

1 2 3 4

図面番号 DRAWING NO.
4DD0244560EP

工場管理番号 ORDER NO.
L244DCOHM

BRY4723 MM 0001
2024.03.29

REV	日付 DATE
承認 APPROVED	
変更 REVISED	
記事 CONTENTS	
保管 REGISTERED	

A

A

B

B

C

C

C

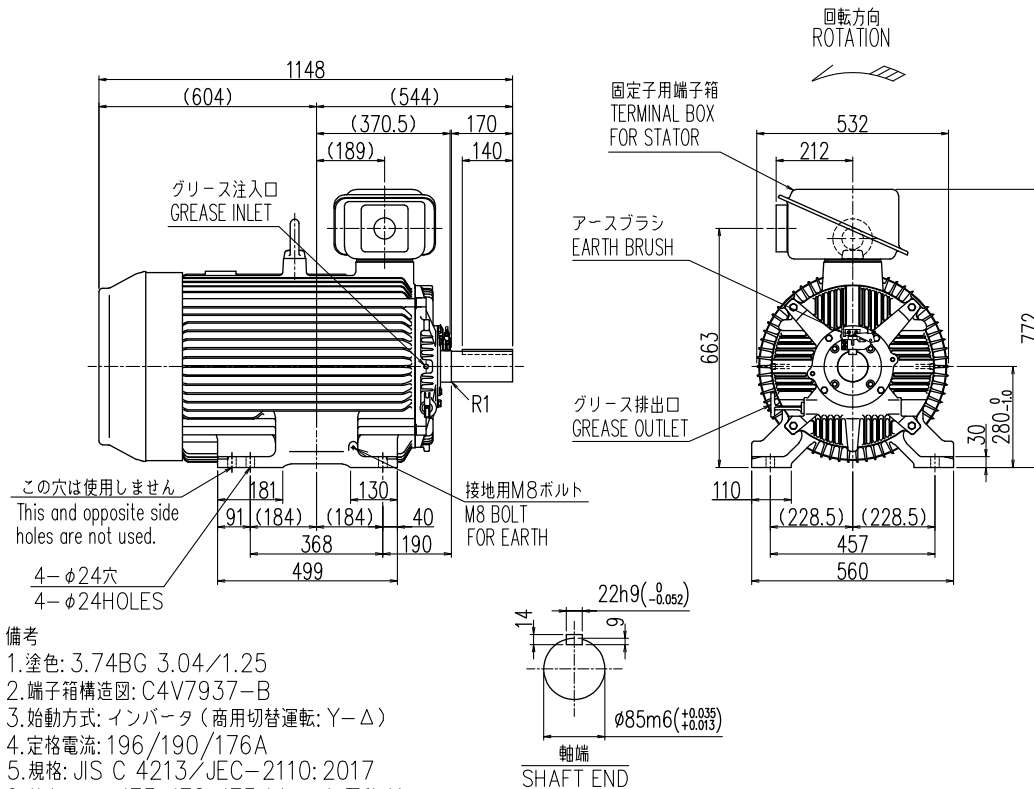
C

D

D

E

E



定格出力 RATED OUTPUT	極数 POLES	定格電圧 RATED VOLTAGE	定格周波数 RATED FREQ.	定格回転速度 RATED SPEED	軸受 BEARING	概略質量 APPROX. MASS
110 kW	4	400/400/440 V	50/60/60Hz	1480/1780/1780 min ⁻¹	負荷側 D.E. NУ220C3	本体 MOTOR
形式 TYPE-FORM	絶縁耐熱クラス THERMAL CLASS	定格 RATING	枠番号 FRAME	保護方式 PROTECTION	反負荷側 N.D.E. 6216ZZC3	750kg
TKKH3-FBKW11E	155 (F)	S1	280SC	IP44		
出図先	TOSHIBA TOSHIBA MITSUBISHI-ELECTRIC INDUSTRIAL SYSTEMS CORPORATION			コード プレミアム効率シリーズ CODE 280SC	名称 TITLE	
作成日 DATE	尺度 SCALE	単位 UNITS	承認 APPROVED	三相誘導電動機外形図		
'21.04.16	NTS	mm	川野、峰	OUTLINE FOR THREE PHASE INDUCTION MOTOR		
設計参考図	共通番号		設計 DESIGNED	図面番号 DRAWING NO.		
			麻生	4DD0244560EP		
保管 REGISTERED			照査 CHECKED	変更記号 REV.MARK		
			荒木	A		
			製図 DRAWN			
			峰			

F

F

1

2

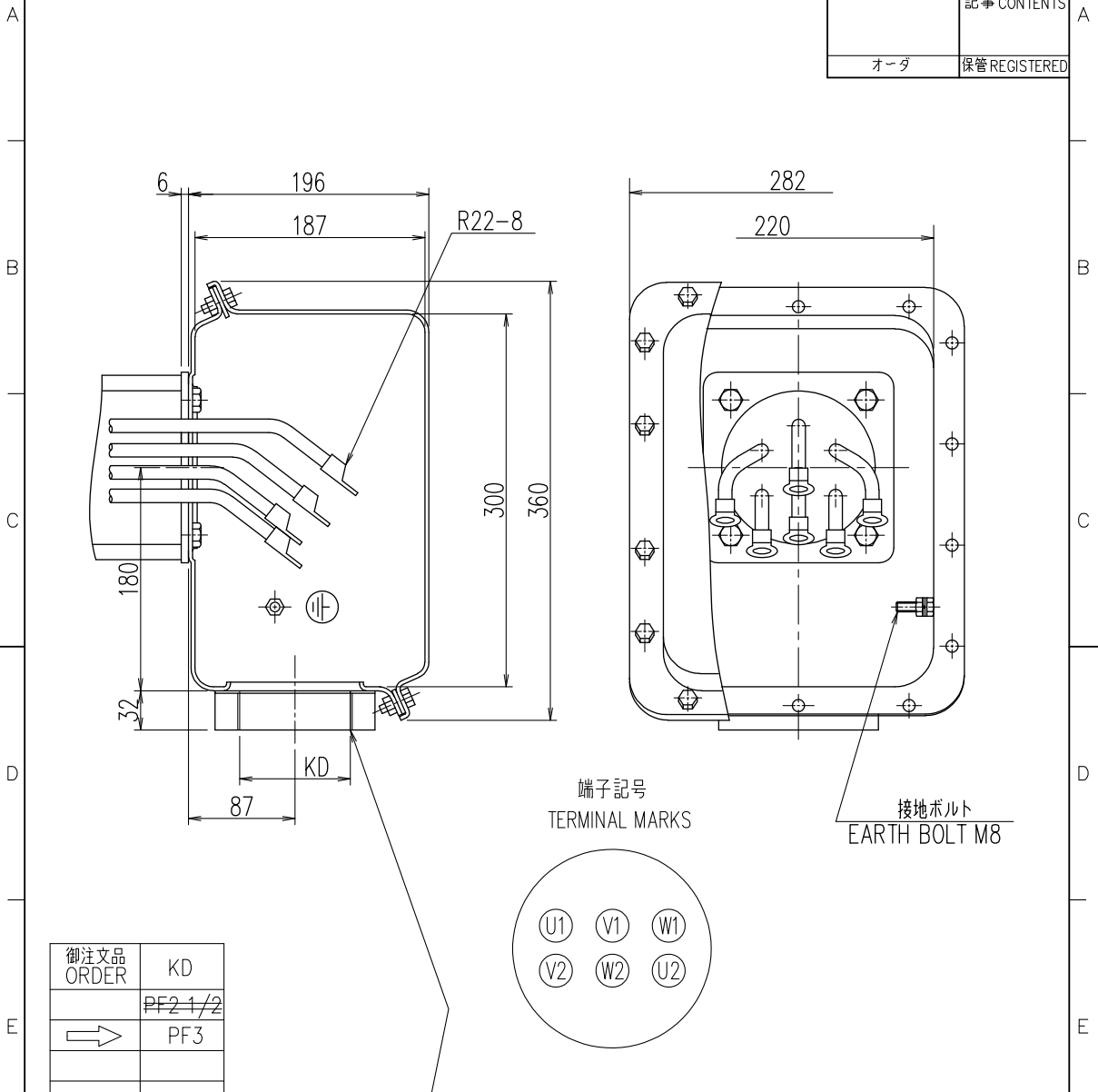
3

4

図面番号 DRAWING NO.
C4V7937

BRY4723 MM 0001
2024.03.29

B	03.9.30	REV	日付 DATE
	井手	承認	APPROVED
	浜口	変更	REVISED
	社名を変更した。		記事 CONTENTS
	オーダ	保管	REGISTERED



御注文品 ORDER	KD
	PF2 1/2
→	PF3

注意) 外部ケーブル引込み時、外部ケーブルを傷付けないようご注意ください。
NOTE) PLEASE BE CAREFUL NOT TO DAMAGE OUTSIDE CABLES AT PULLING INTO OUTSIDE CABLES.

	TOSHIBA			コード CODE	TM21-FIIシリーズ
	TOSHIBA MITSUBISHI-ELECTRIC INDUSTRIAL SYSTEMS CORPORATION			名称 TITLE	端子箱構造図 TERMINAL BOX CONSTRUCTION
	作成日 DATE	尺度 SCALE	単位 UNITS	承認 APPROVED	N.lde
	FEB.10.2003	NTS	mm	設計 DESIGNED	M.Nishiyama
設計参考図	共通番号		照査 CHECKED	T.Beppu	図面番号 DRAWING NO. C4V7937
保管 REGISTERED	-		作成 DRAWN	H.hamaguchi	

1. 配線工事施工時の注意事項

1-1. 目的

高速スイッチングを行うインバータのコモン・モード電圧が、電動機や機械（減速機を含む）浮遊容量に印加されると、軸受の電食に至る可能性が考えられる。上記要因による電食を防止する観点から、配線工事施工時の注意事項を以下に示す。

1-2. 配線工事施工時の注意事項

- (1) インバータと電動機間の主回路ケーブルは最短経路で配線し（L分の低減）、極力シールド付ケーブル（シールドの両端をそれぞれの機器に接続する）を使用する。（浮遊容量の低減）
- (2) インバータのアース線は最短経路で配線する。（L分の低減）
- (3) 電動機のアース線は下記のサイズとし、最短経路で配線する。（L分の低減）

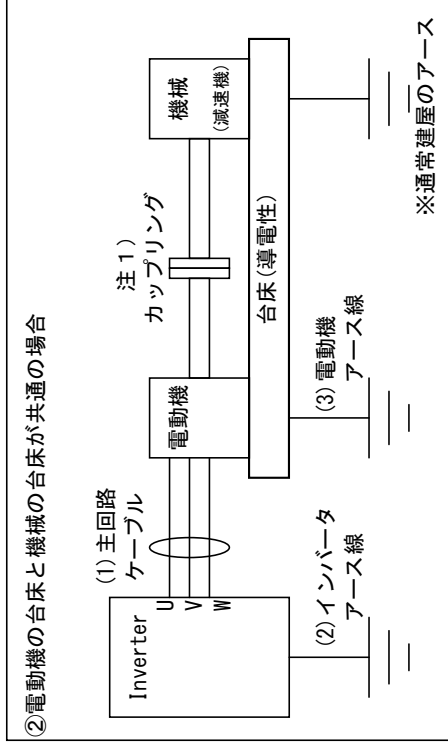
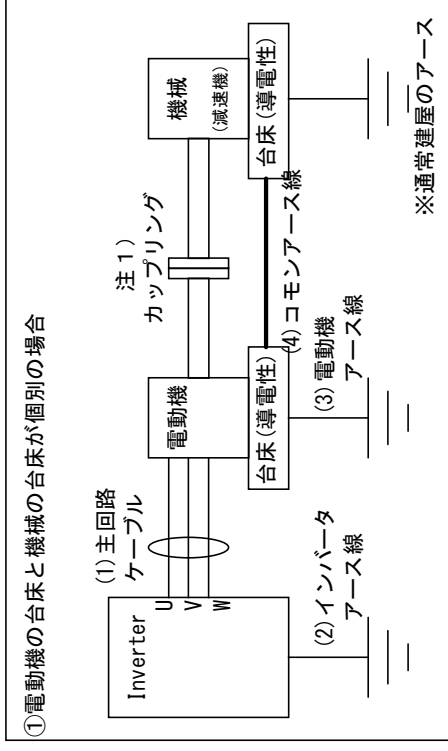
区分	アース線太さ (mm ²)
1	1000kW 超過 100
2	750kW 超過 ~ 1000kW 80
3	300kW 超過 ~ 750kW 60
4	37kW 超過 ~ 300kW 38

また、十分に低インピーダンス*の接地極に接続のこと。

- *機械側の接地（通常は建屋のアース）インピーダンスと同等、又はそれ以下。
- (4) 電動機と機械（減速機を含む）が別々の台床に設置されている場合には、電動機のアースと機械のアースを接続する「コモンアース線」を追加配線し、各々の台床を電氣的に接続すること。

*追加するコモンアース線は、

- ・高周波特性の良い平網線を使用すること。
- ・電動機のアース線と同等、もしくはそれ以上の太さとする。
- ・最短経路で、2条以上で配線すること。（1000kW超過時は3条）



注1) 電動機と機械（減速機を含む）間の接続に「絶縁カップリング」を使用する対策も有効である。但し、大容量機では強度的問題で採用不可の場合がある。

東芝三菱電機産業システム株式会社
資料番号：CRC-XA181-A