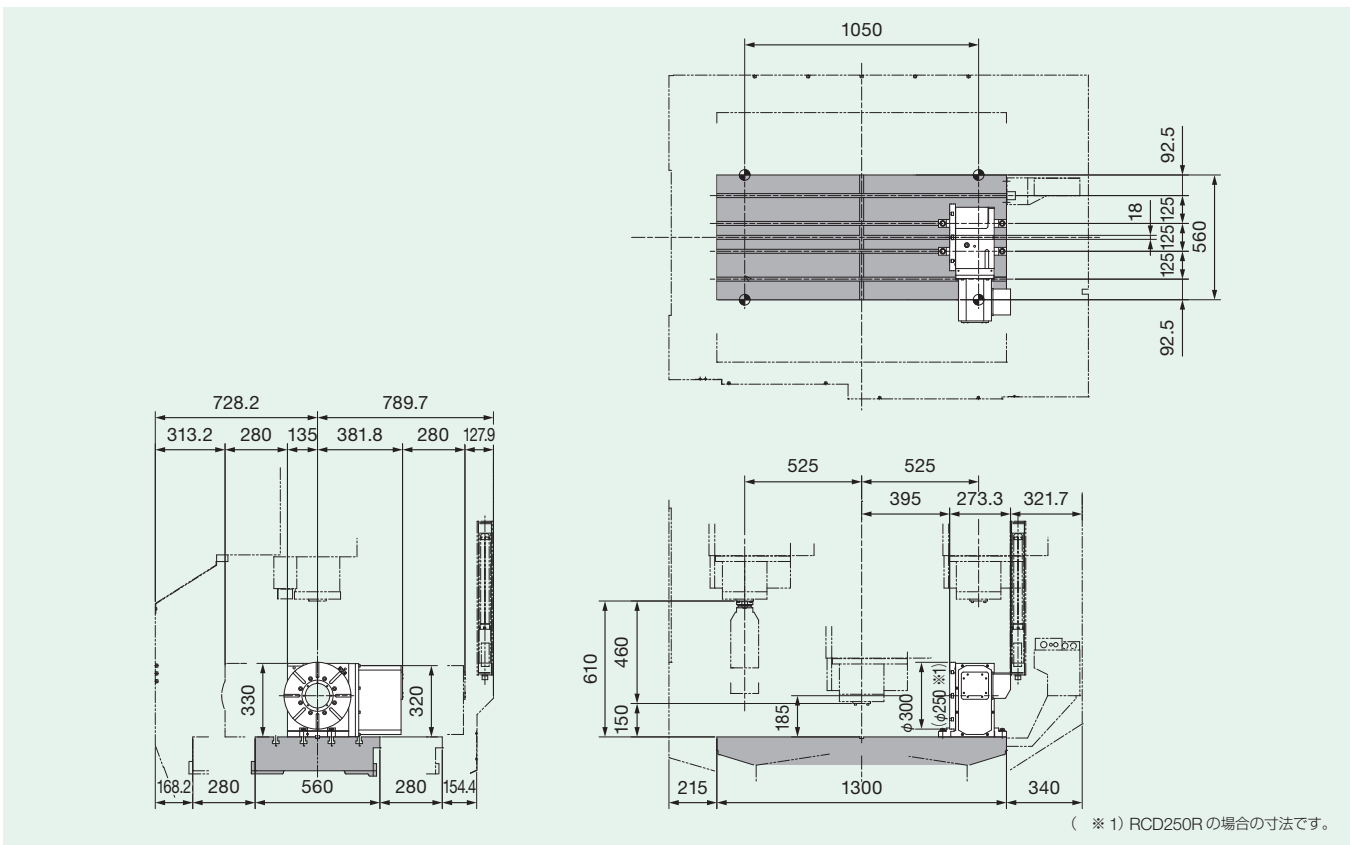
## GENOS M460-VE [RCD200R (RCD170R)]

サーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は背面仕様



## GENOS M560-V [RCD300R (RCD250R)]

サーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は背面仕様



選定／製品コード

仕様／寸法図

本体取付具（付属品）／精度規格

本体オプション

周辺機器

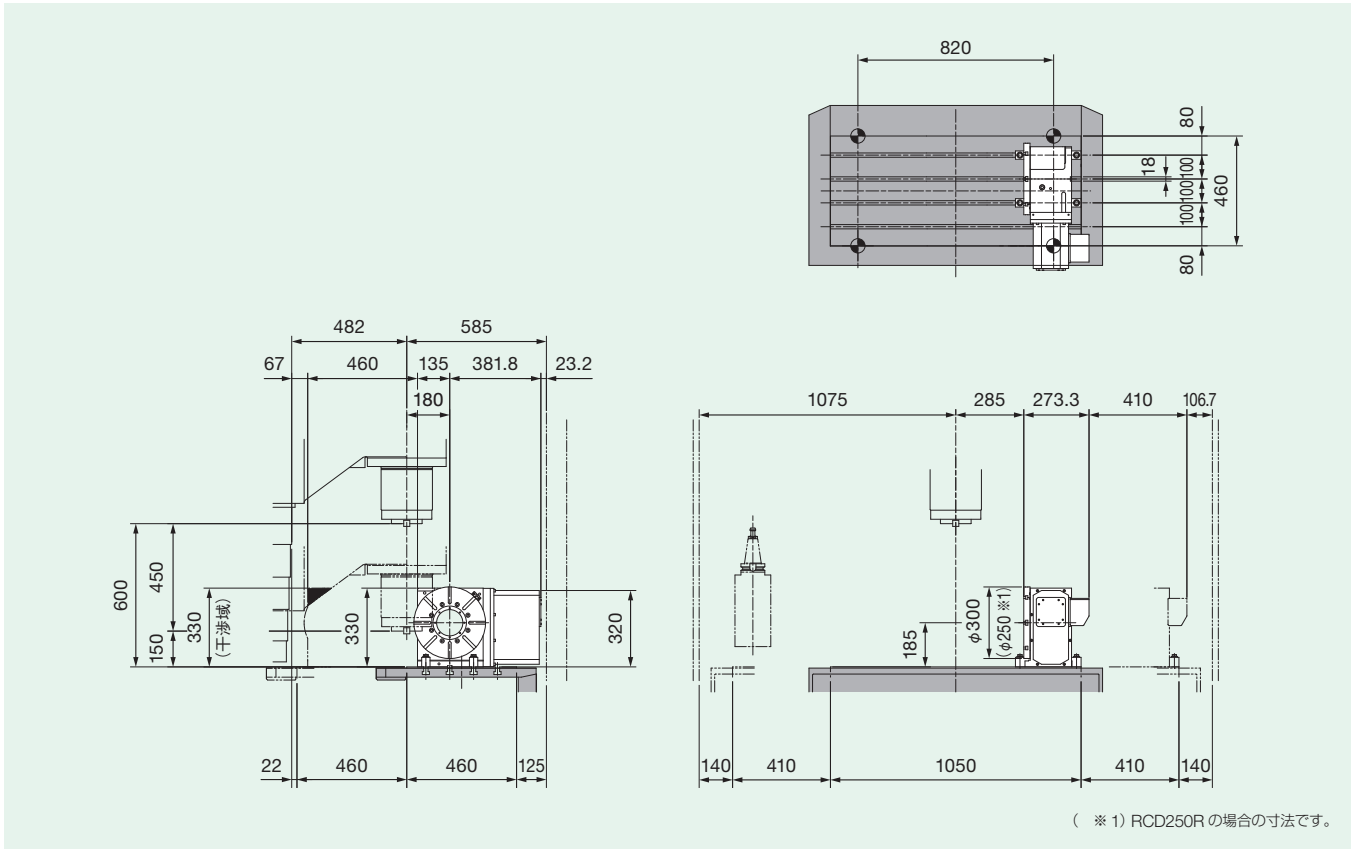
加工機搭載図

注意事項

# 加工機搭載図

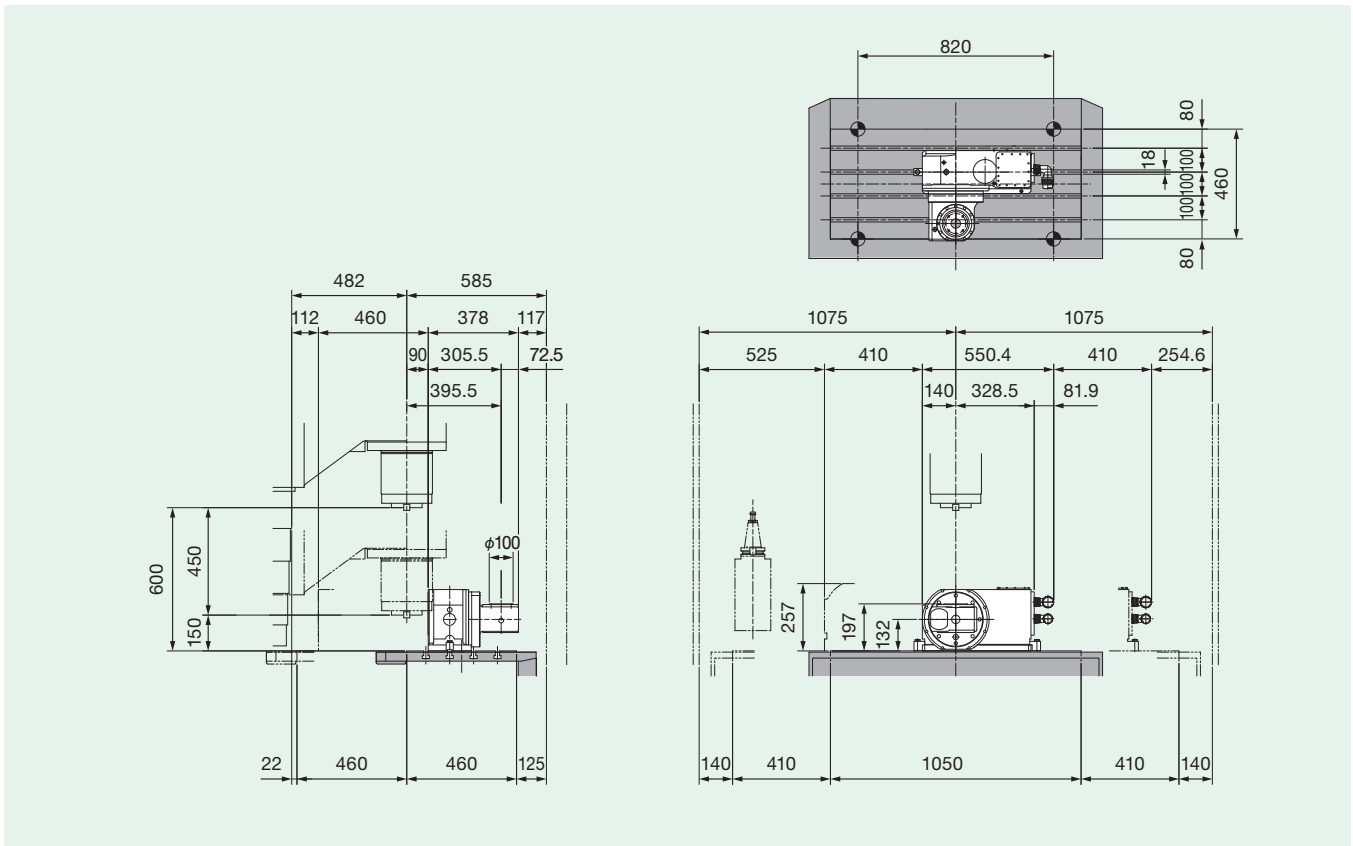
## MILLAC 468V II 【RCD300R (RCD250R)】

サーボモータ取付位置は R 仕様、コネクタ位置は背面仕様



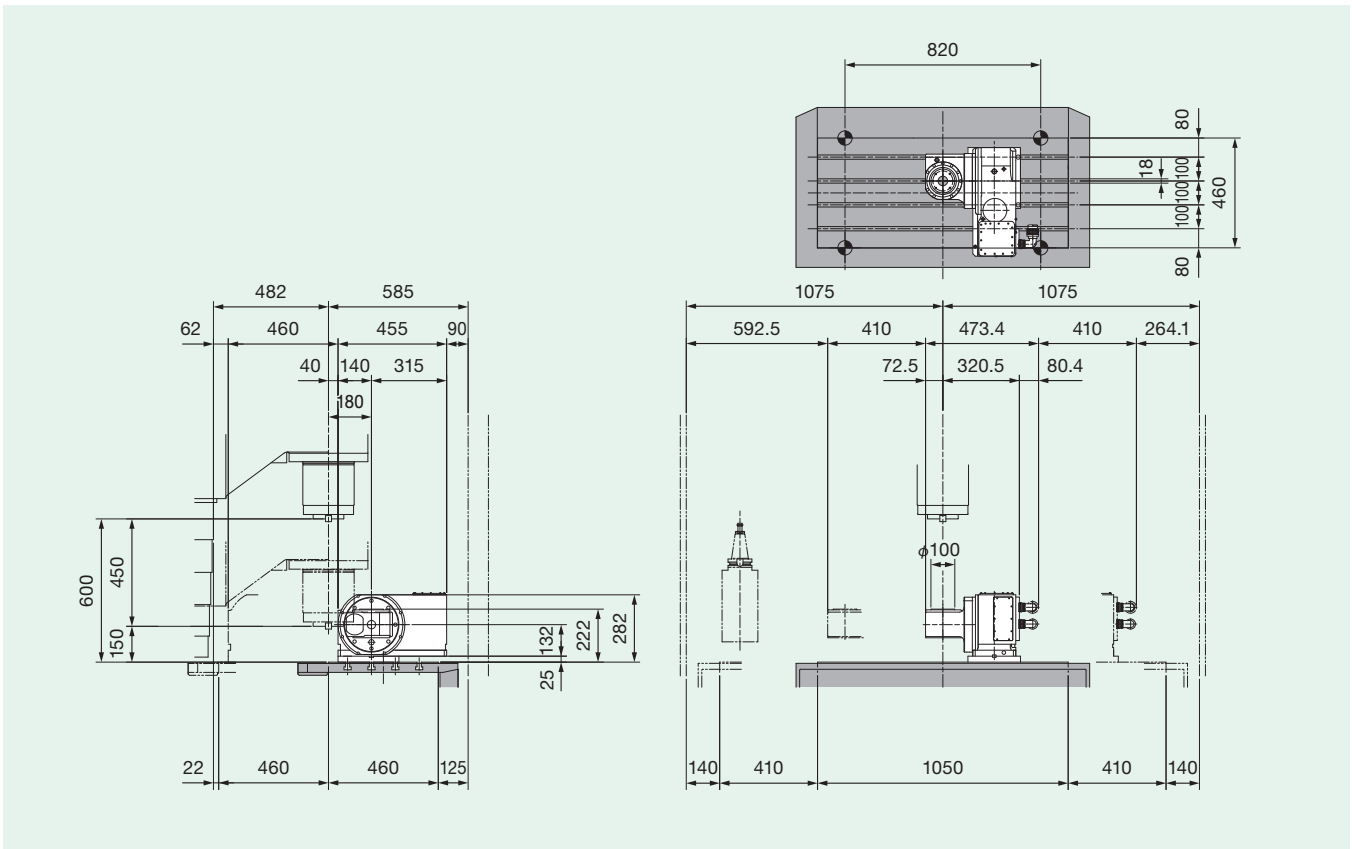
## MILLAC 468V II 【RT100R (BC軸)】

サーボモータ取付位置は R 仕様、コネクタ位置は側面仕様



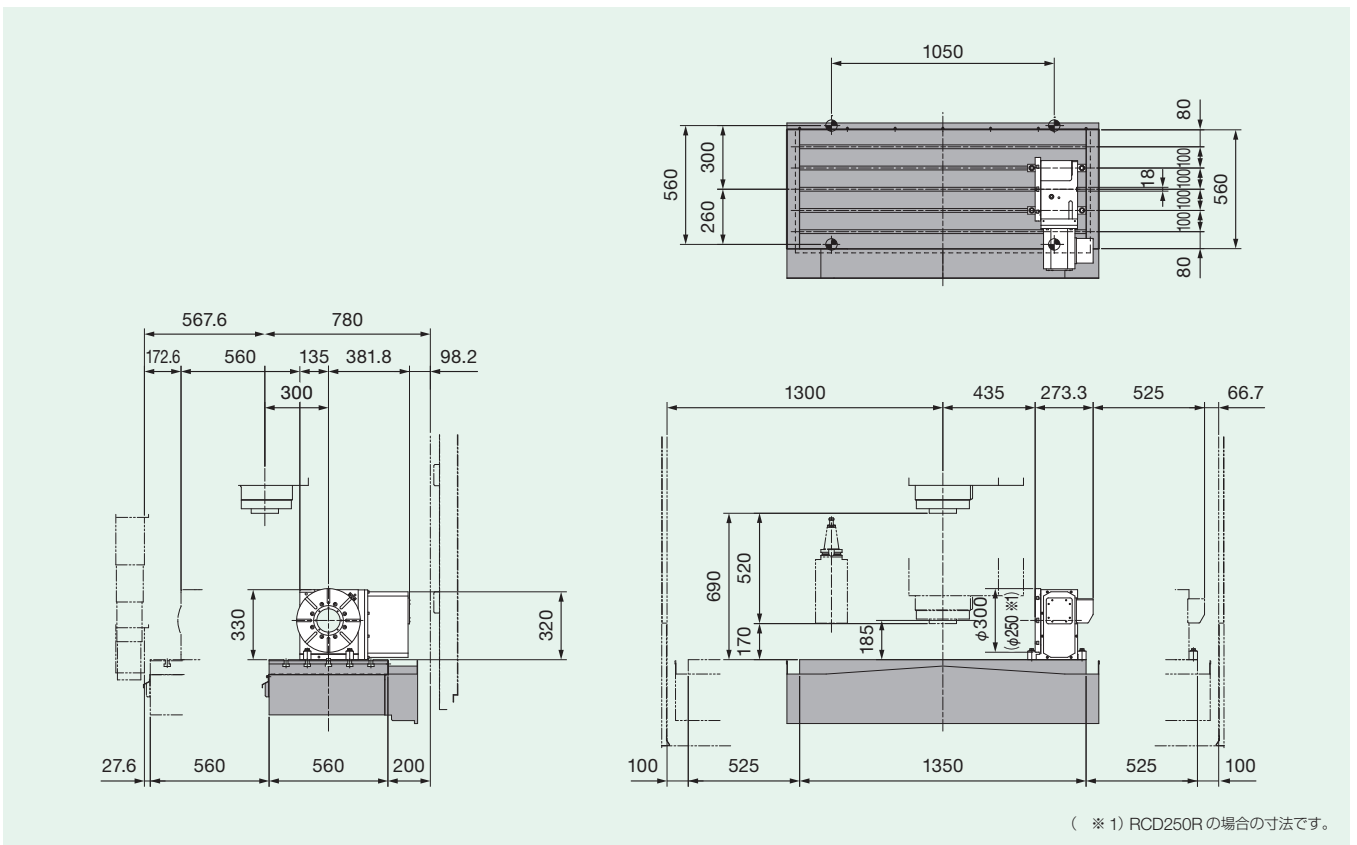
## MILLAC 468V II 【RT100R (AC軸)】

サーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は背面仕様



## MILLAC 561V II 【RCD300R (RCD250R)】

サーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は背面仕様



( \* 1 ) RCD250R の場合の寸法です。

選定 / 製品コード

仕様 / 寸法図

本体取付具 (付属品) / 精度規格

本体オプション

周辺機器

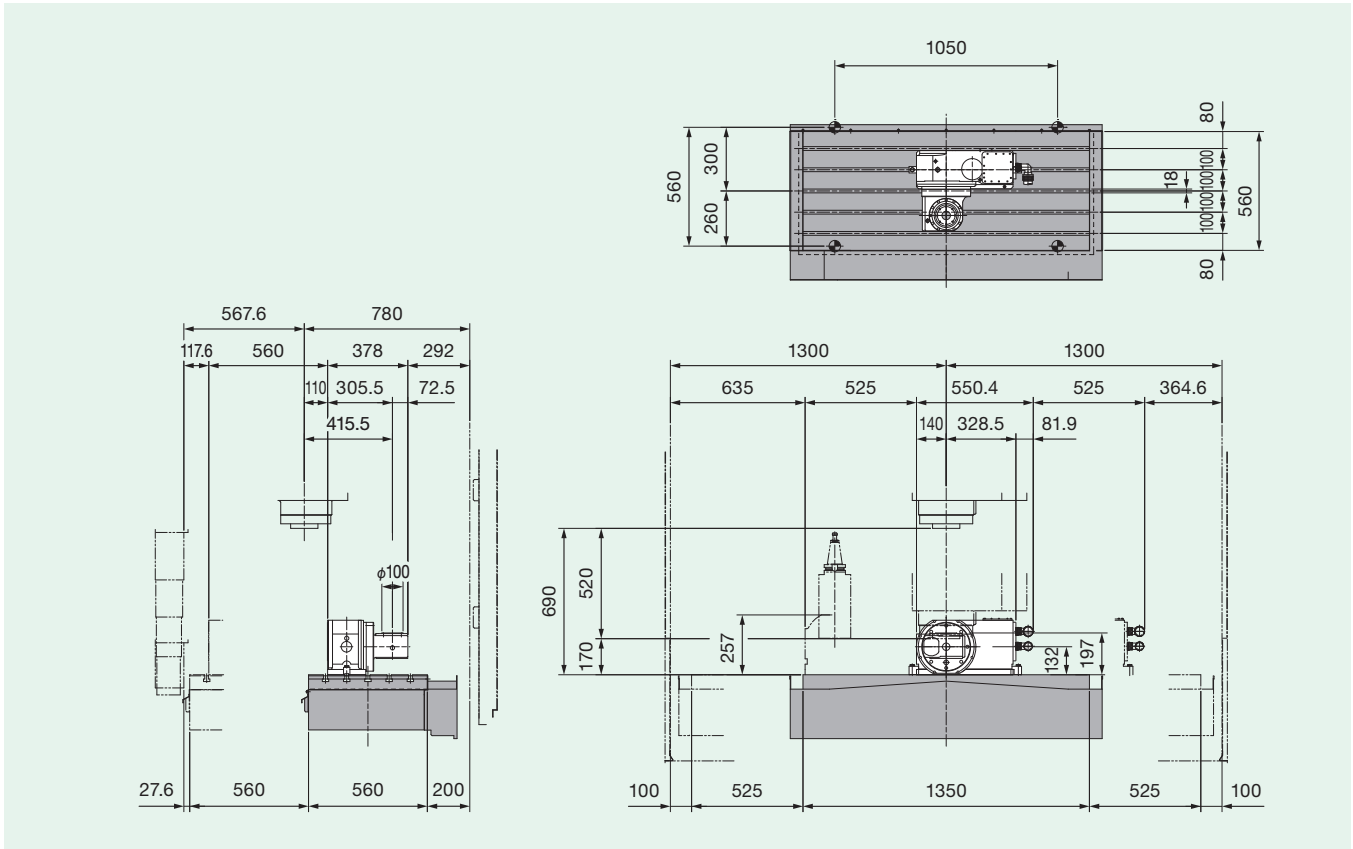
加工機搭載図

注意事項

# 加工機搭載図

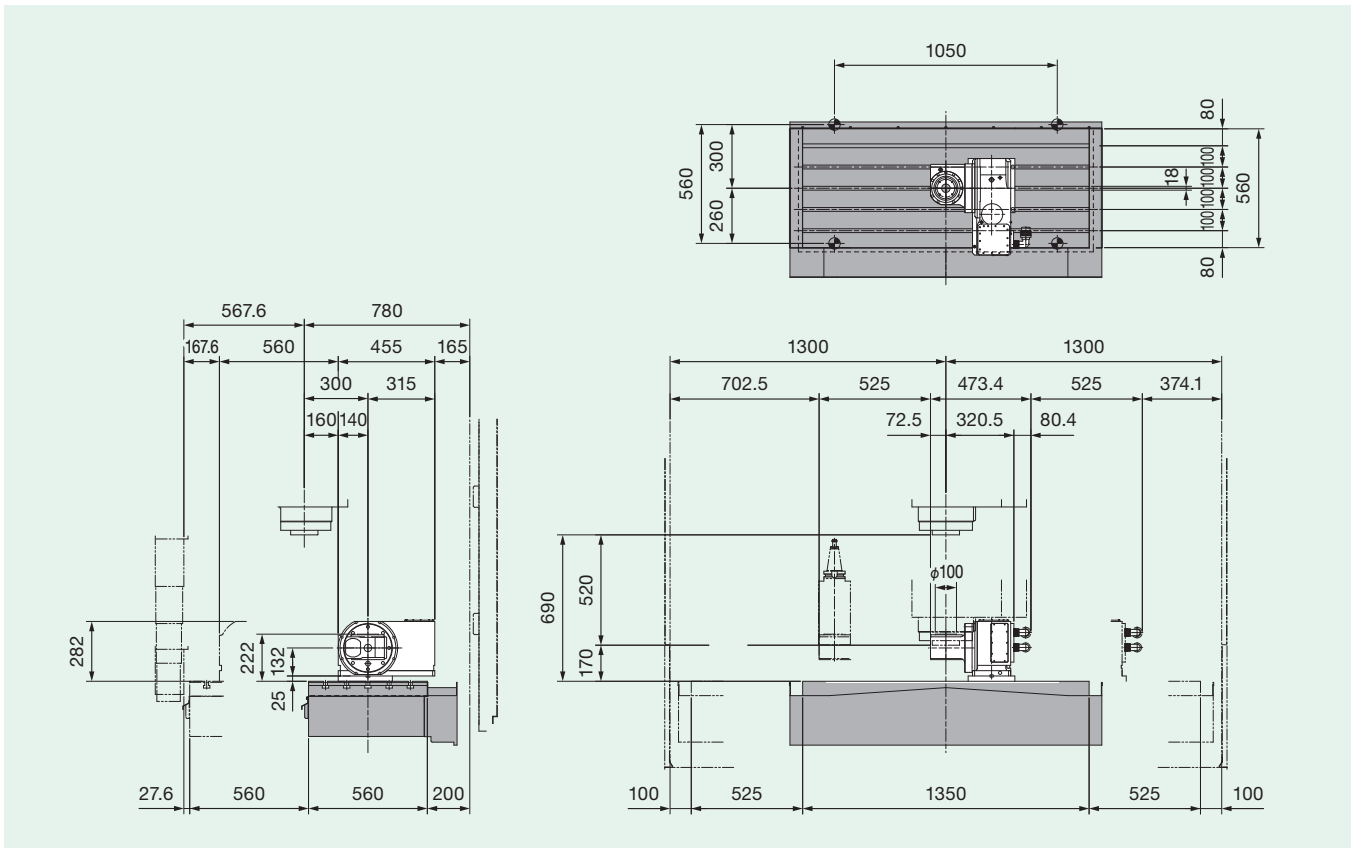
## MILLAC 561V II 【RT100R (BC軸)】

サーボモータ取付位置は R 仕様、コネクタ位置は側面仕様



## MILLAC 561V II 【RT100R (AC軸)】

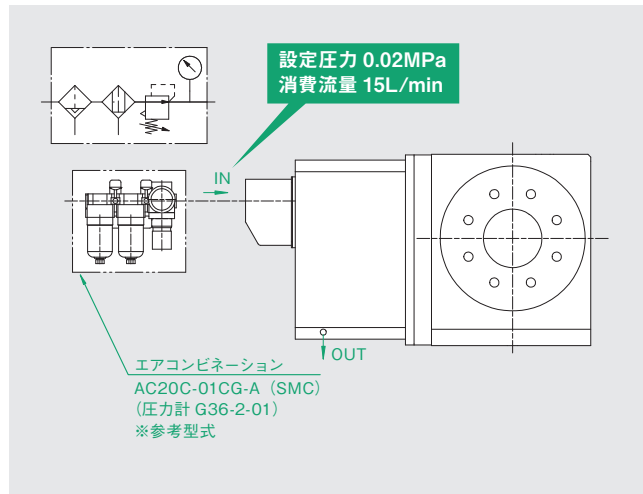
サーボモータ取付位置は R 仕様、コネクタ位置は背面仕様



## 注意事項

### ▶ エアの供給について

弊社 CNC 円テーブルは使用環境によるモータケース内への影響（結露、切削液の混入によるサビの発生、電装品の損傷）を防ぐため、エアパージを標準装備しております。エアパージ用エアの供給方法は右図のように行い、必ずクリーンエアをご用意ください。（排気口は決して塞がないでください。）



### ▶ 潤滑

高性能の潤滑油を使用しています。科学的、熱的に安定した潤滑油ですが、より長期間の製品寿命を確保する為、稼働 3,000 時間毎を目安にオイル交換を行ってください。ただし、運転時間が短い場合でも 1 年に一度は新しいオイルに交換してください。潤滑油の状態はオイルレベルから確認できます。本体は停止した状態で確認を行ってください。オイルの量、色を確認し、減少や、変色などが認められる場合には、運転時間によらず新しいオイルに交換してください。尚、運転中オイルに細かな気泡が入る場合がありますが品質上問題はありません。

※オイル交換の際は、下記の指定潤滑油を使用してください。これ以外の潤滑油を使用した場合、寿命の低下、部品の劣化などの可能性があります。

**指定潤滑油：Mobil SHC629 (VG150)**

### ▶ 研磨機での使用について

研磨機での使用は弊社テーブル外周シール部が損傷する可能性がありますので、保証対象外となります。

### ▶ 最高回転数

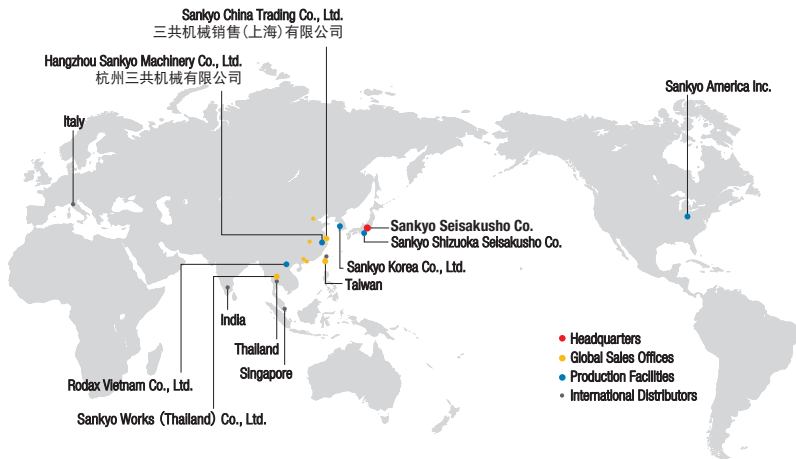
仕様表に記載されているテーブル最高回転数は割出使用時の最高回転数です。連続回転で使用される場合は発熱による精度劣化、サーボモータの過負荷アラームとなりますので、弊社までご相談ください。

### ▶ 全般

- ロードライブ CNC 製品が日本国外で使用される場合は外国為替及び外国貿易法による規制対象になる場合があります。
- 本カタログに記載されている仕様、寸法、その他製品に関する内容は予告なく変更される場合があります。
- 本カタログの内容は 2021 年 3 月現在のものです。
- 本カタログに記載されている機構の一部、商標、画像、図面等の特許権、著作権は全て (株) 三共製作所に属します。本カタログのいかなる内容も (株) 三共製作所の許可無く複製、転用、配布する事を禁じます。



## グローバルネットワーク



## Group Companies

### Sankyo America Inc.

10655 State Route 47 Sidney, Ohio, 45365 U.S.A.  
 Phone: +1-(0)937-498-4901 Fax: +1-(0)937-498-9403  
 Email: sales@sankyoautomation.com

### Sankyo Korea Co., Ltd.

1449-48 Seobu-ro, Gwonseon-gu, Suwon-si, Gyeonggi-do, 16643 Korea  
 Phone: +82-(0)31-895-5991 Fax: +82-(0)31-895-6607  
 Email: kr-sales@rollerdrive.com

### Sankyo China Trading Co., Ltd.

[ Shanghai Sales Office ]  
 Room 1103, Block B, No.391 Guiping Road,  
 Shanghai 200233 China  
 Phone: +86-(0)21-5445-2813 Fax: +86-(0)21-5445-2340  
 Email: sales@sankyochina-trading.com

### [ Shenzhen Sales Office ]

Unit 19J, Tower B, NEO Building, No.6009 Shennan Avenue,  
 Futian District, Shenzhen China  
 Phone: +86-(0)755-8230-0270 Fax: +86-(0)755-8236-4605

### [ Tianjin Sales Office ]

Room 1905, Pengzhanfeiwo Building A, Crossing Yale Road Yaolin Road,  
 Xiqing District, Tianjin 300380 China  
 Phone: +86-(0)22-2312-1005 Fax: +86-(0)22-2312-1007

### [ Guangzhou Sales Office ]

Room 913, Xing Pu building, No.12 Guan Hong Road,  
 Guangzhou Economic Development Zone, Huang Pu, Guang Zhou 510670 China  
 Phone: +86-(0)20-8985-1846 Fax: +86-(0)20-8225-7346

### [ Wuhan Sales Office ]

Room 2301, Taihe Square, No.134 Wusheng Road, Wuhan,  
 Hubei Province China  
 Phone: +86-(0)27-8568-5818 Fax: +86-(0)27-8568-2818

### Hangzhou Sankyo Machinery Co., Ltd.

No.2518 Jiang Dong 2 Road, Hangzhou Jiang Dong Industrial Park,  
 Xiaoshan Zone, Hangzhou, Zhejiang, China  
 Phone: +86-(0)571-8283-3311 Fax: +86-(0)571-8283-1133

### Rodax Vietnam Co., Ltd.

Plot No. M1, Thang Long Industrial Park II  
 Di Su, My Hao, Hung Yen, Viet Nam  
 Phone: +84-(0)221-3-589701 Fax: +84-(0)221-3-589708

### Sankyo Works (Thailand) Co., Ltd.

9/31 Moo 5, Phaholyotin Road, Klongnueng,  
 Klong Luang, Patumthani 12120 Thailand  
 Phone: +66-(0)2-516-5355 Fax: +66-(0)2-068-0931  
 Email: sales@sankyo-works.co.th



## お問い合わせ相談窓口

月曜～金曜8:30～12:00, 13:00～17:30(祝祭日、当社休業日を除く) \*FAX、電子メールは24時間受け付けております。

<p>■本社 東京都北区田端新町3-37-3 〒114-8538          Phone: 03-3800-3330          Fax: 03-3800-3380          Email: sales@sankyo-seisakusho.co.jp          URL: http://www.sankyo-seisakusho.co.jp</p>	<p>■Headquarters (International Sales Division)          3-37-3 Tabatashinmachi, Kita-ku, Tokyo, Japan 114-8538          Phone: +81-(0)3-3800-3330          Fax: +81-(0)3-3800-3380          Email: overseas@sankyo-seisakusho.co.jp          URL: http://www.sankyo-seisakusho.co.jp</p>
<p>■東京営業所 東京都北区田端新町3-37-3 〒114-8538          Phone: 03-3800-3330          Fax: 03-3893-7065          Email: tky-sales@sankyo-seisakusho.co.jp</p>	<p>■宮城出張所 宮城県栗原市志波姫南郷蓬田西2-1 〒989-5611          Phone: 0228-23-5122          Fax: 0228-23-5123          Email: myg-sales@sankyo-seisakusho.co.jp</p>
<p>■名古屋営業所 愛知県名古屋市中区福江1-3-3 〒466-0059          Phone: 052-857-0577          Fax: 052-883-5188          Email: ngy-sales@sankyo-seisakusho.co.jp</p>	<p>■静岡出張所 静岡県菊川市本所2290 〒439-0018          Phone: 0537-36-5715          Fax: 0537-36-2381          Email: szk-sales@sankyo-seisakusho.co.jp</p>
<p>■大阪営業所 大阪府東大阪市長田東1-1-10 〒577-0012          Phone: 06-6618-7000          Fax: 06-6618-7001          Email: osk-sales@sankyo-seisakusho.co.jp</p>	<p>■台湾支店 日商三共股份有限公司 台湾分公司          臺灣42876臺中市大雅區三和里建興路152巷21號          Phone: +886-(0)4-2359-4048          Fax: +886-(0)4-2359-4720          Email: tw-sales@rollerdrive.com</p>



株式会社  
**三共製作所**

Sankyo Seisakusho co.

<http://www.sankyo-seisakusho.co.jp>

※マシンングセンターの掲載写真の使用は、オークマ株式会社殿の許可を得ております。  
 CNC円テーブル、CNC傾斜円テーブルは、(株)三共製作所の責任において製作しております。  
 ※本製品の仕様は予告なく変更する場合がありますので、ご注文の際は弊社営業までご連絡ください。  
 本カタログに記載されている機構の一部、商標、画像、図面等の特許権、著作権は全て(株)三共製作所に属します。  
 RollerDriveは日本国内における(株)三共製作所の登録商標です。

販売店