



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。
- 高剛性で重切削に最適

オプション				アクセサリ					
付加軸 モータ仕様	精度 規格	ロータリ ジョイント	高精度 仕様	サポート テーブル	テーブル ストック	スクロール チャック	パワー チャック	取付 金具	ガイド ビース
P.57	P.99	P.89	P.87	P.79	P.81	P.83	P.84	P.85	P.86

仕様

項目 / Code No.		CNC501	CNC601	CNC803	CNC1003
テーブル直径	φmm	500	600	800	1000
スピンドル穴径	φmm	φ130H7貫通	φ130H7貫通	φ230H7貫通	φ230H7貫通
センタ高さ	mm	310	310	550	550
テーブルT溝巾	mm	14 ^{+0.018} ₀	14 ^{+0.018} ₀	22H7*3	22H7*3
ブレーキ方式	油圧 3.5MPa	油圧	油圧	油圧	油圧
ブレーキトルク	N·m	4655	4655	7000	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
使用モータ・回転数	r/min	αiF12・2000	αiF12・2000	αiF30・2000	αiF30・2000
最小設定単位		0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
テーブル回転速度	r/min	16.6	11.1	5.5	5.5
総減速比		1/120	1/180	1/360	1/360
割出精度	秒	15	15	15	15
製品質量	kg	470	500	2070	2210
最大積載 質量	タテ使用時 kg	400	400	2000	2000
	水平使用時 kg	800	800	4000	4000
最大許容 切削 推力	N	150000	150000	281250	281250
	*1 F×L N·m	5709	5709	20067	20067
	F×L N·m	16650	16650	42190	42190
最大 アンバランス 負荷	*2 N·m	200	200	300	300
最大許容 ワークイナーシャ	タテ使用時 $(\frac{GD^2}{4}) \text{ kg}\cdot\text{m}^2$	19.4	37	234	234
駆動トルク	N·m	576	864	3168	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.57](#) をご参照ください。

*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。別途ご相談ください。

★ CNC501は総減速比1/180も可能です。★ CNC501, 601にはαiF22も取付け可能です。