

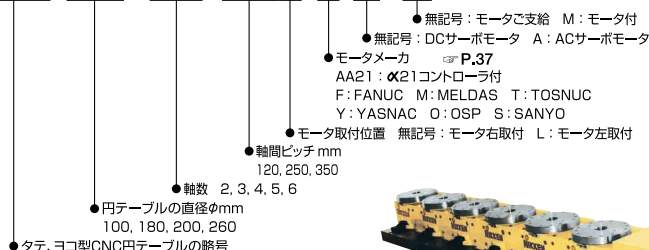
- ワークを多軸（2軸、3軸、4軸）で合理化する円テーブルシリーズ。  
軸間ピッチはご要望に合わせて制作もしています。
- 5軸、6軸等超マルチも製作しています。



写真はCNC100-2W

### Code No. の説明 (例)

## CNC 100-3W-120L F A-M



CNC170-6W

## 仕様

CNC180-2W, CNC202-2W及びCNC260-2Wは特別仕様です。別途ご相談下さい。

( )：高速回転型 別途ご相談下さい。

項目 / Code No.		CNC100-2W, -3W, -4W			CNC180-2W	CNC202-2W	CNC260-2W
テーブル直径	φmm	105			180	200	260
スピンドル穴径	φmm	口元φ60H7 φ30貫通			口元φ60H7 φ40貫通	口元φ60H7 φ40貫通	φ80H7貫通
軸数及びピッチ	mm	2,3,4×120			2×250	2×250	2×350
センタハイト	mm	105			175	175	220
テーブルT溝巾	mm	基準溝 16 <sup>+0.018</sup> <sub>0</sub>			12 <sup>+0.018</sup> <sub>0</sub>	12 <sup>+0.018</sup> <sub>0</sub>	12 <sup>+0.018</sup> <sub>0</sub>
ブレーキ方式	0.5MPa	空圧			空圧	空圧	空圧/油圧
ブレーキトルク	N·m	147			303	303	588/1568
モータ軸換算イナーシャ	( $\frac{GD^2}{4}$ ) kg·m <sup>2</sup> ×10 <sup>-3</sup>	0.13	0.16	0.2	0.12	0.13	0.7
使用モータ・回転数	min <sup>-1</sup>	$\alpha$ iF2 / 5000・2000		$\alpha$ iF4 / 5000・2000	$\alpha$ iF4 / 5000・2000	$\alpha$ iF8 / 3000・2000	$\alpha$ iF8 / 3000・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 (44.4)			22.2	22.2	16.6
総減速比		1/180 (1/45)			1/90	1/90	1/120
割出精度(累積)	秒	±30		±45	±20	±20	累積 20
製品質量	kg	70	90	120	115	120	320
最大積質量	タテ使用時 	15			100	100	175
	水平使用時 	30			200	200	350
最大許容切削推力		3920			18000	18000	42480
	*1	275			542	542	1442
		98			690	690	2320
最大許容ワークイナーシャ	タテ使用時 	0.019 (0.07水平時)			0.5	0.5	1.9
駆動トルク		72			72	144	192

★ \*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。  
 ★ 全機種についてL型（モータ左取付）がございます。  
 ★ MIN、軸間ピッチはCNC100:120mm・CNC180:250mm・CNC202:250mm・CNC260:350mmです。  
 ピッチの異なる場合別途ご相談下さい。  
 ★ 2スピンドルのM/Cのスピンドルピッチに合わせた4連テーブルもご相談下さい。  
 ★ MAX、軸数はCNC100:4軸・CNC180:4軸・CNC202:4軸・CNC260:2軸です。  
 ★ 油圧式ブレーキタイプは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。

