

人・夢・技術、そして未来

People, Dreams, Technology and Future.



本社/標準機組立工場
〒432-8522 静岡県浜松市南区高塚町4888
TEL:053-447-2111 (代) FAX:053-448-6718

Headquarter/Machine Assembly Factory
4888 Takatsuka-cho, Minami-ku, Hamamatsu-City,
Shizuoka-ken, 432-8522 JAPAN
TEL:+81-53-447-2111 FAX:+81-53-448-6718

工作機械・レーザー事業部 / 営業部
〒434-0016 静岡県浜松市浜北区根堅788
TEL:053-588-2670 (代) FAX:053-588-2469

Machine Tool & Laser Business Operations/Sales Department
788 Negata, Hamakita-ku, Hamamatsu-City,
Shizuoka-ken, 434-0016 JAPAN
TEL:+81-53-588-2670 FAX:+81-53-588-2469

東京支店
〒140-0011 東京都品川区東大井4-13-15
スターハイツ1F
TEL:03-5479-1671 (代) FAX:03-5479-1677

東北サービスステーション
TEL:022-282-6721 (代) FAX:022-282-6722

大阪支店
〒564-0063 大阪府吹田市江坂町1-23-43
ファサード江坂ビル5F
TEL:06-6338-2471 (代) FAX:06-6338-2192

金沢サービスステーション
TEL:076-291-4251 (代) FAX:076-291-4382

広島サービスステーション
TEL:082-849-6424 (代) FAX:082-849-6425

九州サービスステーション
TEL:0942-40-7790 (代) FAX:0942-40-7791



ENSHU (USA) Corporation
404 E State Parkway Schaumburg, IL 60173 USA
TEL:+1-847-839-8105 FAX:+1-847-839-8226

ENSHU (USA) Corporation MEXICO R.O.W.I
HERCULES 301A-3 POLIGONO INDUSTRIAL SANTA ROSA JAUREGUI.
INTERSECCION CARRETERA FEDERAL NO.57 QRO.-SLP. CON
LIBRAMIENTO SUR PONIENTE QUERETARO C.P. 76220 MEXICO
TEL:+52-442-256-2502

ENSHU GmbH
Raiffeisenstr. 7b, 63225 Langen, Germany
TEL:+49-6103-20-690 FAX:+49-6103-20-6920

ENSHU (Thailand) Limited
19/25 Unit A4, Moo 10, Phaholyothin Road, Tambol Klongneung,
A. Klongluang, Pathumthani 12120, THAILAND
TEL:+66-2-520-5229/30 FAX:+66-2-520-5232

ENSHU (Thailand) Limited Sriracha Branch
87/9 Moo 5, Tambol Surasak, Amphur Sriracha,
Chonburi 20112, THAILAND
TEL:+66-38-338221 FAX:+66-38-338224

Bangkok Enshu Machinery Co., Ltd.
No.19/22, 25 Unit A3, A4 Moo 10, Tambol Klongneung, Amphur
Klongluang, Pathumthani 12120, THAILAND
TEL:+66-2-520-4052 FAX:+66-2-520-4055

PT. ENSHU INDONESIA
Ruko Festive Garden Grand Wisata Blok AA16 No.1,
Lambangsari, Tambun Selatan, Bekasi 17510
Jawa Barat, Indonesia
TEL:+62-21-8550-4104 FAX:+62-21-8550-4038

ENSHU(Qingdao) LIMITED
The West of Shuangyuan Road, Liuting Sub-district,
Chengyang District, Qingdao, Shangdong, 266109 CHINA
TEL:+86-532-6696-2386 FAX:+86-532-6696-2396

ENSHU(Qingdao) MACHINERY Co., Ltd.
The West of Shuangyuan Road, Liuting Sub-district,
Chengyang District, Qingdao, Shangdong, 266109 CHINA
TEL:+86-532-6696-2250 FAX:+86-532-6696-2251

ENSHU (Qingdao) LIMITED Suzhou Branch
Room 1903B, Xindi Center Building, No.199 Shishan Road,
New-District, Suzhou, Jiangsu, 215000 CHINA
TEL:+86-512-6818-8529 FAX:+86-512-6818-8729

ENSHU VIETNAM CO., LTD.
No.19, Street 3, VSIP Bac Ninh, Tu Son Town,
Bac Ninh Province, VIETNAM
TEL:+84-222-390-6116 FAX:+84-222-390-6110

ENSHU INDIA PRIVATE LIMITED
112, Vipul Trade Center Sohna Road, Sector 48, Gurgaon,
Haryana 1220018, INDIA
TEL:+91-124-4798235

ホームページアドレス <http://www.enshu.co.jp>

本製品は、外国為替及び外国貿易法に基づく規制貨物等に相当します。本製品を輸出する場合には、同法に基づく許可が必要となる場合があります。
The product is subject to the Japanese government Foreign Exchange Law with regard to security controlled items; whereby ENSHU should be notified prior to its shipment to another country.



環境に配慮した植物油インキを使用しています。
JC-1000 (17.10)

立形マシニングセンタ VERTICAL MACHINING CENTER

EV360Te



高生産性 High Productivity

高経済性 Super Economical

その両方を兼ね備えるのがEV360Teです。
EV360Te can achieve the both.

【EV360Teの特徴】

EV360Te Features

- 1 600mm(X)×360mm(Y)×300mm(Z)の広大な加工ストロークを持っています。
A large machining stroke of 600×360×300mm
- 2 標準仕様でハイコラム仕様機並のZ軸スペースを確保。
Standard high column provides a larger Z axis space.
- 3 最大積載質量が大きく、治具・インデックスの積載が可能。
Fixtures and index tables can be added further utilizing maximum table load.
- 4 40番テーパ主軸の機械にくらべて30%サイクルタイムの短縮ができます。
More than 30% cycle time savings when compared to a 40 taper machine.
- 5 工具マガジンは24本を標準装備。多彩な穴加工・タップ加工に対応します。
24 tool magazine can accommodate various types of tools.
- 6 強制油潤滑を標準装備。
Automatic oil lubrication system as standard.



※オプション装着機です。
NOTICE:
Photo above shown with optional equipment.

立形マシニングセンタ
VERTICAL MACHINING CENTER

EV360Te

30番テーパ主軸で600mm(X)×360mm(Y)×300mm(Z)の加工ストロークを実現。

A 30 taper spindle with 600(X) x 360(Y) x 300(Z)mm
Suitable for large workpieces.



30番テーパ主軸の小型機でありながら、600mm(X)×360mm(Y)×300mm(Z)ストロークと広大な加工領域があり、より大きな部品の加工が可能です。

The 600mm X axis stroke is oversize for a #30 taper machine and allows the machining of larger workpieces.

標準仕様でハイコラム仕様機に相当する広いZ軸スペースを確保。

Standard high column provides a larger Z axis space.

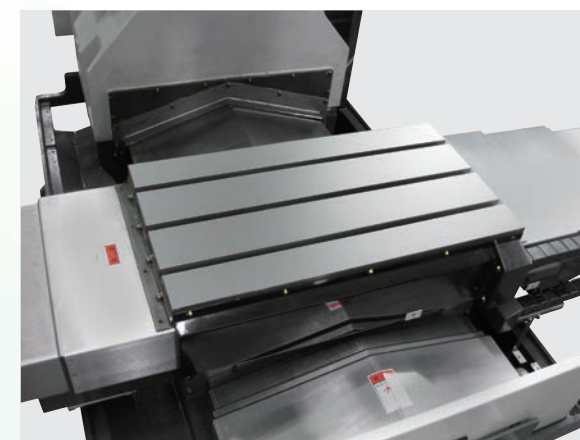


標準仕様で、主軸端面～テーブル上面までの距離はハイコラム仕様機並みの最大650mmを確保しています。これにより治具の取付や、インデックステーブルを取付けてワンチャッキングで多面加工が可能になりました。

The maximum distance from spindle nozzle to table surface is 650mm(25.6in) comparable to a machine equipped with a high column. This makes it easy to add an index table to the machine for multi angled work.

治具・インデックスの搭載が可能なテーブル積載質量。

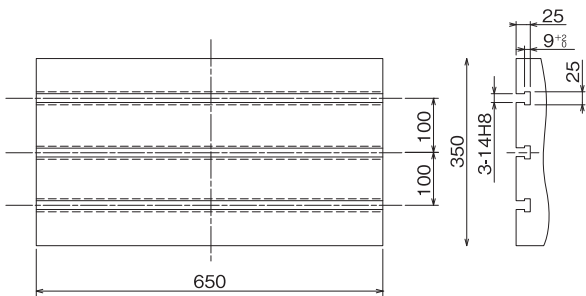
A maximum table load that can easily accommodate a fixture or index table.



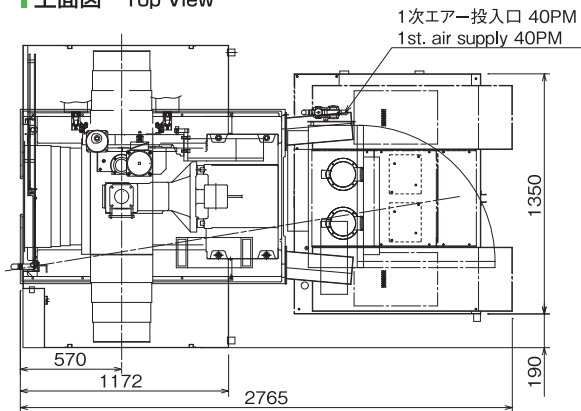
テーブル最大積載質量は250kg。
治具・インデックスなどの積載に有利です。

Maximum table load:250kg(551.1lbs).
Table size 650mm x 350mm(25.6in x 13.7in).
Can easily accommodate a fixture or index table.

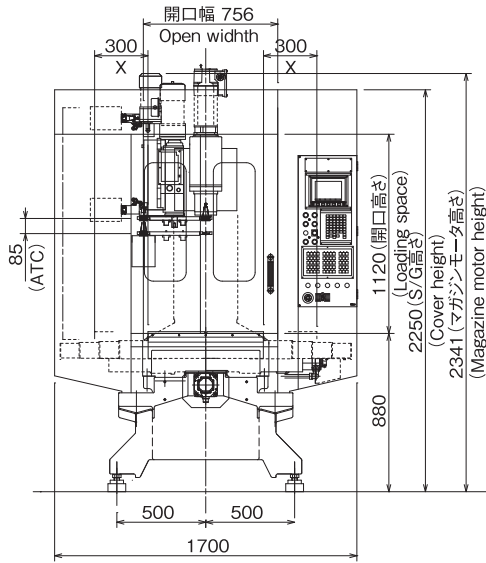
テーブル上面図 View of table



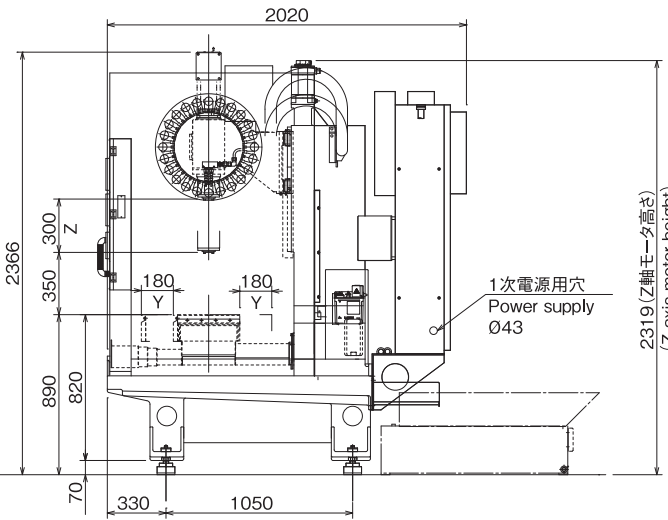
上面図 Top View



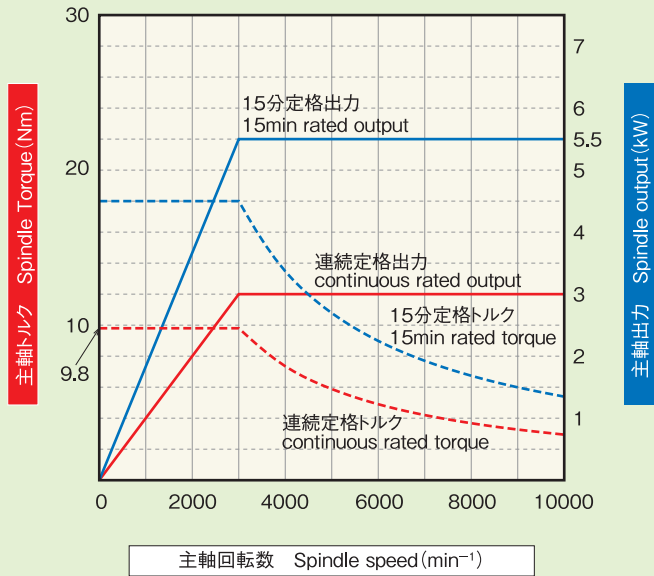
正面図 Front View



右側面図 Right View



主軸特性図 Spindle characteristic



機械本体仕様 Machine specifications

※特殊仕様の追加により標準機能が制約を受けたり使用できなくなる場合があります。

項目	仕様	Item	仕様
移動量 Travel	X軸移動量(テーブル左右)	X axis travel(table, longitudinal)	600mm 23.6in
	Y軸移動量(テーブル前後)	Y axis travel(Table, traverse)	360mm 14.2in
	Z軸移動量(主軸頭上下)	Z axis travel(head, vertical)	300mm 11.8in
	テーブル上面から主軸端面までの距離	Distance from spindle nose to table surface	350mm ~ 650mm 13.7in ~ 25.6in
テーブル Table(option)	テーブル作業面の大きさ	Table work area size	650mm×350mm 25.6in × 13.7in
	テーブルの最大積載質量	Maximum allowance work weight	250kg 551.1lbs
	テーブル上面の形状	Shape of table top surface	T溝3本 巾14mm T slot groove 3rows×0.55 in width
	主軸回転速度	Spindle speeds	100 ~ 10,000min ⁻¹ 100 ~ 10,000min ⁻¹
主軸 Spindle	主軸変速レンジ数	Number of spindle speed ranges	無段 non step
	主軸テーパ穴	Spindle taper hole	7/24 テーパー No.30 7/24 taper No.30
	主軸軸受内径	Inner diameter of spindle bearing	φ45mm φ1.77in
	送り速度 Feedrate	送り速度 Feedrate	早送り速度 Rapid feedrate 50,000mm/min (X,Y軸) 60,000mm/min (Z軸) 1 ~ 50,000mm/min (AI先行制御有効時) 1,968.5in/min (X,Y axes) 2,362.2in/min (Z axis) 0.04 ~ 1,968.5in/min (With Advanced preview control)
自動工具交換 装置 Auto tool changer	ツールシャंक形式	Tool shank type	MAS BT30 MAS BT30
	プルスタッド形状	Pull stud type	MAS P30T-II 60° MAS P30T-II 60°
	工具収容本数	Magazine tool capacity	24本 24tools
	工具最大径	Maximum tool diameter	φ65mm(隣接無:φ130mm) φ2.56in(No adjacent tools φ5.12in)
	工具最大長さ	Maximum tool length	200mm 7.87in
	工具最大質量	Maximum tool weight	3kg (マガジン総積載質量:43.2Kg以下) 6.61lbs (Maximum weight 95.2lbs)
	工具選択方式	Tool selection method	近回りランダム short cut random address
	工具交換時間(T to T)	Tool exchange time(T to T)	1.2秒 1.2sec
電動機 Motor	工具交換時間(C to C)	Tool exchange time(C to C)	2.5秒 2.5sec
	主軸用電動機	Spindle motor	5.5kW(15分)/3.0kW(連続) 7.37HP(15minute)/4.02HP(continuous)
	送り軸用電動機 (X)	Axis feed motor (X)	1.8kW 2.41HP
	送り軸用電動機 (Y)	Axis feed motor (Y)	1.8kW 2.41HP
	送り軸用電動機 (Z)	Axis feed motor (Z)	1.8kW 2.41HP
	潤滑用電動機	Lubrication pump motor	3W 0.004HP
	マガジン用電動機	Magazine drive motor	0.19kW 0.25HP
	ATCアーム用電動機	ATC arm drive motor	0.37kW 0.49HP
主要動力源 Power source	電源	Power supply	AC200/220V±10% AC200/220V±10% 50/60Hz±2% 13.0kVA 50/60Hz±2% 13.0kVA
	空気圧源	Air supply	0.5 ~ 0.8Mpa (供給圧) 72.5 ~ 116.0psi 250NL/min (供給圧) 66.04gal/min
	タンク容量 Tank capacity	潤滑用タンク容量 Lubrication oil tank	2L 0.53gal/min
機械の大きさ Machine dimensions	機械の高さ	Machine height	2,370mm 93.3in
	所要床面積の大きさ	Floor space(width × depth)	1700mm × 2,050mm 66.9in × 80.7in
	機械質量(数値制御装置を含む)	Machine weight(include NC device)	2,300kg 5,070.6lbs

標準付属品 Standard accessories

項目	Item
集中油潤滑装置	Centerlizing lubrication system
スプラッシュガード(正面手動扉)	Splash guard (Manual Front door)
正面扉ドアインターロック	Front door interlock
レベル調整ボルト及敷板	Level adjusting bolt and block
手動パルス発生器	Manual pulse generator
T溝テーブル	T-slot table

特別仕様 Special optional accessories

項目	Item
天井付きスプラッシュガード	Total enclosed splash guard with ceiling cover
センタースルークーラント(1.8Mpa) & 貫通穴用	Center Through Coolant (1.8Mpa) & Spindle motor for center through coolant
主軸モーター	Spindle motor
ハイコラム(100mm)	High Column (3.94in)
CE対応	CE marking

特別付属品 Optional accessories

項目	Item
本体作業工一式	Operation tools
手揺出し切削液装置(ベッド流し付き、容量:300L)	Cutting fluid device (158.5gal)
機内照明灯	Work light
シグナルタワー(アラーム表示灯、作業完了灯)	Signal tower (Alarm, Work-off)
3段シグナルタワー	3 steps signal tower
正面自動扉	Front automatic door
工具折損検出(接触式:メトロール)	Tool breakage detector (Metrol type)
クーラントガン	Coolant gun
リフトアップチップコンベア(後置き横出し、後置き後出し)	Lift-up chip conveyor
サブテーブル	Sub table
自動芯出し	Automatic centering device
漏電ブレーカー	Circuit breaker for electrical leakage

※仕様は改良のため予告なく変更する場合がありますのでご了承ください。
Note:The contents of this are subject to change without prior notice.

制御装置仕様 Control Device Specifications FANUC Oi

※特殊仕様の追加により標準機能が制約を受けたり使用できなくなる場合があります。
○=STANDARD OP=OPTION

項目 Item	機能	Function	FANUC	仕様	Specification
制御軸 Controlled axes	制御軸数	Controlled axes	○	3軸(X、Y、Z)	3axes(X、Y、Z)
	同時制御軸数	Simultaneous controllable axes	○	3軸 (最大4軸)	3axes(Max 4axes)
	制御軸数拡張	Additional axis	OP	1軸(付加軸アンプ要)	1axis(servo amplifier required)
入力指令 Input command	最小設定単位	Least input increment	○	0.001mm	0.001in
	最小移動単位	Least travel unit	○	0.001mm	0.001in
	最大指令値	Maximum command Value	○	±9桁 999999.999mm	±9digits 999999.999in
	アブソリュート/インクリメンタル指令	Absolute/Incremental command	○	G90/G91	G90/G91
	小数点入力/電卓形小数点入力	Decimal point input/calculator-type decimal point input	○		
	テープコード	Tape code	○	EIA/ISOコード	EIA/ISO code
	インチ/メトリック変換	Inch/Metric conversion	○	G20/G21	G20/G21
	位置決め	Positioning	○	G00	G00
	直線補間	Linear interpolation	○	G01	G01
	円弧補間	Circular interpolation	○	G02、G03	G02、G03
補間 Interpolation	イグザグストップ	Exact stop	○	G09	G09
	イグザグストップモード	Exact stop mode	○	G61	G61
	タッピングモード	Tapping mode	○	G63	G63
	切削モード	Cutting mode	○	G64	G64
	ヘリカル補間	Helical interpolation	○		
	円筒補間	Cylindrical interpolation	○	G07.1	G07.1
	送り速度	Feedrate	○	F5桁 mm/min 直接指令	F5 digit mm/min direct command
	ドウェル	Dwell	○	G04	G04
	手動ハンドル送り	Manual handle feed	○	1台 0.001/0.01/0.1mm(1目盛あたり)	1unit 0.001/0.01/0.1in(per scale marking)
	早送りオーバーライド	Rapid feed override	○	F0.25,50,100%(キートップ)	F0.25,50,100%(Keypop)
送り Feedrate	送り速度オーバーライド	Cutting feed override	○	0～200%(10%毎)画面スイッチ	0～200%(per 10%)
	送り速度オーバーライド・キャンセル	Feedrate override cancel	○	M48,M49	M48,M49
	手動連続送り(ジョグ送り)	Manual continuous feed	○	0～4,000mm/sec(ロータリースイッチ)	0～157.4in/sec(Rotary switch)
	毎分送り	Feed per minute	○	G94	G94
	AI先行制御	Advanced preview control	○	G08	G08
	F1桁送り	F1 digit feed	○	画面スイッチ	
	インバースタイム送り	Inverse time feed	○		
	プログラム記憶容量	Program memory capacity	○	512KB(約1,280m相当)オプションにより減少	512KB
	プログラム個数	Number of programs	○	400個(オプションにより減少)	400 programs
	プログラム番号サーチ	Program number search	○	0.4桁	0.4 digits
記憶・編集 Program memory and editing	シーケンス番号サーチ	Sequence number search	○	N5桁	N 5 digits
	バックグラウンド編集	Back ground editing	○		
	プログラム記憶編集	Program memory editing	○		
	拡張テープ編集	Extension tape function	○	コピー、ムーブ、区間指定のオルタ、イレース	Copy, Move, Alternative, Erase
	プログラム記憶容量追加	Additional tape capacity	OP	2MB	2MB
	データサーバ	Data saver	OP	CFカード 128MB/256MB/1GB	Compact Flash card 128MB/256MB/1GB
	NC操作パネル	Operation panel	○		
	表示言語	Language	○	表示部: 8.4インチ カラーディスプレイ 操作部: 小型MDIキー	Display: 8.4inch Color LCD display Operation: MDI(small size)
	時計機能	Clock function	○	日本語/英語(海外向け)	Japanese/English(overseas)
	ヘルプ機能	Help function	○		
操作・表示 Operation	アラーム履歴表示	Alarm history function	○		
	稼働時間部品数表示	Run hour and parts count display	○		
	カスタム画面	Custom screen	○	日本語/英語(海外向け)	Japanese/English(overseas)
	グラフィック機能	Graphic function	○		
	各国語表示(NC画面)	Display language selection	○	ドイツ語、フランス語、イタリア語、スペイン語、 中国語、韓国語、ポルトガル語、オランダ語、 デンマーク語、スウェーデン語、ハンガリー語、 チェコ語、ポーランド語、ロシア語、トルコ語 [PMCメッセージは、日本語/英語(海外向け)]	German,French,Italian,Spanish,Chinese, Korean,Portuguese,Netherland,Danish, Sewdish,Hungary,Czech, Poland language,Russian,Turkish (PMC message:Japanese/English(overseas))
	メモリーカード入出力	Memory card I/O	○		
	入出力インターフェース	I/O interface	OP	RS-232C(1個)	RS-232C(1slot)
	主軸機能(S機能)	Spindle function(S function)	○		
	STM機能	Tool function(T function)	○	T4桁	T4 digits
	補助機能(M機能)	Miscellaneous function(M function)	○		
工具補正 Tool Compensation	複数M機能指令	Multiple M function command	○		
	工具長補正	Tool length compensation	○	G43,G44,G49	G43,G44,G49
	工具補正個数	Number of tool offset	○	400個	400sets
	工具オフセットメモリC	Tool offset memory C	○		
	工具径・刃先R補正	Tool radius/Tool nose radius compensation	○	G40,G41,G42	G40,G41,G42
	工具位置オフセット	Tool position offset	○	G45,G46,G47,G48	G45,G46,G47,G48
	手動レファレンス点復帰	Manual reference point return	○		
	自動レファレンス点復帰	Automatic reference point return	○	G28	G28
	レファレンス点復帰チェック	Reference point return check	○	G27	G27
	レファレンス点からの復帰	Return from reference point	○	G29	G29
座標系 Coordinate system	第2レファレンス点復帰	2nd reference point return	○	G30(第2はATC、APCで使用)	G30(reference point#2 for ATC、APC)
	第3、第4レファレンス点復帰	3rd,4th reference point return	○	G30 P3/P4	G30 P3/P4
	座標系設定	Coordinate system setting	○	G92	G92
	自動座標系設定	Automatic coordinate system setting	○		
	ワーク座標系設定	Workpiece coordinate system setting	○	G54～G59(6種類)	G54～G59(6ets)
	ワーク座標系プリセット	Workpiece coordinate system preset	○		
	ローカル座標系設定	Local coordinate system setting	○	G52	G52
	機械座標系選択	Machine coordinate system setting	○	G53	G53
	ワーク座標系組数追加	Additional of Workpiece coordinate systems	○	48組追加	Additional 48sets
	サイクルスタート/フィードホールド	Cycle start/hold	○		
操作支援機能 Operation support function	シングルブロック	Single block	○		
	オプションストップ	Optional stop	○	M01	M01
	オプションブロックスキップ	Optional block skip	○	1組	1 set
	ドライラン	Dry run	○		
	マシンロック	Machine lock	○	パラメータ設定で使用可能	available with setting the "parameter"

●製品のカラーは印刷の関係で実物と異なって見える場合があります。●写真の中にはオプション装備品を含むことがあります。 ※この印刷物を無断掲載・無断仕様することはお断りいたします。

●The color of the product might be seen unlike the thing because of the print. ●The option equipment goods might be included in the photo. ※Publishing without permission and using without permission will refuse this printed matter.

制御装置仕様 Control Device Specifications FANUC Oi

※特殊仕様の追加により標準機能が制約を受けたり使用できなくなる場合があります。
○=STANDARD OP=OPTION

項目 Item	機能	Function	FANUC	仕様	Specification
操作支援機能 Operation support function	プログラムストップ/プログラムエンド	Program stop/Program end	○	M00,M01/M02,M30	M00,M01/M02,M30
	主軸オーバーライド	Spindle override	○	50～120% -10/100/+10% キートップ	50～120% -10/100/+10% Keypop
	シーケンス番号照合停止	Sequence number comparison stop	○		
	データの保護キー	Date protection key	○	1個	1pcse
	オプションブロックスキップ追加	Additional Optional block skip	○	9組(合計)	9sets(Total)
	プログラム再開	Program restart	○		
	Z軸指令キャンセル	Z-axis command cancel	○	パラメータ設定で使用可能	available with setting the "parameter"
	補助機能ロック	Auxiliary function lock	○	パラメータ設定で使用可能	available with setting the "parameter"
	手動ハンドル割り込み	Manual handle interrupt	○		
	ミラーイメージ	Mirror image	○	M121,M122,M123,M124	M121,M122,M123,M124
プログラム 支援機能 Program support function	工具長測定	Tool length measurement	○		
	工具長自動測定	Automatic tool length measurement	○		
	マニュアルアブソリュート	Manual absolute	OP	安全の為	For Safety
	工具退避・復帰	Tool withdrawal and return	OP	G10.6	G10.6
	固定サイクル	Canned cycle	○	G73,G74,G76,G80～G89	G73,G74,G76,G80～G89
	リジッドタップ	Rigid tap	○	M29	M29
	リジッドタップ戻し	Retraction for Rigid tapping	○		
	サブプログラム 呼出/復帰	Sub program	○	M98,M99 ネスティング10重まで可能	M98,M99 10Levels of nesting
	プログラマブルデータ入力	Programmable data input	○	G10	G10
	カスタムマクロ	Custom macro	○		
機械系精度補正 Compensation for machine accuracy	円弧補間R指定	Circular arc radius R designation	○	G02R…、G03R…	G02R…、G03R…
	カスタムマクロ共通変数追加	Additional custom macro common values	○	#100～#199、#500～#999	#100～#199、#500～#999
	任意角度面取り/コーナR	Optional angle chamfering/Corner rounding	○	パラメータ設定で使用可能	available with setting the "parameter"
	座標回転	Coordinate rotation	○	G68,G69	G68,G69
	スケーリング	Scaling	○	G50,G51 パラメータ設定で使用可能	G50,G51 available with setting the "parameter"
	自動コーナオーバーライド	Automatic corner override	○	G62 パラメータ設定で使用可能	G62 available with setting the "parameter"
	プログラマブルミラーイメージ	Programmable mirror image	○		
	極座標指令	Polar coordinate command	○		
	FS10/11 テープフォーマット	FS10/11 Tape format	○		
	バックラッシュ補正	Backlash compensation	○	早送り/切削送り別	Rapid feed/feed
自動化支援機能 Automatic operation	記憶形ピッチ誤差補正	Stored pitch compensation	○		
	一方向位置決め	Single direction positioning	○		
	スキップ機能	Skip function	○		
	高速スキップ機能	High speed skip function	○		
	工具寿命管理	Tool life management	○	パラメータ設定で使用可能	available with setting the "parameter"
	組込みイーサネット	Embedded Ethernet	○		
	ファストイーサネット	Fast Ethernet	OP		
	デバイスネット	Device net	OP		
	プロフィバス	Profibus	OP		
	FL-net	FL-net	OP		
安全・保守 Safety & maintenance function	非常停止	Emergency stop	○		
	フォローアップ	Follow up	○		
	サーボオフ	Servo off	○		
	突き当て式レファレンス点設定	Butt type reference point setting	○		
	自己診断機能	Self diagnosis function	○		
	ストアードストロークチェック1	Stored stroke check1	○		
	ストアードストロークチェック2、3	Stored stroke check2,3	○		
	移動前ストロークリミットチェック	Stroke limit check before move	○		
	デュアルチェックセーフティ	Dual check safety	OP	EN954-1に基づく安全カテゴリ3相当	Safety Category 3 based on EN954-1
	箱体構造	Cabinet structure	○	密閉防塵形	Dust proof
箱体及び 設置条件 Cabinet and installation condition	電源	Power Supply	○	AC200V+10%～-15% 50/60Hz±1Hz AC220V+10%～-15% 60Hz±1Hz	AC200V+10%～-15% 50/60Hz±1Hz AC220V+10%～-15% 60Hz±1Hz
	環境条件	Ambient condition	○	周囲温度: 0～40℃ 相対湿度: 10～75%RH(結露なきこと) 振動: 0.5G以下	Ambient temp: 0～40℃ Relative humidity: 10～75%RH(Non dew condensation) Vibration: less than 0.5G

※仕様は改良のため予告なく変更する場合がありますのでご了承ください。 Note:The contents of this are subject to change without prior notice.