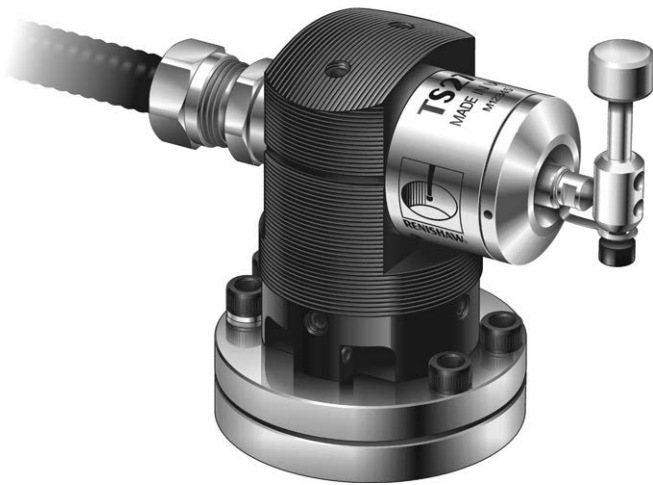


## TS27R 工具計測プローブ



日本語



本製品に関する資料については、バーコードをスキャンするか  
[www.renishaw.jp/ts27r](http://www.renishaw.jp/ts27r) をご覧ください。

© 1995–2020 Renishaw plc. 無断転用禁止。

レニショーの書面による許可を事前に受けずに、本文書の全部または一部をコピー、複製、その他のいかなるメディアへの変換、その他の言語への翻訳をすることを禁止します。

本文書に掲載された内容は、Renishaw plc の特許権の使用許可を意味するものではありません。

レニショーパーツ No.: H-2000-5370-10-A

発行: 2020年8月

安全について.....	2	TS27R と MI 8-4 インターフェース	
安全について.....	2	使用時の推奨結線図 .....	14
TS27R プローブシステム.....	4	スタイラスおよびキャプティブリンクの取付け.....	16
はじめに .....	5	ブレークシステム.....	17
動作 .....	6	スタイラスの水平度調整 .....	18
セットアップの許容値.....	6	スクウェアスタイラスのアライメント調整 .....	19
回転工具の推奨送り速度 .....	6	点検およびメンテナンス .....	20
ファーストタッチ: 主軸回転数 (rev/min).....	6	点検.....	20
ファーストタッチ: 送り速度 .....	6	メンテナンス.....	20
セカンドタッチ: 送り速度.....	6	ダイヤフラムのメンテナンス .....	21
ソフトウェアルーチン .....	6	パーツリスト .....	22
仕様 .....	7	一般的な情報 .....	25
寸法 .....	9	お断り .....	25
取付け.....	10	商標について .....	25
機械テーブルへのプローブの取付け.....	10	保証 .....	25
SPIROL® ピン.....	10	中国 RoHS .....	25
ケーブル .....	10	製品の変更について .....	26
インターフェース.....	11	CNC 工作機械の操作について .....	26
TS27R と HSI-C インターフェース		プローブの取扱いについて.....	26
使用時の推奨結線図 .....	12	EU 規格適合宣言.....	26
TS27R と HSI インターフェース		WEEE 指令 .....	27
使用時の推奨結線図 .....	13	REACH 規則 .....	27
		FCC Information to user (USA only) .....	27

## 安全について

### ユーザーへの情報

工作機械や三次元測定機を使用する場合は、保護眼鏡の着用を推奨します。

機械メーカーの操作説明書を参照してください。

TS27R システムのインストールは必ず、適切な技術を持つ作業者が、関係する安全対策を遵守しながら行うようにしてください。作業を始める前に、工作機械の電源を OFF にして HSI-C、HSI または MI 8-4 への電源供給を切り、工作機械が安全な状態であることを確認してください。

### 機械メーカーへの情報

操作に伴うあらゆる危険性（レニショー製品の説明書に記載されている内容を含む）をユーザーに明示すること、それらを防止する十分なカバーおよび安全用インターロックを取り付けることは工作機械メーカーの責任で行ってください。

プローブに不具合があると、プローブ信号が正しく出力されない場合があります。プローブ信号のみに頼って機械を停止させないようにしてください。

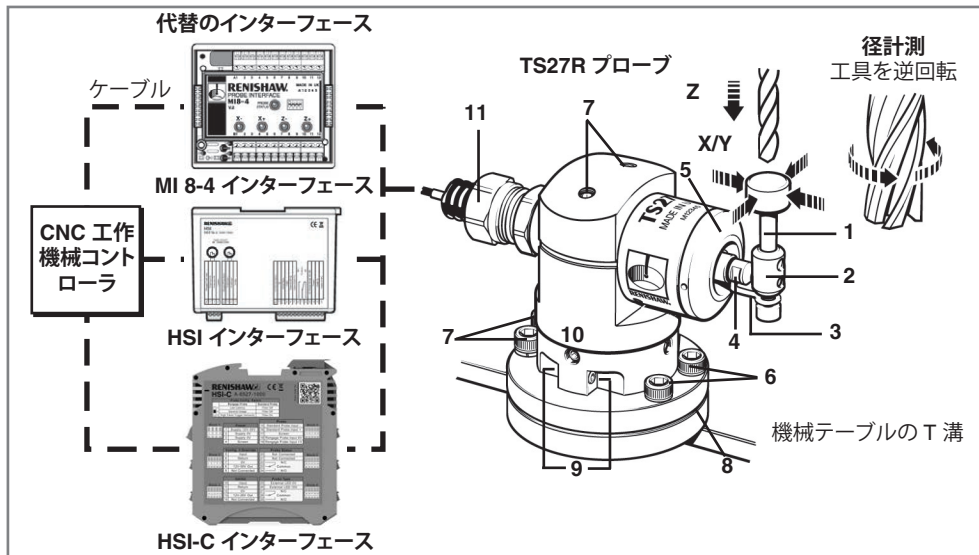
### エンジニアリング会社への情報

すべてのレニショー製品は、EU および FCC の関連規制要件に準拠して設計されています。これらの規制に準拠して製品を機能させるために、エンジニアリング会社の責任において次のガイドラインを遵守してください。

- 変圧器やサーボアンプなど電気ノイズの発生源からインターフェースを離して配置してください。
- すべての 0V/アース接続は、機械の集中アース部分に接続してください（集中アースとはすべての機器のアースとシールドケーブルを接続する一点アースのことです）。この接続は非常に重要で、怠るとアース間で電位差を生じることがあります。
- ユーザーガイドに示されたとおりすべてのシールドを接続してください。
- モータの電源ケーブルなどの大電流のケーブルや、高速のデータケーブルからケーブルを離してください。
- ケーブル長は、常にできるだけ短くしてください。

### 製品の使用について

本製品をメーカーが指定する方法以外で使用した場合、本製品の保護性能が低下することがあります。



1. スタイルス
2. ディスクスクウェアスタイルス用スタイルスホルダ
3. キャプティブリンク
4. ブレークシステム
5. フロントカバー
6. プローブベースの取付けねじ

7. スタイルスの水平度調整ねじ
8. ベース
9. スクウェアスタイルスの軸調整ねじ
10. スクウェアスタイルスの軸固定ねじ
11. コンジットアダプタ

## はじめに

TS27R は、CNC マシニングセンターでの工具計測に使用するプローブです。

工具長計測と工具折損検出時は、プローブスタイラスに対して Z 軸方向に工具を移動させます。工具径(半径)計測の際には、工具を回転させながら X 軸および Y 軸方向で計測します。

調整ねじで、スタイラスと機械軸とのアライメント調整が可能です。

プローブと CNC コントローラ間の信号は、インターフェースが処理します。

## セットアップの許容値

工具計測の精度は、スタイラス先端のアライメント精度に左右されます。スタイラスの上面部については前後方向および左右方向で 5 $\mu$ m、スクウェアスタイラスと機械軸との平行度を 5 $\mu$ m を目標に調整することを推奨します。この精度は、大半の工具計測に十分に対応できる値です。

## 回転工具の推奨送り速度

工具は、切削方向と逆方向に回転させてください。

### ファーストタッチ: 主軸回転数 (rev/min)

1 回目のプローブスタイラスへのアプローチ時の主軸回転数 (rev/min) は、刃先での周速 60m/min を基に算出されます。

主軸回転数は、 $\varnothing$ 24mm $\sim$  $\varnothing$ 127mm の工具に対して 150rev/min $\sim$ 800rev/min を維持する必要があります。

$\varnothing$ 24mm 未満または  $\varnothing$ 127mm 超の工具の場合は、周速が維持されません。

### ファーストタッチ: 送り速度

送り速度 (f) は、以下のように算出されます。

$f=0.16 \times \text{rev/min}$       f の単位: mm/min (工具径計測時)

$f=0.12 \times \text{rev/min}$       f の単位: mm/min (工具長計測時)

### セカンドタッチ: 送り速度

800rev/min、送り速度 4mm/min

## ソフトウェアルーチン

各種 NC に対応した工具計測ルーチンを用意しています。詳細については、データシート「工作機械用プローブ計測ソフトウェア: プログラムと機能」(レニショーパーツ No. H-2000-2397) を参照してください。

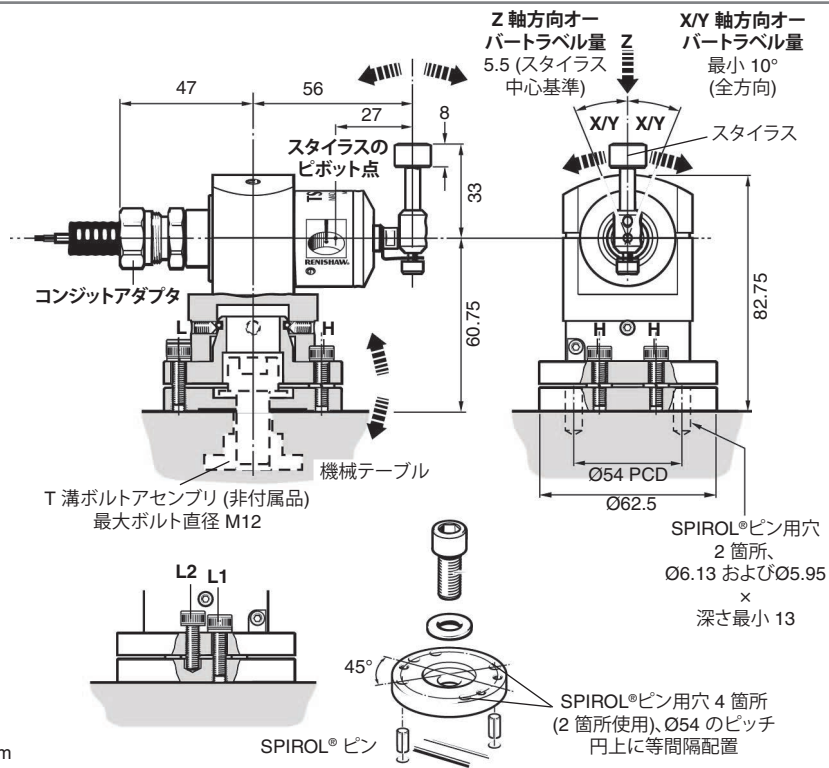


主な用途	工具計測および工具折損検出 (対象機械: 立形/横形マシニングセンターの全サイズ、門形マシニングセンター全般)	
信号伝達方式	ハードワイヤ方式	
受信機/インターフェース	MI 8-4、HSI または HSI-C	
推奨スタイラス	ディスクスタイラス (超硬、HRC75) またはスクウェアスタイラス (セラミックチップ、HRC75)	
重量 (ディスクスタイラス装着時)	1055g	
ケーブル (インターフェースまで)	仕様	Ø4.4mm の 4 芯シールドケーブルで、各芯線は Ø0.2mm の 7 本撚り
	長さ	10m
	電気接続	ユニット端子引出しのハードワイヤ方式
検出方向	±X、±Y、+Z	
単一方向繰り返し精度	1.00µm 2σ値 (注 1 参照)	
スタイラスの測定圧力 (注 2 および 3 参照)	1.30N~2.40N/133gf~245gf 検出方向により異なる	
防水防塵性能	IPX8、BS EN 60529:1992+A2:2013 (IEC 60529:1989+A1:1999+A2:2013)	
取付け方法	M12 T 溝ボルト (非付属品) SPIROL ピンをオプションで使うことで、正確に再取り付けできます。	
保管時温度	-10°C~+70°C	
動作時温度	+5°C~+60°C	

- 
- 注 1 本仕様は 35mm のスタイラスを使用し、480mm/min の標準テスト速度でテストした場合の値です。要件によっては、速度を大幅に上げて使用することも可能です。
- 注 2 測定圧力とは、プローブがトリガーしたときにワークに作用する負荷のことで、使い方によっては非常に重要です。トリガーした後(オーバートラベル時)に測定圧力は最大になります。この値は、計測時の送り速度や機械の減速度などによって変化します。測定圧力は 50mm のスタイラスを使用して計測しています。
- 注 3 工場出荷時設定値で、手動調整はできません。
- 

**注:** スタイラスの推奨事項については、「スタイラスと付属品 (レニショーパーツ No. H-1000-3214)」を参照してください。

---



### 機械テーブルへのプローブの取付け

1. 機械テーブル上のプローブを配置する位置を決めます。
2. ねじ H (2 本) とねじ L1 を 4mm 六角レンチで取り外して、プローブからベースを切り離します。
3. T 溝ボルト (非付属品) を取り付けます。
4. T 溝ボルトを締め付けて、ベースを機械テーブルに固定します。
5. プローブをベースにねじで取り付けます。ねじ H (2 本) をしっかりと締め付けます。スタイラスのアライメント調整を行うまで、調整ねじ L1 と L2 はゆるめたままにしてください (18 ページ参照)。
6. スタイラスを取り付けます (16 および 17 ページ参照)。

### SPIROL® ピン (9 ページ参照)

通常的环境下であれば、T 溝ボルトを使うことで適切に固定できます。ただし、一度取り付けた TS27R を、取り外した後再固定する必要がある場合は、SPIROL® ピン 2 本 (付属品) を使用します。SPIROL® ピンを取り付けるには、ベースの 2 個の穴に合うように、機械テーブルに穴を 2 箇所あけます。SPIROL® ピンを穴に挿し込み、ベースを取り付けます。

### ケーブル

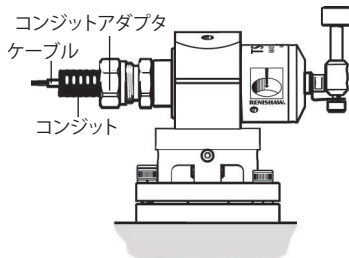
長さ 10m のポリウレタン絶縁を施した 4 芯シールドケーブルで、各芯線は  $\varnothing 0.2\text{mm}$  の 7 本撚りです。ケーブル直径は 4.4mm です。接続するのは赤と青の芯線です (黄色と緑は使用しません)。

### 延長ケーブル (最大延長 15m)

ケーブルの最大長:

プローブ/インターフェース間: 25m

ポリウレタン絶縁を施した 2 芯シールドケーブルで、各芯線は  $\varnothing 0.2\text{mm}$  の 7 本撚りです。接続部を通してスクリーンを保持してください。



### ケーブル保護用のコンジット

あらゆる場面で、コンジット (Thomas and Betts 社製タイプ EF など) を取り付けておくことを推奨します。TS27R のコンジットアダプタには、 $\varnothing 11\text{mm}$  のフレキシブルコンジットを装着できます。

**注:** ケーブルスクリーンは、TS27R 内部の 100nF コンデンサを経由して機械に接続されています。アースループを防ぐためです。ケーブルスクリーンが、インターフェースの適切な入力に接続されているか確認してください。インターフェースの詳細については、MI 8-4 インターフェースインストレーションおよびユーザーガイド (レニショーパーツ No. H-2000-5008)、HSI ハードワイヤ方式インターフェースインストレーションガイド (レニショーパーツ No. H-5500-8556) または HSI-C ハードワイヤ方式インターフェース (設定変更可能型) インストレーションガイド (レニショーパーツ No. H-6527-8506) を参照してください。

### インターフェース

MI 8-4 インターフェースでは、標準の G31 スキップ入力を使用します。プローブステータスの出力範囲は、DC4.75V~DC30V です。

入力はすべて、アクティブハイまたはアクティブローに選択して設定できます。

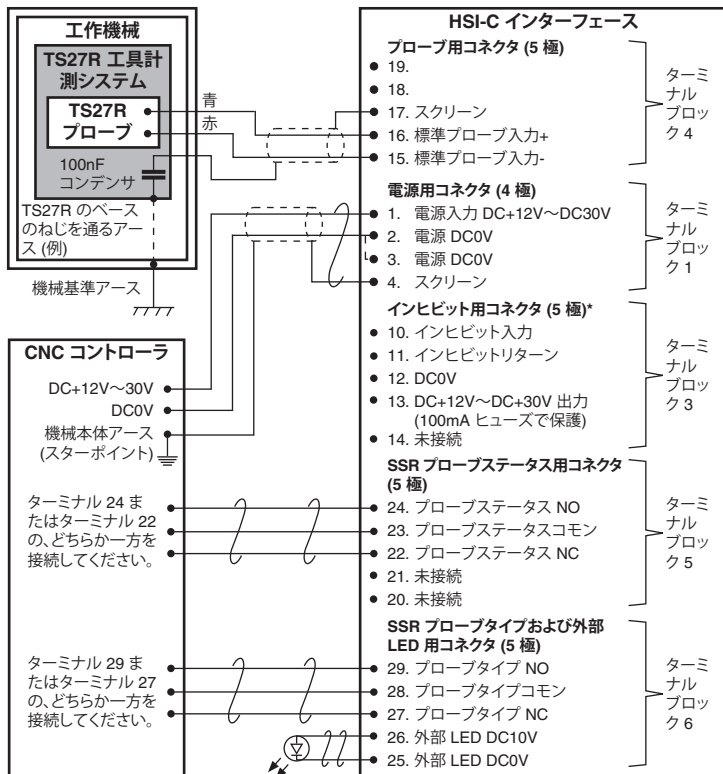
また、工具計測プローブかワーク計測プローブを選択する機能や、インヒビット機能も搭載されています。

HSI インターフェースおよび HSI-C インターフェースでは、標準の G31 スキップ入力を使用します。プローブステータス出力は、電圧フリーの SSR (ソリッドステートリレー) で、ノーマルオープン (NO) または ノーマルクローズ (NC) として接続できます。

電流 最大 50mA

電圧 最大 $\pm 50\text{V}$

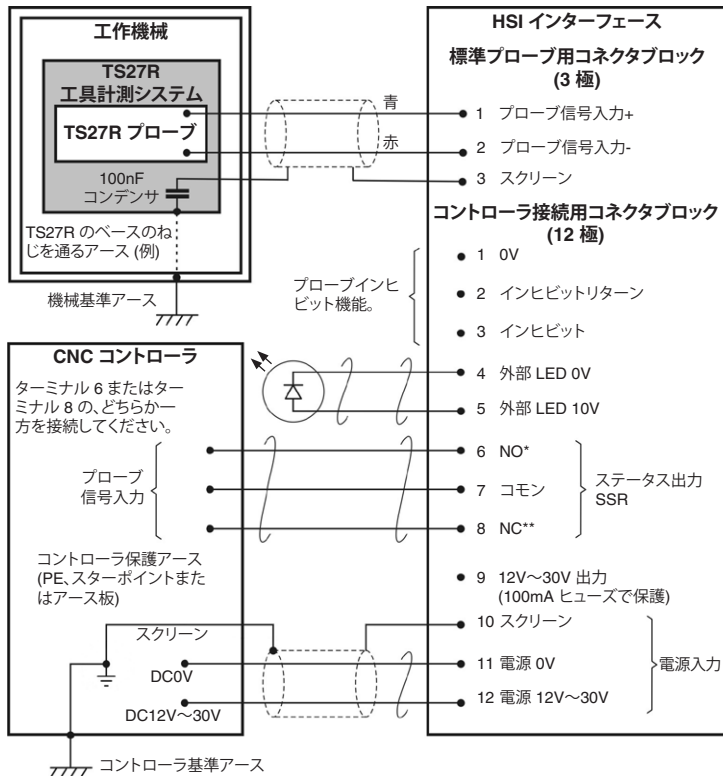
インヒビット機能やプローブステータス用の外部 LED を駆動する機能が搭載されています。



注: TS27R と HSI-C の接続には、HSI-C の STANDARD PROBE と表示されたコネクタを使用します。

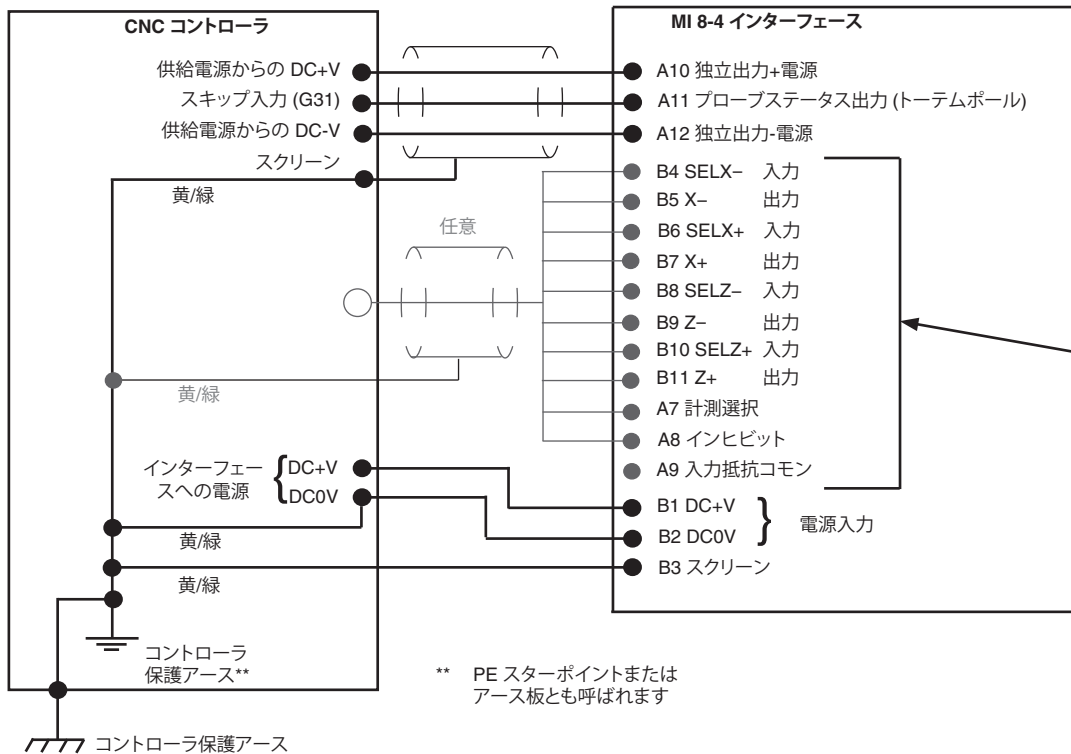
\* プローブインhibit機能。接続の詳細については、HSI-C ハードワイヤ式インターフェイス (設定変更可能型) インストールガイド (レニショーパーツ No. H-6527-8506) を参照してください。

プローブステータス	ノーマルオープン (NO)	ノーマルクローズ (NC)
プローブトリガー状態	クローズ	オープン
プローブシート状態	オープン	クローズ

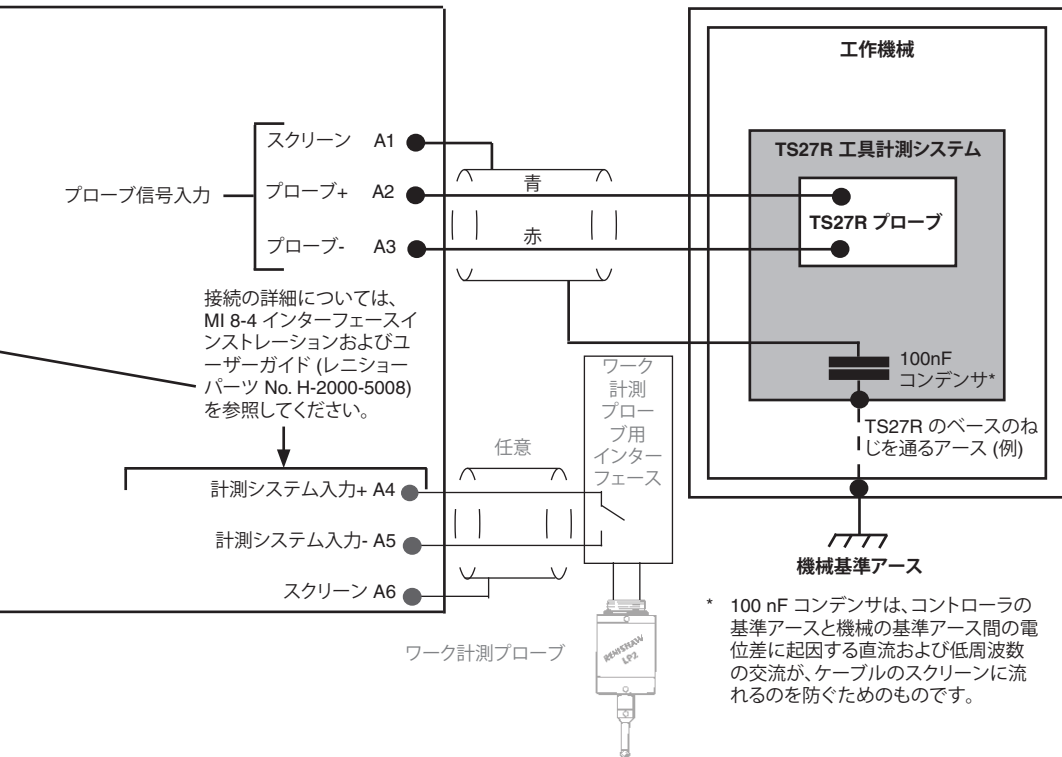


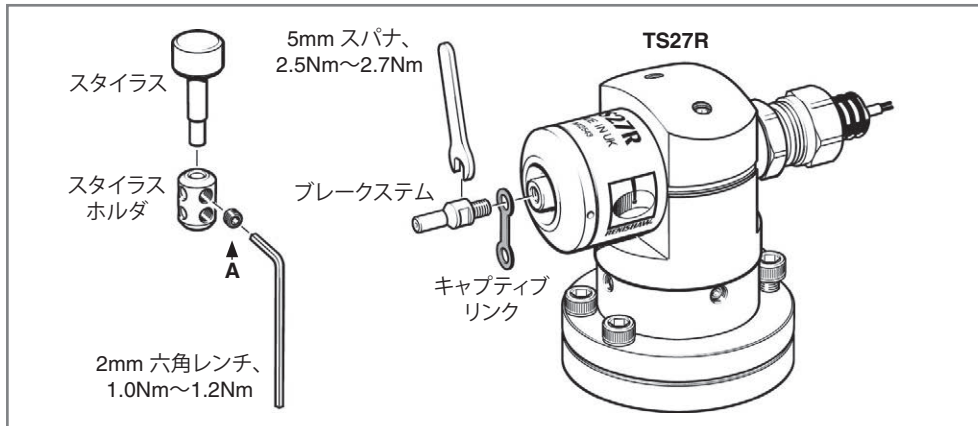
注: TS27R と HSI の接続には、HSI の STANDARD PROBE と表示されたコネクタを使用します。

プローブステータス	*ノーマルオープン (NO)	**ノーマルクローズ (NC)
プローブトリガー状態	クローズ	オープン
プローブシート状態	オープン	クローズ









### ねじの締付けトルク

すべてのねじは、記載したトルク値まで締め付けてください。なお、ブレークステムにパーツを取り付ける場合やブレークステムから取り外す場合は、必ずサポートバーを使用してください (17 ページ参照)。

### スタイラスの取付け

スタイラスは、止めねじ **A** を締めることで、スタイラスホルダ内で保持されます。

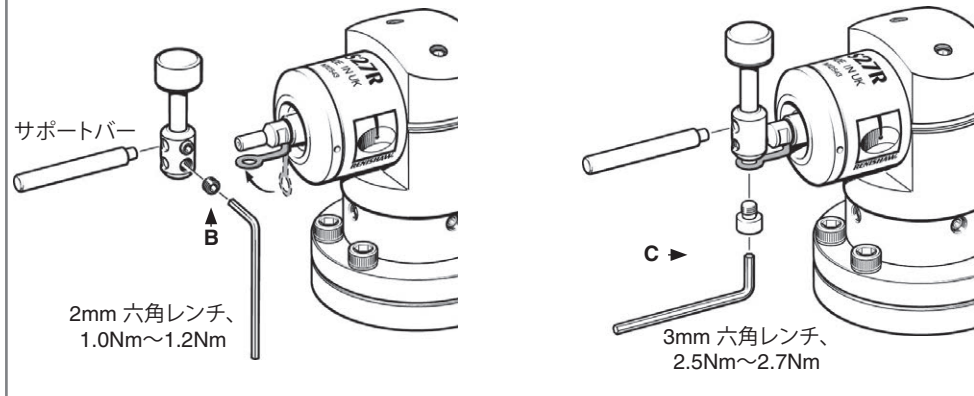
### キャプティブリンク

スタイラスに過大なオーバートラベルが起きた場合には、ブレークステムの耐久度の最も弱い箇所が折れて、プローブ機構の損傷を防ぎます。

キャプティブリンクにより、スタイラスがプローブから落下しないようになっています。キャプティブリンクがないと、スタイラスが機械内部に落下し、紛失する可能性があります。

新しいキャプティブリンクを取り付けた場合は、ねじ **C** が入るように曲げる必要があります (17 ページ参照)。

**注意:** 必ずサポートバーを正しい位置に取り付けて、ねじれの影響を軽減し、ブレークシステムに過大な応力がかからないように保持してください。



### スタイラスとホルダ

スタイラスとホルダをブレークシステムに合わせ、止めねじ **B** を軽く締めます。

ねじ **C** をキャプティブリンクを通してながらスタイラスホルダに取り付けたら、すべてのねじを締め付けます。

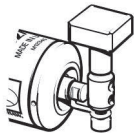
### ブレークシステムの交換

破損した部分を取り除き、上記手順に従って取り付けます。

**注:** TS27R の旧バージョンには、先端が丸い止めねじと図とは異なるブレークシステムが付属しています。現行ブローブまたはブレークシステムレトロフィットキットに付属する、現行品の部品以外取り付けないでください。

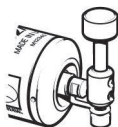
注意: ブレークシステムに負荷をかけないでください

スクウェアスタイラス

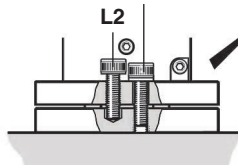


H, L1 および L2  
4mm 六角レンチ、  
4.6Nm~5.6Nm

ディスクスタイラス

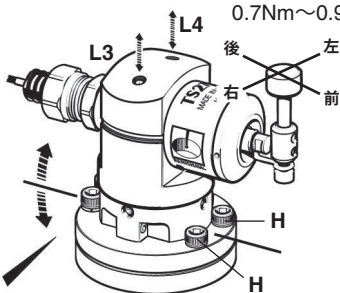


L1  
ばね座金付  
きねじ



L3 と L4

2.5mm 六角レンチ、  
0.7Nm~0.9Nm



### スタイラスタイプ

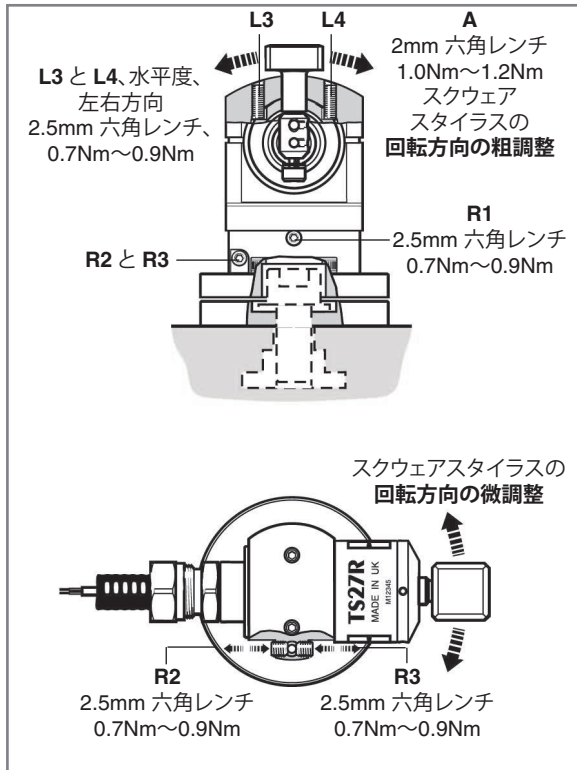
ディスクスタイラス       $\varnothing 12.7\text{mm}$   
スクウェアスタイラス     $19.05\text{mm} \times 19.05\text{mm}$

### スタイラスの水平度調整

スタイラスの上面を、前後および左右方向に水平調整する必要があります。

前後方向のスタイラスの水平度調整は、ねじ L1 および L2 を交互に調整して行います。プローブのケーブル側が上下に動き、スタイラスの水平度が変化します。スタイラス上面が水平になったら、ねじ L1 および L2 を締め付けます。

左右方向の水平度調整は、止めねじ L3 および L4 を交互に調整して行います。プローブモジュールが回転し、スタイラスの水平度が変化します。スタイラス上面が水平になったら、ねじ L3 および L4 を締め付けます。



**注意:** 必ずサポートバーを正しい位置に取り付けて、ねじれの影響を軽減し、ブレークシステムに過大な応力がかからないように保持してください。

### スクウェアスタイラスのその他の設定

水平度の調整方法は、スクウェアスタイラスとディスクスタイラスで同じです。また、スクウェアスタイラスの側面は、機械の X 軸または Y 軸に対してそろえます。

**回転方向の粗調整**は、スタイラスホルダの止めねじ **A** (16 ページ参照) を緩めた後、ホルダ内でスタイラスを回します。その後、止めねじを再度締め付けます **A** (必ずサポートバーを使ってください。17 ページ参照)。

**回転方向の微調整**は、止めねじ **R1** (4 本) を緩めた後、適切な平行度になるまでプローブの 2 本の回転方向調整ねじ **R2** と **R3** を交互に調整します。最後に、止めねじ **R1**、**R2** および **R3** を再度締め付けます。

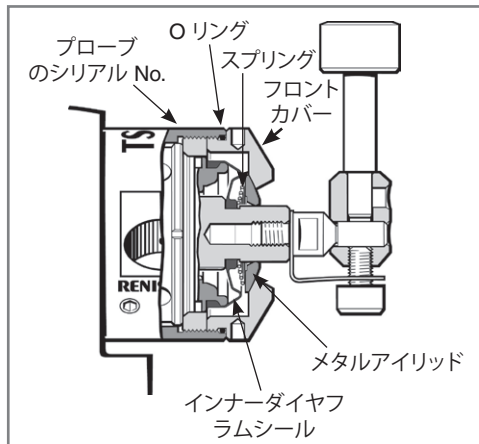
**注意:** 調整後には、すべてのねじをしっかりと締めてください。

## 点検

本章に記載した手順に従いメンテナンスを行ってください。

レニショー製品の分解と修理は非常に高度な作業です。必ずレニショー認定のサービスセンターで実施してください。

保証期間内の製品の修理、オーバーホール、調整については、購入元へ返却してください。



## メンテナンス

プローブは精密機器のため、取扱いには十分注意してください。

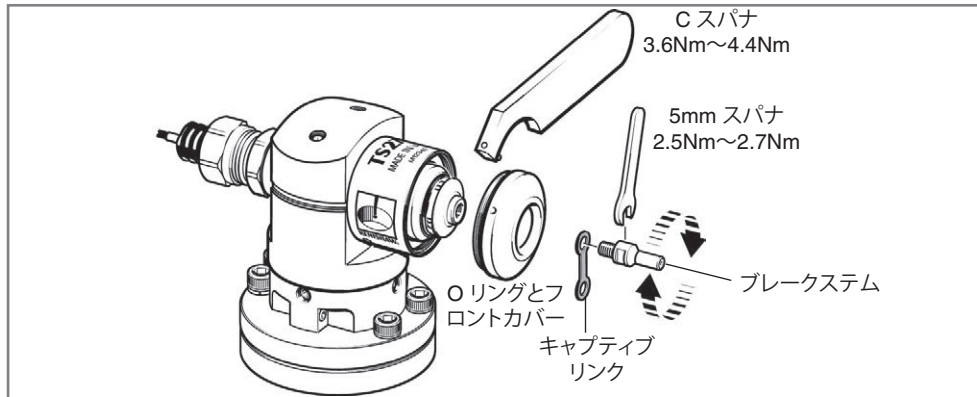
プローブは、取付け部をしっかりと固定するようにしてください。

プローブは、ホットチップやクーラント等を受けるマシニングセンターの過酷な環境下に常時設置して使用できる機器として設計されていますが、最低限のメンテナンスは必要です。

- プローブの周囲に切り粉やくずを過剰に堆積させないようにしてください。
- すべての電気接点をきれいに保ってください。
- プローブ機構は、外側のメタルアイリッドと内側のフレキシブルダイヤモンドラムによりシールされています。

月に1回程度、インナーダイヤモンドラムを点検してください。損傷している場合は、購入元にプローブを返却して修理を依頼してください。

メンテナンスの間隔は、環境および動作条件に応じて調整してください。



1. スタイルとホルダを取り外します (17 ページ参照)。
2. 5mm スパナで、ブレークステムを取り外します。
3. C スパナでプローブのフロントカバーを取り外します。メタルアイリッドおよびインナーダイヤフラムシールが露出します。メタルアイリッドとスプリングを取り外します。

**注意:** 取り外した部品を落として失くさないようにしてください。

4. きれいなクーラントを使用してプローブの内側を洗浄します。

**注意:** ゴミを取り除く際に、尖った金属を使用しないでください

5. ダイヤフラムシールに穴や亀裂、損傷の兆候がないか点検します。損傷が認められた場合は、購入元にプローブを返却してください。プローブ内部構造にクーラントが浸入して、故障を引き起こす可能性があります。
6. スプリングとメタルアイリッドを元通りに組み付けます (スプリングの径の大きい方をメタルアイリッド側にします)。
7. 残りの部品を組み付けます (16 および 17 ページ参照)。

品目	パーツ No	概要
TS27R (ディスクスタイラス) と MI 8-4	A-2008-0397	TS27R ホルダ、プローブモジュール、ブレークシステム (×2)、ディスクスタイラス (Ø12.7mm)、MI 8-4 インターフェース
TS27R (スクウェアスタイラス) と MI 8-4	A-2008-0396	TS27R ホルダ、プローブモジュール、ブレークシステム (×2)、スクウェアスタイラス (19.05mm)、MI 8-4 インターフェース
TS27R (ディスクスタイラス) と HSI	A-2008-0359	TS27R ホルダ、プローブモジュール、ブレークシステム (×2)、ディスクスタイラス (Ø12.7mm)、HSI インターフェース
TS27R (スクウェアスタイラス) と HSI	A-2008-0362	TS27R ホルダ、プローブモジュール、ブレークシステム (×2)、スクウェアスタイラス (19.05mm)、HSI インターフェース
TS27R (ディスクスタイラス)	A-2008-0368	TS27R ホルダ、プローブモジュール、ブレークシステム (×2)、ディスクスタイラス (Ø12.7mm)
TS27R	A-2008-0388	TS27R ホルダ、プローブモジュール、ブレークシステム (×2)、スタイラスホルダ (スタイラス非付属)
ブレークシステムキット	A-5003-5171	スタイラス保護キット。構成部品: ブレークシステム、キャプティブリンク、止めねじ (×3)、キャップねじ (×2)、工具 (六角レンチ、5mm スパナ、サポートバー)
スタイラスホルダキット	A-2008-0389	スタイラスホルダキット。構成部品: スタイラスホルダ、ねじ
スタイラスホルダ	M-2008-0378	スタイラスホルダ
ベース	M-2008-1007	スペーサ
ディスクスタイラス	A-2008-0382	ディスクスタイラス (Ø12.7mm、超硬、HRC75)



品目	パーツ No	概要
スクウェア スタイラス	A-2008-0384	スクウェアスタイラス (19.05mm、セラミックチップ、HRC75)
止めねじ	P-SC11-0404	スタイラスホルダ用 M4x4mm 止めねじ (先端が平坦、2 本必要)。
ねじ	P-SC01-X406	スタイラスホルダ用 M4 キャップねじ (1 本必要)。
C スパナ	A-2008-0332	プローブのフロントカバー取外し用。
MI 8-4 インター フェース	A-2157-0001	MI 8-4 本体 (デュアルロックパッド付属、DIN レール取付け)、 インストレーションおよびユーザーガイド
HSI インター フェース	A-5500-1000	HSI インターフェース (DIN レール取付け)、 ターミナルブロック (3 個)、クイックスタートガイド
HSI-C インター フェース	A-6527-1000	HSI-C インターフェース、クイックスタートガイド
ターミナルブロック (HSI-C のみ)	P-CN47-0082	4 極ターミナルブロック (1 個必要)
ターミナルブロック (HSI-C のみ)	P-CN47-0083	5 極ターミナルブロック (5 個必要)
ターミナルラベル セット (HSI-C のみ)	M-5358-0202	HSI-C のターミナルラベル

品目	パーツ No	概要
カタログ・取扱説明書。レニショーのホームページ <a href="http://www.renishaw.jp">www.renishaw.jp</a> からダウンロードできます。		
TS27R	H-2000-5370	インストールおよびユーザーガイド: TS27R 工具計測プローブ
MI 8-4	H-2000-5008	インストールおよびユーザーガイド: MI 8-4 インターフェース
HSI QSG	H-5500-8563	クイックスタートガイド: HSI インターフェースを設定するためのガイド
HSI IG	H-5500-8556	インストールガイド: HSI インターフェースを設定するためのガイド
HSI-C QSG	H-6527-8500	クイックスタートガイド: HSI-C インターフェースを設定するためのガイド
HSI-C IG	H-6527-8506	インストールガイド: HSI-C インターフェースを設定するためのガイド
スタイラス	H-1000-3214	技術仕様書: スタイラスと付属品
プローブ計測ソフトウェア製品	H-2000-2397	データシート: 工作機械用プローブ計測ソフトウェア: プログラムと機能

## お断り

本書作成にあたり細心の注意を払っておりますが、レニショーは法律により認められる範囲で、いかなる保証、条件提示、表明、損害賠償も行いません。

レニショーは、本文書ならびに、本書記載の本装置、および/またはソフトウェアおよび仕様に、事前通知の義務なく、変更を加える権利を有します。

## 商標について

RENISHAW® およびプローブシンボルは、Renishaw plc の登録商標です。レニショー製品の名称および呼称ならびに「apply innovation」マークは、Renishaw plc およびその子会社の商標です。その他のブランド、製品、または会社名は、各々の所有者の商標です。

## 保証

お客様とレニショーとの間で合意し、お客様とレニショーが個別契約書に署名している場合を除き、本装置および/またはソフトウェアの販売条件は、レニショーの標準販売条件に従います。レニショーの標準販売条件は、かかる装置および/またはソフトウェアに付随するものであり、また、レニショーまで請求できます。

レニショーは、関連するレニショーの説明書に記載されているとおりに正確に、設置および使用されていることを条件として、レニショーの装置とソフトウェアを、限定期間にわたって保証します（標準販売条件に記載）。保証の詳細については、標準販売条件をご確認ください。

第三者サプライヤからお客様が購入した装置および/またはソフトウェアは、かかる装置および/またはソフトウェアに付随する、個別の販売条件に委ねられます。詳細については、該当の第三者サプライヤにお問い合わせください。

## 中国 RoHS

中国 RoHS の詳細については、下記サイトをご覧ください。

[www.renishaw.jp/mtpchinarohs](http://www.renishaw.jp/mtpchinarohs)

### 製品の変更について

製品の仕様は予告なく変更される場合があります。

### CNC 工作機械の操作について

CNC 工作機械の操作は必ず機械メーカーの教育を受けた有資格者が行なってください。

### プローブの取扱いについて

プローブは精密機械です。取扱いに注意し、常に清掃しておくようにしてください。

### EU 規格適合宣言



Renishaw plc は、その単独の責任において、TS27R が EU のすべての適用法に準拠していることを宣言します。

EU 規格適合宣言の全文は、下記をご覧ください。

[www.renishaw.jp/mtpdoc](http://www.renishaw.jp/mtpdoc)

## WEEE 指令



レニショーの製品や付随文書にこのシンボルが使用されている場合は、一般の家庭ごみと一緒に製品を廃棄してはならないことを示します。この製品を電気・電子機器廃棄物 (WEEE) の指定回収場所に持ち込み、再利用またはリサイクルができるようにすることは、エンドユーザーの責任に委ねられます。この製品を正しく廃棄することにより、貴重な資源を有効活用し、環境に対する悪影響を防止できます。詳細については、各地の廃棄処分サービスまたはレニショーの販売店にお問い合わせください。

## REACH 規則

高懸念物質 (Substances of Very High Concern - SVHC) を含む製品に関する規則 (EC) No. 1907/2006 (REACH) の第 33(1) 項で要求される情報については、[www.renishaw.jp/REACH](http://www.renishaw.jp/REACH) を参照してください。

## FCC Information to user (USA only)

### 47 CFR Section 15.19

This device complies with part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:

1. This device may not cause harmful interference, and
2. This device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

### 47 CFR Section 15.21

The user is cautioned that any changes or modifications not expressly approved by Renishaw plc or authorised representative could void the user's authority to operate the equipment.

**47 CFR Section 15.105**

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment. This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instruction manual, may cause harmful interference to radio communications. Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at his own expense.



レニショー株式会社

東京オフィス

〒160-0004

東京都新宿区四谷四丁目 29 番地 8

レニショービル

T 03-5366-5316

名古屋オフィス

〒456-0036

愛知県名古屋市熱田区熱田西町 1 番 21 号

レニショービル名古屋

T 052-211-8500

**RENISHAW** 

apply innovation™

E [japan@renishaw.com](mailto:japan@renishaw.com)

[www.renishaw.jp](http://www.renishaw.jp)

世界各国でのレニショーネットワークについては、  
Web サイトをご覧ください。[www.renishaw.jp/contact](http://www.renishaw.jp/contact)



H - 2000 - 5370 - 10