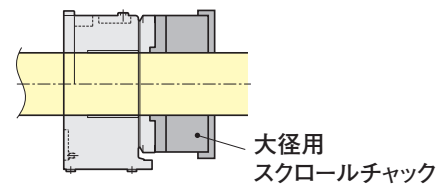


写真はCNCB450

- 石油、天然ガス採掘用パイプ加工に最適です。
- ワークを貫通穴に挿入出来ます。
- ロータリージョイントのポート数が最大20+1Pまで可能

ビッグボアを利用した 大径加工物のバーワーク



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

仕様

ビッグボアCNC円テーブルは全て準標準モデルです。別途ご相談ください。

| 項目 / Code No. | | CNCB350 | CNCB450 | CNCB630 |
|--------------------|---|--------------------|------------|------------|
| テーブル直径 | φmm | 350 | 450 | 630 |
| スピンドル穴径 | φmm | φ154H7 | φ205H7 | φ345H7 |
| センタ高さ | mm | 230 | 280 | 380 |
| テーブルT溝巾 | mm | 14 | 14 | 14 |
| ブレーキ方式 | 油圧 3.5MPa | 油圧 | 油圧 | 油圧 |
| ブレーキトルク | N·m | 3331 | 3870 | 6550 |
| モータ軸換算イナーシャ | $(\frac{GD^2}{4}) \text{ kg}\cdot\text{m}^2 \times 10^{-3}$ | 2.9 | 2.8 | 4.8 |
| 使用モータ・回転数 | r/min | αiF12・2000 | αiF12・2000 | αiF22・2000 |
| 最小設定単位 | | 0.001° | 0.001° | 0.001° |
| テーブル回転速度 | r/min | 22.2 | 16.6 | 11.1 |
| 総減速比 | | 1/90 | 1/120 | 1/180 |
| 割出精度 | 秒 | 15 | 15 | 15 |
| 製品質量 | kg | 245 | 330 | 750 |
| 最大積載 質量 | タテ使用時 | 250 | 350 | 400 |
| | 水平使用時 | 500 | 700 | 800 |
| 最大許容 切削 推力 | | 5300 | 63720 | 250000 |
| | *1 | FXL N·m 2648 | 3531 | 5297 |
| | | FXL N·m 3840 | 5990 | 33000 |
| 最大 アンバランス 負荷 | *2 | 100 | 150 | 300 |
| 最大許容 ワークイナーシャ | タテ使用時 | 6.4 | 17.0 | 40.0 |
| 駆動トルク | | 432 | 576 | 1584 |

*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。

★ CNCB450にはT型(モータ上面取付)がございます。 ★ CNCB450は税減比1/180も可能です。

★ CNCB350,450にはαiF22も取付け可能です。