



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



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
センタ高さ	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	r/min	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*4	r/min	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	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 	275	542	542
		220	690	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 供給エア圧が0.5MPa未満の場合、エア・エアブースタの取付も可能です。 P.95

*4 テーブル回転速度はモータ回転数3000r/minで記載しております。アプリケーション(ジグのアンバランス、重量)ならびにモータメーカー、モータサイズによっては、モータ回転数を3000r/minで駆動出来ない場合があります。★ 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事です。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。