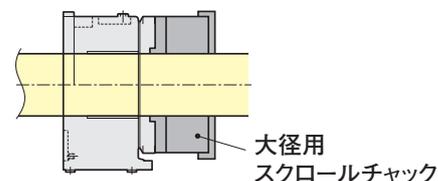




写真はCNCB450

- 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 2648 N·m	3531	5297
		FXL 3840 N·m	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)がござります。 ★ 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。