

小型M/Cでの高精度な旋削加工をアシスト



回り止めユニットが
旋削抵抗に対して
強力な保持力を発揮!!

PAT. P



旋削ホルダ用周り止めユニット



NBT30 BT30・2面拘束

小型M/C用

NEW

旋削ホルダ

NBT

BT30:2面拘束

角バイトホルダ

NIKKEN

90°
タイプ

直交型

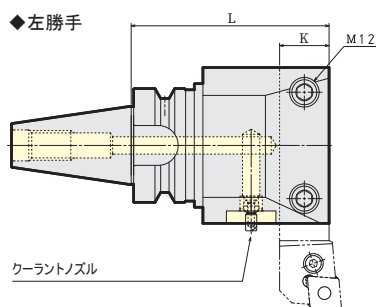


クーラントノズル

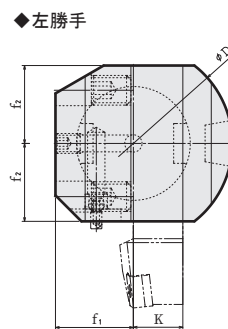


■ クーラントスルー対応：クーラントノズルの方向を調整可能

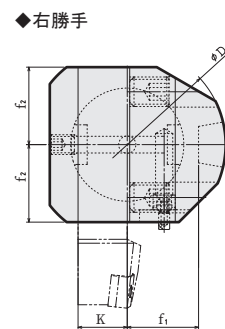
◆左勝手



◆左勝手



◆右勝手



※写真は左勝手です。

テーパ	Code No.	勝手	バイト サイズ	D	L	f ₁	f ₂	K	G	重量 (kg)
NBT30	NBT30-BHSH20-90B-L	左	20	80	90	31.5	31.5	20	M12	1.7
	NBT30-BHSH20-90B-R	右								

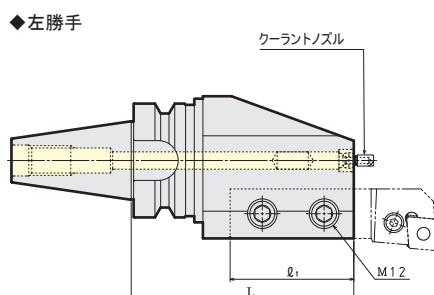
180°
タイプ

クーラントノズル

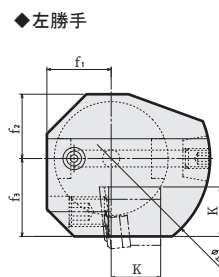


■ クーラントスルー対応：クーラントノズルの方向を調整可能

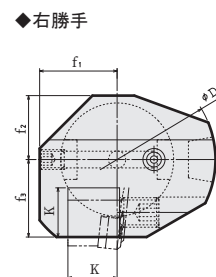
◆左勝手



◆左勝手



◆右勝手



※写真は左勝手です。

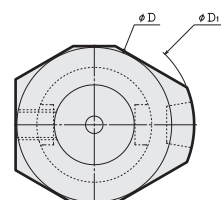
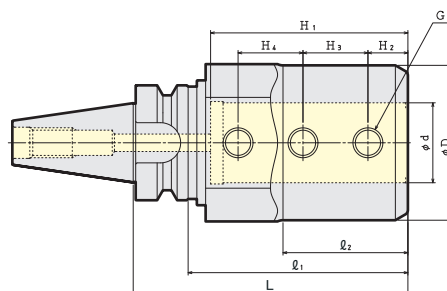
テーパ	Code No.	勝手	バイト サイズ	D	L	l ₁	f ₁	f ₂	f ₃	K	G	重量 (kg)
NBT30	NBT30-BHS20-90B-L	左	20	80	90	50	26	26	31.5	20	M12	1.7
	NBT30-BHS20-90B-R	右					31.5					1.8

NBT

BT30:2面拘束

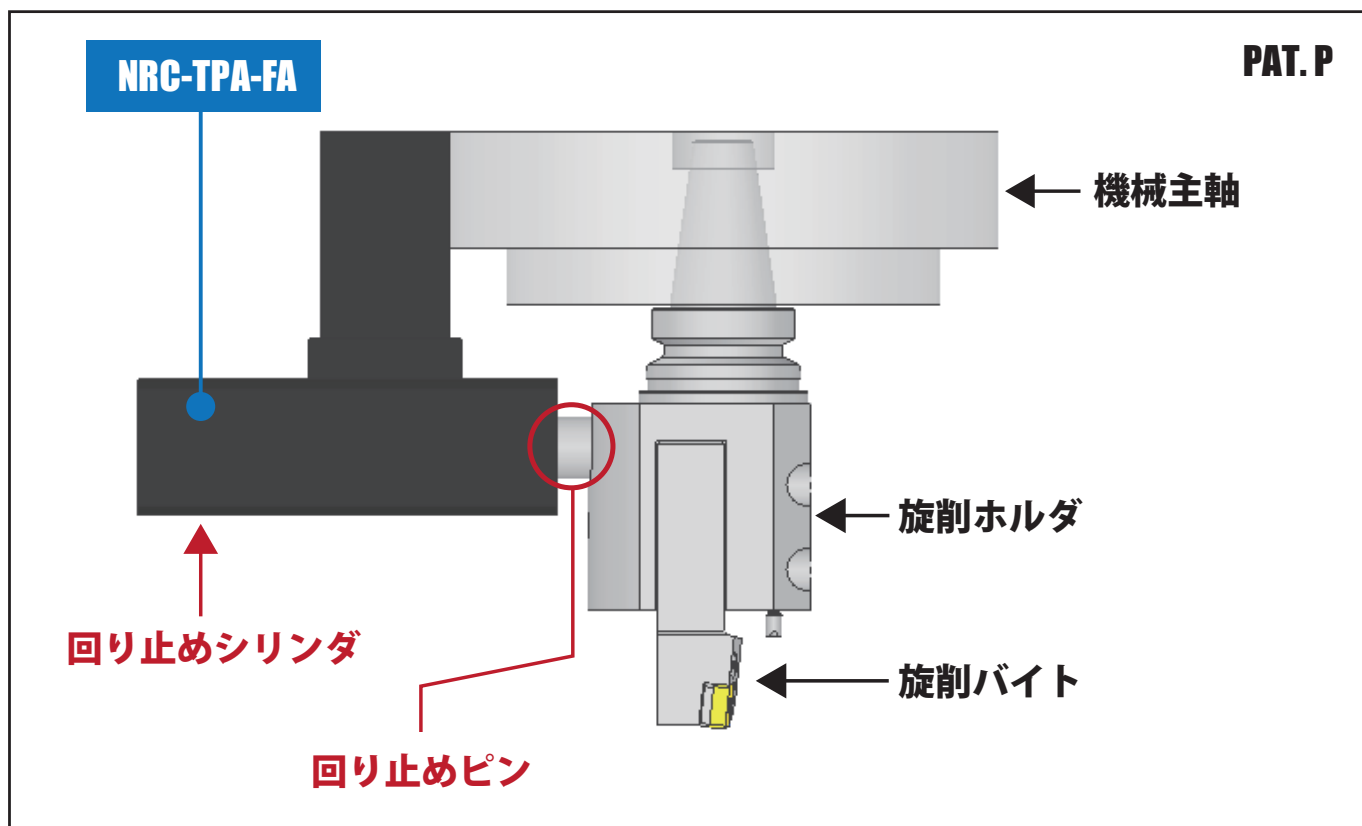
丸バイトホルダ

NIKKEN

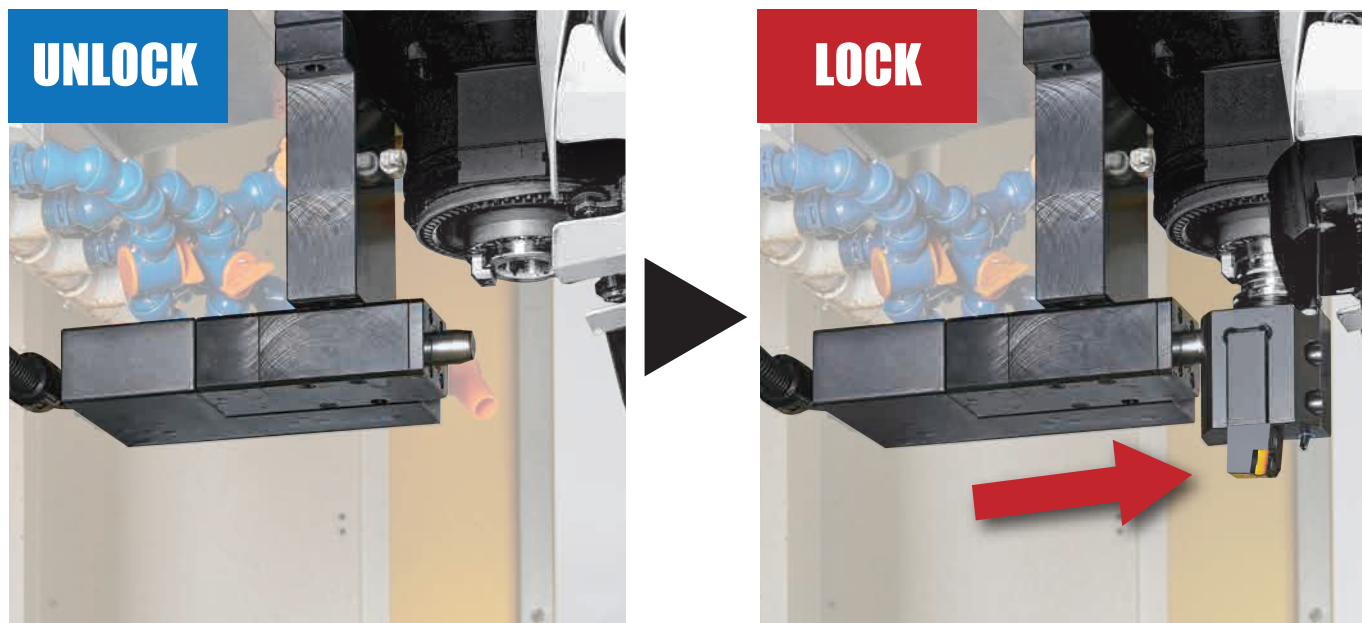
丸
バイト

テーパ	Code No.	d	D	D ₁	L	l ₁	l ₂	H ₁	H ₂	H ₃	H ₄	G	重量 (kg)
NBT30	NBT30-BHC20- 90B	20	50	80	90	68	24	65	12	20	20	M10	1.4
	-BHC25-100B	25	55		100	78	44	72	14	23	23	M12	1.6
	-BHC32-110B	32	62		110	88	50	79	16	26	26		2.0

■ **NRC-TPA-FA** *NRC-TPA-FAはFanuc様製ロボドリル専用です。その他機種に関しましてはご相談ください。



旋削抵抗に対して強力な保持力を発揮する、旋削ホルダ用回り止めユニット：NRC-TPA-FA



⚠ 使用上のご注意

- ★ 安全上、各種インターロックの設定を必ず行って下さい。旋削ホルダ用回り止めシリンダ取扱説明書をご確認下さい。
- ★ 「周速一定制御」の機能がなりますので、ロボドリル側のソフト版数の確認が必要です。
- ★ 旋削工具は主軸速度制限機能→回転禁止の設定を有効にして下さい(T番号対応)。ロボドリル取扱説明書をご確認の上、設定して下さい。
- ★ ホルダの回転固定が不十分となり、加工中にホルダが回転してしまうと危険ですので、以下の安全対策を実施して下さい。
 - ・ホルダの回転固定が不十分になるような(過度な加工負荷が発生するような)加工は行わない。
 - ・圧力スイッチにてエア圧の監視を実施する。(供給圧力0.35MPa以上)
 - ・回り止めピン周辺、及びホルダのテーパ溝内の切粉を除去する。
- ★ 本製品を機械に取り付ける際や芯出し作業の際は、ホルダと回り止めピンの間に指が挟まれないよう、回り止めピン付近には不用意に指を置かないで下さい。
- ★ ブロック、及び回り止めユニットを取付ける際、ボルトはネジロックの塗布及びスプリングワッシャーを入れて下さい。(緩止対策)
- ★ 本製品をご使用の際は、必ず機械に取り付けた後、機械の前ドアを閉じた状態でご使用下さい。

NEW

2軸

旋削対応・超高速DDテーブル

5AX-DD201HSR-REDA-3RJ



日研ならではのハイブリッド「DDモータ+バレルカム」

超高速・旋削対応

1,500回転

with 3PRJ+軸芯冷却

回転軸

ノーバックラッシュ

RED

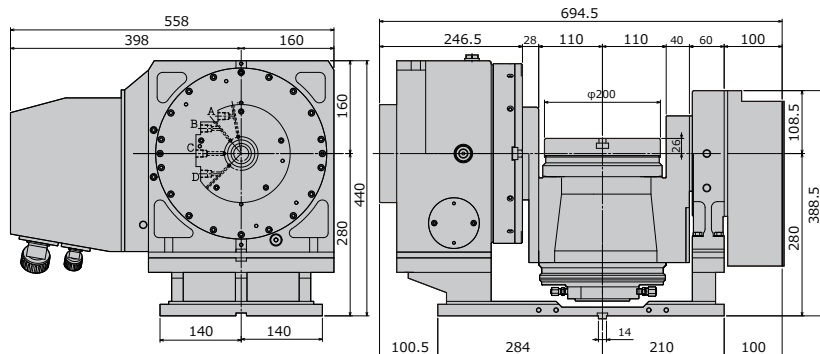
バレルカム新機構

傾斜軸

傾斜軸に高剛性バレルカム新機構「RED」搭載
軸芯冷却が連続回転時の温度上昇を抑制
特殊3ポートロータリジョイントを内蔵*

*1 A,B,Cポート+ドレンポートを内蔵しています。A,Bポートは油圧専用でドレンポートより油を回収し、油圧タンクへ戻す必要があります。Cポートは空圧専用です。

寸法図



PAT.

仕様 高速回転DDモータ仕様傾斜CNC円テーブル
5AX-DD201HSR-REDA-3RJ

項目 / Code No.	5AX-DD201HSR-REDA-3RJ	
テーブル直径	φmm	200
スピンドル孔径	φmm	53H7/40
センタライト (90 deg)	mm	280
テーブル上面高さ (0 deg)	mm	306
テーブルT溝幅	mm	12H7
軸/傾斜角度	回転軸	傾斜軸 (-110°~110°)
クランプ方法	空圧	空圧
ブレーキトルク	Nm	150
モータ (FANUC)	Dis60/1500-B	aiS8/4000-B
検出器	aiCzセンサ512A	-
最小設定単位	deg	0.001
総減速比	-	1/60
テーブル回転速度	r/min	1500
割出精度	sec	±10
製品質量	kg	270
最大積載質量	kg	30
最大トルク	Nm	140
定格トルク	Nm	60*2
必要冷却能力	W	1800

*2 回転軸のモータは冷却専用モータです。運転には冷却装置を必ず準備して下さい。
冷却油は冷却装置 (チラー) から制約を受ける場合があります。冷却する場合は、
冷却系統の状態を常時監視して、モータを停止させるシステムとしてください。

NEW

1軸

旋削対応・超高速DDテーブル

DD201F-60-HSR



PAT.

超高速・旋削対応

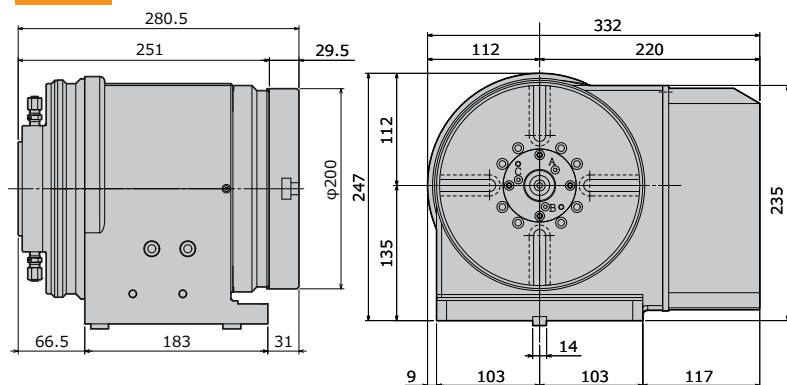
1,500回転

with 3PRJ+軸芯冷却

小型M/Cでの高精度な旋削加工をアシスト
軸芯冷却が連続回転時の温度上昇を抑制
特殊3ポートロータリジョイントを内蔵*1

*1 A,B,Cポート+ドレンポートを内蔵しています。A,Bポートは油圧専用でドレンポートより油を回収し、油圧タンクへ戻す必要があります。Cポートは空圧専用です。

寸法図



仕様 高速回転DDモータ仕様CNC円テーブル DD201F-60-HSR

項目 / Code No.	DD201F-60-HSR
テーブル直径	φmm 200
スピンドル内径	φmm 53H7/40
センターハイト	mm 135
テーブルT溝幅	mm 12H7
クランプ方法	空圧
ブレーキトルク	Nm 150
モータ(FANUC)	Dis60/1500-B
検出器	aiCzセンサ512A
最小設定単位	deg 0.001
テーブル回転速度	r/min 1500
割出精度	sec ±10
製品質量	kg 90
最大積載質量	kg 50
最大トルク	Nm 140
定格トルク	Nm 60*2
必要冷却能力	W 1800

*2 回転軸のモータは冷却専用モータです。運転には冷却装置を必ず準備して下さい。
冷却油は冷却装置(チラー)からも制約を受ける場合があります。冷却する場合は、
冷却系統の状態を常時監視して、モータを停止させるシステムとしてください。

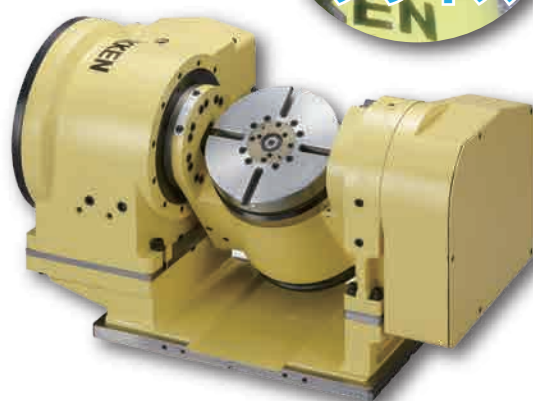
日研製DDテーブルと旋削ホルダの組み合わせで 小型マシニングセンタにて、複合加工を実現!!



超高速・旋削対応

1,500回転

with 3PRJ+軸芯冷却



PAT.

2軸

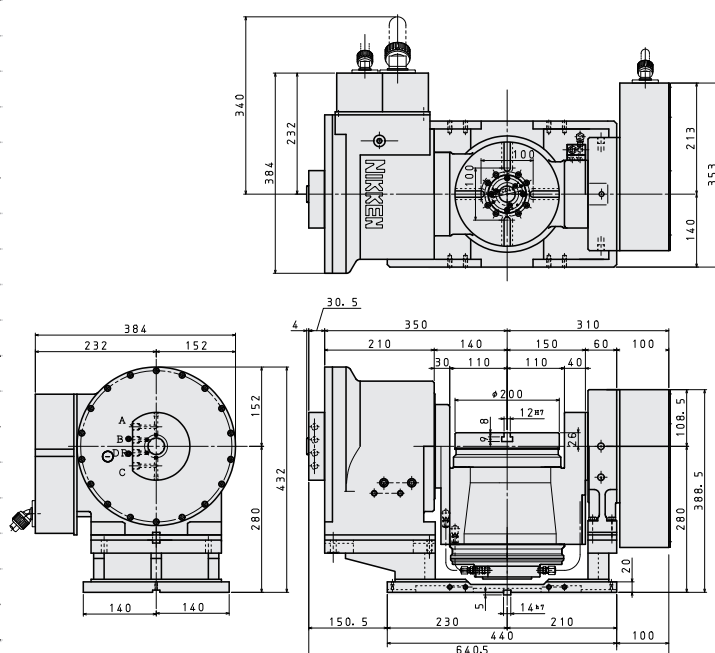
DDモータ仕様傾斜CNCロータリテーブル
5AX-DD201BF3-HSR

- 回転軸1,500r/minの超高速回転を実現！
- 軸芯冷却が連続回転時の温度上昇を抑制！
- 特殊3ポートロータリジョイント*を内蔵！

* A,B,Cポート+ドレンポートを内蔵しています。A,Bポートは油圧専用でドレンポートより油を回収し、油圧タンクへ戻す必要があります。Cポートは空圧専用です。

★ 5AX-DD201BF3-HSRは軸芯冷却のためにロータリジョイント仕様が必要となります。

テーブル直径	φ [mm]	200
センタハイト(90deg)	[mm]	280
テーブル上面高さ(0deg)	[mm]	306
テーブルT溝幅	[mm]	12H7
軸／傾斜角度	回転軸	傾斜軸(0~110°)
クランプ方法	空圧	空圧
ブレーキトルク	[Nm]	150
モータ(FANUC)	Dis60/1500-B	Dis180/800-B
アンプ容量	[A]	80
検出器	α iCzセンサ512A	
最小設定単位	0.001	
テーブル回転速度	[r/min]	1500
割出精度	[sec]	± 10
製品質量	[kg]	240
最大積載質量	[kg]	30*1
最大トルク	[Nm]	140
定格トルク	[Nm]	60*2
必要冷却能力	[W]	1800



*1 ワーク最大質量:7.5kg、ワークイナーシャ:9.3×10⁻³kg・m²以下として下さい。

*2 回転軸のモータは冷却専用モータです。運転には冷却装置を必ず準備して下さい。冷却油は冷却装置(チラー)からも制約を受ける場合があります。

冷却する場合は、冷却系統の状態を常時監視して、異常があればモータを停止させるシステムとして下さい。

*3 テーブル本体を冷却油で冷却した場合の値です。

NIKKEN

株式会社日研工作所

〒574-0023 大阪府大東市南新田1丁目5番1号

TEL(072)869-5810 FAX(072)869-6210

http://www.nikken-kosakusho.co.jp