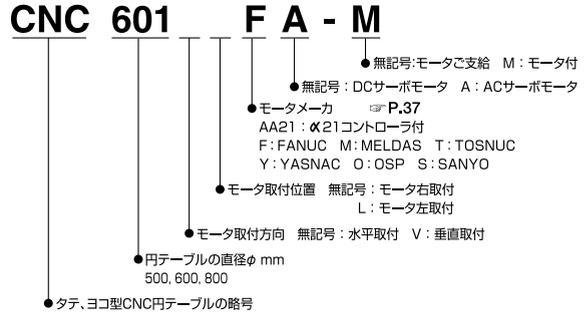


写真はCNC601

■ 中・大型ワークの割出し及びリード切削に最適

■ ブレーキ方式は、強力型の油圧方式です。

● Code No. の説明 (例)



■ 仕様 ( ) 高速回転Zシリーズの仕様値です。

$\phi 21$ 付円テーブルは P.66

項目 / Code No.		CNC501 CNCZ501	CNC601 CNCZ601	CNC803	CNC1003	CNCB450	CNC802
テーブル直径	$\phi$ mm	500	600	800	1000	450	800
スピンドル穴径	$\phi$ mm	$\phi 130H7$ 貫通	$\phi 130H7$ 貫通	$\phi 230H7$ 貫通	$\phi 230H7$ 貫通	$\phi 205H7$ 貫通	$\phi 270H7$ 貫通
センタ高さ	mm	310	310	550	550	280	470
テーブルT溝巾	mm	14 $^{+0.018}_0$	14 $^{+0.018}_0$	22H7*3	22H7*3	14 $^{+0.018}_0$	20H7*3
ブレーキ方式	油圧 3.5MPa	油圧	油圧	油圧	油圧	油圧	油圧
ブレーキトルク	N·m	4655	4655	7000	7000	3870	7000
モータ軸換算イナーシャ	$(\frac{GD^2}{4}) \text{kg} \cdot \text{m}^2 \times 10^{-3}$	6.8	4.9	6.2	6.3	2.8	5.3
使用モータ・回転数	$\text{min}^{-1}$	$\alpha iF12/4000 \cdot 2000$	$\alpha iF12/4000 \cdot 2000$	$\alpha iF30/3000 \cdot 2000$	$\alpha iF30/3000 \cdot 2000$	$\alpha iF12/4000 \cdot 2000$	$\alpha iF22/3000 \cdot 2000$
最小設定単位		0.001°	0.001°	0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
テーブル回転速度	$\text{min}^{-1}$	16.6 (33.3)	11.1 (22.2)	5.5	5.5	25	5.5
総減速比		1/120 (1/60)	1/180 (1/90)	1/360	1/360	1/120	1/360
割出精度(累積)	秒	15	15	15	15	15	15
製品質量	kg	470	500	2070	2210	380	1100
最大積載質量	タテ使用時	400	400	2000	2000	350	—
	水平使用時	800	800	4000	4000	700	3000
最大許容切削推力		150000	150000	281250	281250	63720	247920
	*1	5709	5709	20067	20067	3531	8563
		16650	16650	42190	42190	5990	36260
最大アンバランス負荷	*2	20.0	20.0	30.0	30.0	15.0	—
最大許容ワークイナーシャ	タテ使用時	19.4 (9.7)	37 (18.5)	234	234	17	234
駆動トルク		576 (460)	864 (690)	3168	3168	576	3168

★ \*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。  
 ★ CNC501, 601にはL型(モータ左取付)がございます。  
 ★ 全機種について、ロータリジョイント仕様等が可能。 P.52 をご参照下さい。  
 ★ 全機種について高精度仕様が可能。  $\pm 3''$  又は  $\pm 5''$ 。 P.51 をご参照下さい。  
 ★ 全機種について超重切削仕様が可能。連続切削能力5倍。 P.53 をご参照下さい。  
 ★ CNC501, 601には  $\alpha iF22/3000$  が取付け可能です。  
 ★ 油圧式の場合供給油圧力は3.5MPaです。  
 ★ CNC501は総減速比1/180も可能です。  
 ★ 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。  
 ★ CNCB450にはL型(モータ左取付)、T型(モータ上取付)がございます。  
 ★ \*3 T溝なしが標準で、T溝付はオプションです。T溝巾は参考値であり、各種巾に対応出来ます。別途ご相談下さい。