



写真はCNC260

■ タテ・ヨコ兼用に使えて、しかもワークに応じてシリーズ化しています。

● Code No. の説明 (例)

CNC 260 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：α21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φmm
260, 300, 320, 400
- タテ、ヨコ型CNC円テーブルの略号
CNC：標準 CNCZ：高速回転

仕様 () 高速回転Zシリーズの仕様値です。

α21付円テーブルは ☞ P.67~P.68

項目 / Code No.		CNC260 CNCZ260	CNC302 CNCZ302	CNC321 CNCZ321	CNC401 CNCZ401	CNCB350
テーブル直径	φmm	260	300	320	400	350
スピンドル穴径	φmm	φ80H7貫通	φ80H7貫通	φ105H7貫通	φ105H7貫通	φ154H7貫通
センタ高さ	mm	170	170	230	230	230
テーブルT溝巾	mm	12 ^{+0.018} ₀	12 ^{+0.018} ₀	12 ^{+0.018} ₀	14 ^{+0.018} ₀	14 ^{+0.018} ₀
ブレーキ方式	空圧 0.5MPa 油圧 3.5MPa	空圧/油圧	空圧/油圧	油圧	油圧	油圧
ブレーキトルク	N·m	588/1568	588/1568	1760	1760	3331
モータ軸換算イナーシャ	($\frac{GD^2}{4}$) kg·m ² ×10 ⁻³	0.33	0.33	2.8	2.8	2.9
使用モータ・回転数	min ⁻¹	αiF4/5000・2000	αiF4/5000・2000	αiF12/4000・2000	αiF12/4000・2000	αiF12/4000・2000
最小設定単位		0.001°	0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
テーブル回転速度	min ⁻¹	16.6 (33.3)	16.6 (33.3)	22.2 (44.4)	22.2 (44.4)	22.2
総減速比		1/120 (1/60)	1/120 (1/60)	1/90 (1/45)	1/90 (1/45)	1/90
割出精度(累積)	秒	20	20	15	15	15
製品質量	kg	115	120	200	230	245
最大積質量	タテ使用時 	175	175	250	250	250
	水平使用時 	350	350	500	500	500
最大許容切削推力		42480	42480	53100	53100	53100
	*1 F×L N·m	1442	1442	2648	2648	2648
	 F×L N·m	2320	2320	3840	3840	3840
最大アンバランス負荷	*2 kg·m	5.0	5.0	10.0	10.0	10.0
最大許容ワークイナーシャ	タテ使用時 $\frac{GD^2}{4}$ kg·m ²	3.2 (1.6)	3.2 (1.6)	6.4 (3.2)	6.4 (3.2)	6.4
駆動トルク		192 (153)	192 (153)	432 (345)	432 (345)	432

★ *1 ブレーキトルクを含まないウォームギアの強度で、切削推力に対する値です。
 ★ *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。
 ★ 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。±3°又は±5°。☞P.51をご参照下さい。
 ★ CNC321, 401には超重切削仕様が可能です。連続切削能力5倍。☞P.53をご参照下さい。
 ★ モータはCNC260及びCNC302にはαiF8/3000が取付け可能です。
 ★ CNC321, 401にはαiF22/3000が取付け可能です。
 ★ 油圧式の場合供給油圧力は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。