



写真はCNC105と多彩なアタッチメント

- 小型卓上 ボール盤からマシニングセンタ迄大きな利用範囲
- 小物ワークの割出し加工からリード切削迄
- 多彩なアタッチメント：5Cコレットから空・油圧チャック 迄全ゆるワークにマッチする着脱装置を標準化

— モータ取付位置 —		— 面盤の有無 —		— M信号モータ仕様 —		付加軸 モータ仕様	精度 規格
R 右勝手	L 左勝手	面盤有	面盤無	α21 コントローラ	EZ コントローラ	P.57	P.99
ロータリ ジョイント	高精度 仕様	サポート テーブル	テール 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 ピース
P.89	P.87	P.79	P.81	P.83	P.84	P.85	P.86

仕 様

() 高速回転Zシリーズの仕様値です。

項 目 / Code No.		CNC105 CNCZ105	CNC180 CNCZ180	CNC202 CNCZ202
テーブル直径	φmm	105	180	200
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
センタハイト	mm	105	135	135
テーブルT溝巾	mm	φ10H7ピン穴	12 ^{+0.018} ₀	12 ^{+0.018} ₀
ブレーキ方式	空圧 0.5MPa	空圧*3	空圧*3	空圧*3
ブレーキトルク	N・m	205	303	303
モータ軸換算イナーシャ	$(\frac{GD^2}{4}) \text{ kg} \cdot \text{m}^2 \times 10^{-3}$	0.06	0.08	0.09
使用モータ・回転数	min ⁻¹	α iF1・3000	α iF2・3000	α iF4・3000
最小設定単位		0.001°	0.001°	0.001°
テーブル回転速度	min ⁻¹	33.3(66.6)	33.3(66.6)	33.3(66.6)
総減速比		1/90(1/45)	1/90(1/45)	1/90(1/45)
割出精度(累積)	秒	±30	±20	±20
製品質量	kg	32	45	55
最大積載 質量	タテ使用時 	30	100	100
	水平使用時 	60	200	200
最大 許容切削 推 力		8800	18000	18000
	*1	F×L N・m	275	542
		F×L N・m	220	690
最大 アンバランス 負 荷	*2	-	30	50
最大許容 ワークイナーシャ	タテ使用時 	0.04(0.02)	0.4(0.2)	1.0(0.5)
駆動トルク		36(27)	72(54)	144(115)

*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道具・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 供給エア圧が0.5MPa未満の場合、もしくはブレーキトルクをUPしたい場合は、エア・エアプースタの取付も可能です。 P.95

★ モータは、CNC180にはα iF4も取付け可能です。

★ 駆動トルクとは、加速後の最高回転数での回転トルクのことです。アンバランス負荷がない限り、最高回転数での回転トルクは、負荷状態に左右されずば一定です。