



写真はCNC105 α 21及びアタッチメント

- 小型卓上 ボール盤からマシニングセンタ迄大きな利用範囲
- 小物ワークの割出し加工からリード切削迄
- 豊富なアタッチメント：5Cコレットから空・油圧チャック
迄全ゆるワークにマッチする着脱装置を標準化 P.44

● Code No. の説明 (例)

CNC 105 L F A - M

- 無記号：モータご支給 M：モータ付
- 無記号：DCサーボモータ A：ACサーボモータ
- モータメーカー P.37
AA21： α 21コントローラ付
F：FANUC M：MELDAS T：TOSNUC
Y：YASNAC O：OSP S：SANYO
- モータ取付位置 無記号：モータ右取付
L：モータ左取付
- 円テーブルの直径 ϕ mm
105, 180, 200
- タテ、ヨコ型CNC円テーブルの略号
CNC：標準 CNCZ：高速回転



CNC202L

仕 様

() 高速回転Zシリーズの仕様値です。

α 21付円テーブルは P.67

項 目 / Code No.		CNC105 CNCZ105	CNC180 CNCZ180	CNC202 CNCZ202
テーブル直径	ϕ mm	105	180	200
スピンドル穴径	ϕ mm	口元 ϕ 60H7 ϕ 30貫通	口元 ϕ 60H7 ϕ 40貫通	口元 ϕ 60H7 ϕ 40貫通
センタハイト	mm	105	135	135
テーブルT溝巾	mm	ϕ 10H7ピン穴	12 $^{+0.018}_0$	12 $^{+0.018}_0$
ブレーキ方式	空圧 0.5MPa	空圧	空圧	空圧
ブレーキトルク	N·m	205	303	303
モータ軸換算イナーシャ	($\frac{GD^2}{4}$) kg·m 2 ×10 $^{-3}$	0.06	0.08	0.09
使用モータ・回転数	min $^{-1}$	α iF1 / 5000・2000	α iF2 / 5000・2000	α iF4 / 5000・2000
最小設定単位		0.001 $^\circ$	0.001 $^\circ$	0.001 $^\circ$
テーブル回転速度	min $^{-1}$	22.2 (44.4)	22.2 (44.4)	22.2 (44.4)
総減速比		1/90 (1/45)	1/90 (1/45)	1/90 (1/45)
割出精度(累積)	秒	\pm 30	\pm 20	\pm 20
最大積載 質量	タテ使用時	30	100	100
	水平使用時	60	200	200
最大 許容切削 推力		8800	18000	18000
	*1	FXL N·m 275	542	542
		FXL N·m 220	690	690
最大 アンバランス 負荷	*2	—	3.0	5.0
最大許容 ワークイナーシャ	タテ使用時	0.04 (0.02)	0.40 (0.20)	1.0 (0.5)
駆動トルク		36 (27)	72 (54)	144 (115)

★ *1 ブレーキトルクを含まないウォームギアの強度で、切削推力に対しての値です。
 ★ *2 タテ使用時の両センタで受けた時の治具・加工物のアンバランス負荷の値です。使用モータにより異なりますので、詳しくは P.37をご参照下さい。
 ★ 全機種についてL型(モータ左取付)がございます。 P.52をご参照下さい。
 ★ モータは、CNC180には α iF4/5000が取付け可能です。 P.51をご参照下さい。
 ★ 駆動トルクとは、加速後の最高回転数での回転トルクのことです。アンバランス負荷がない限り、最高回転数での回転トルクは、負荷状態に左右されずば一定です。