

日研 多軸CNC円テーブル










- ワークを多軸(2軸、3軸、4軸)で合理化する円テーブルシリーズ。軸間ピッチはご要望に合わせて制作もしています。
- 最大、軸数はCNC100:4軸・CNC180:4軸・CNC202:4軸・CNC260:2軸です。
- 小物、量産部品に最適です。



写真はCNC100-2W

— モータ取付位置 —		— 面盤の有無 —		— M信号モータ仕様 —			
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	付加軸 モータ仕様	精度 規格
				P.59	P.69	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 多軸CNC円テーブルは全て標準モデルです。別途ご相談ください。 () : 高速回転型 別途ご相談ください。

項目 / Code No.		CNC100-2W,-3W,-4W			CNC180-2W	CNC202-2W	CNC260-2W
テーブル直径	φmm	105			180	200	260
スピンドル孔径	φmm	口元φ60H7 φ30貫通			口元φ60H7 φ40貫通	口元φ60H7 φ40貫通	φ80H7貫通
軸数及びピッチ	mm	2,3,4×120			2×250	2×250	2×350
セントライト	mm	105			175	175	220
テーブルT溝巾	mm	基準溝 16 ^{+0.018} ₀			12 ^{+0.018} ₀	12 ^{+0.018} ₀	12 ^{+0.018} ₀
ブレーキ方式	0.5MPa	空圧*2			空圧*2	空圧*2	空圧*2/油圧
ブレーキトルク	N·m	147			303	303	588/1568
モータ換算イナーシャ	($\frac{GD^2}{4}$) kg·m ² ×10 ⁻³	0.13	0.16	0.2	0.12	0.13	0.7
使用モータ回転数	min ⁻¹	α iF2・3000		α iF4・3000	α iF4・3000	α iF8・3000	α iF8・3000
最小設定単位		0.001°			0.001°	0.001°	0.001°
テーブル回転速度	min ⁻¹	16.6(66.6)			33.3	33.3	22.2
総減速比		1/180(1/45)			1/90	1/90	1/120
割出精度(累積)	秒	±30		±45	±20	±20	累積20
製品質量	kg	70	90	120	115	120	320
最大積載質量	タテ使用時  kg	15			100	100	175
	水平使用時  kg	30			200	200	350
最大許容切削推力	 N	3920			18000	18000	42480
	*1  FXL N·m	275			542	542	1442
	 FXL N·m	98			690	690	2320
最大許容ワークイナーシャ	タテ使用時  + ($\frac{GD^2}{4}$) kg·m ²	0.019(0.07水平時)			0.5	0.5	1.9
駆動トルク	 N·m	72			72	144	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 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・エアースタの取付も可能です。☞ P.95

★ MIN、軸間ピッチはCNC100:120mm・CNC180:250mm・CNC202:250mm・CNC260:350mmです。

ピッチの異なる場合別途ご相談ください。

★ 2スピンドルのM/Cのスピンドルピッチに合わせた4連テーブルもご相談ください。

★ 5軸、6軸等超マルチも製作しています。

