



写真は5AX-230

## ■ 強力ブレーキシステム付傾斜・回転円テーブル

### ● Code No. の説明 (例)

**5AX- 230 L F A - M**

- 無記号: モータで支給 M: モータ付
- 無記号: DCサーボモータ A: ACサーボモータ
- モーターメカ ☞ P.37
- WAA21: 両軸α21コントローラ付 DAA21: 傾斜軸α21コントローラ付
- F: FANUC M: MELDAS T: TOSNUC
- Y: YASNAC O: OSP
- 無記号: モータ右取付 L: モータ左取付
- 円テーブルの直径φmm  
200, 230, 250
- 無記号: 標準 T: 傾斜軸モータ上面取付
- 5AX: 回転傾斜CNC円テーブル

## ■ 仕様

項目 / Code No.		5AX-230		5AX-250	
テーブル直径	φmm	230		250	
スピンドル穴径	φmm	口元φ60H7 φ40貫通		口元φ60H7 φ50貫通	
センタ高さ (90°時)	mm	240		250	
テーブル上面の高さ (0°時)	mm	285		250	
テーブルT溝巾	mm	12 <sup>+0.018</sup> <sub>0</sub>		12 <sup>+0.018</sup> <sub>0</sub>	
軸		回転	傾斜 (0°~105°)	回転	傾斜 (0°~105°)
ブレーキ方式	3.5MPa	油圧	油圧	油圧	油圧
ブレーキトルク	N·m	490	3430	588	490
モータ軸換算イナーシャ	( $\frac{GD^2}{4}$ ) kg·m <sup>2</sup> ×10 <sup>-3</sup>	0.3	0.5	0.11	0.16
使用モータ・回転数	min <sup>-1</sup>	αiF4 / 5000・2000	αiF8 / 3000・2000	αiF4 / 5000・2000	αiF4 / 5000・2000
最小設定単位		0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
テーブル回転速度	min <sup>-1</sup>	11.1	5.5	22.2	11.1
総減速比		1/180	1/360	1/90	1/180
割出精度 (累積)	秒	20	60	20	60
製品質量	kg	220		290	
最大積質量	0°~30°使用時 	100		80	
	30°~90°使用時 	100		50	
最大許容切削推力	傾斜0°時 	11760		9800	
	傾斜0°時 	L=115mm	F=5880N	L=100mm	F=4900N
	傾斜90°時 	L <sub>1</sub> =0mm L <sub>2</sub> =100mm	F <sub>1</sub> =5880N F <sub>2</sub> =2940N	L <sub>1</sub> =0mm L <sub>2</sub> =100mm	F <sub>1</sub> =5880N F <sub>2</sub> =2940N
	傾斜90°時 	451		382	
最大許容ワークイナーシャ	( $\frac{GD^2}{4}$ ) kg·m <sup>2</sup>	0.66		0.5	
駆動トルク	N·m	288		144	

★ 全機種についてAWC仕様が可能です。☞ P.45~46をご参照下さい。  
 ★ 全機種について、ロータリジョイント仕様等が可能です。☞ P.52をご参照下さい。  
 ★ 全機種について高精度仕様が可能です。回転: ±5°、傾斜軸は±10°。☞ P.51をご参照下さい。

★ 供給油圧力は3.5MPaです。  
 ★ 油圧式ブレーキタイプを油圧源の無い機械で用いる為のエア・ハイドロブースタは☞ P.53をご参照下さい。  
 但し、5AX-230では適用出来ません。(油圧源が必要)