

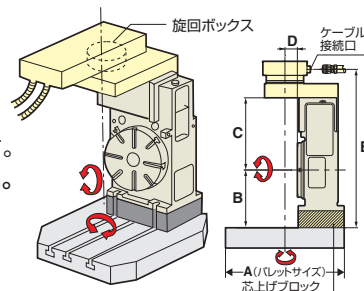


写真はCNC302T

■ 治具ホルダの取付で小物部品の自回転に最適

■ 自動車, 単車, 刃物部品に最適

汎用横型M/CのB軸にも最適
右図はパレット上に搭載した例です。
A,B,C,D,Eの寸法を連絡ください。



オプション



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.		CNC202T	CNC260T	CNC302T*4
テーブル直径	φmm	200	260	300
スピンドル穴径	φmm	口元φ60H7 φ40貫通	φ80H7貫通	φ80H7貫通
センタハイト	mm	150	170	170
テーブルT溝巾	mm	12 ^{+0.018} ₀	12 ^{+0.018} ₀	12 ^{+0.018} ₀
ブレーキ方式	空圧 0.5MPa 油圧 3.5MPa	空圧*3	空圧*3 / 油圧	空圧*3 / 油圧
ブレーキトルク	N·m	303	588 / 1568	588 / 1568
モータ軸換算イナーシャ	($\frac{GD^2}{4}$) kg·m ² ×10 ⁻³	1.0	1.5	1.5
使用モータ・回転数	r/min	αiF4・3000	αiF4・3000	αiF4・3000
最小設定単位		0.001°	0.001°	0.001°
テーブル回転速度*5	r/min	25.0	25.0	25.0
総減速比		1/120	1/120	1/120
割出精度	秒	±20	累積 20	累積 20
製品質量	kg	70	160	165
最大積載質量	タテ使用時 	100 kg	175	175
	水平使用時 	—	—	—
最大許容切削推力		18000 N	42480	42480
	*1 	FXL 542 N·m	1442	1442
		FXL 690 N·m	2320	2320
最大アンバランス負荷	*2 	50 N·m	60	60
最大許容ワークイナーシャ	タテ使用時 	1.0 ($\frac{GD^2}{4}$) kg·m ²	3.2	3.2
駆動トルク		192 N·m	192	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。

*2 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 CNC302Tは標準モデルです。

*5 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。★ CNC202T, 260T, 302TにはαiF8/3000が取付け可能です。