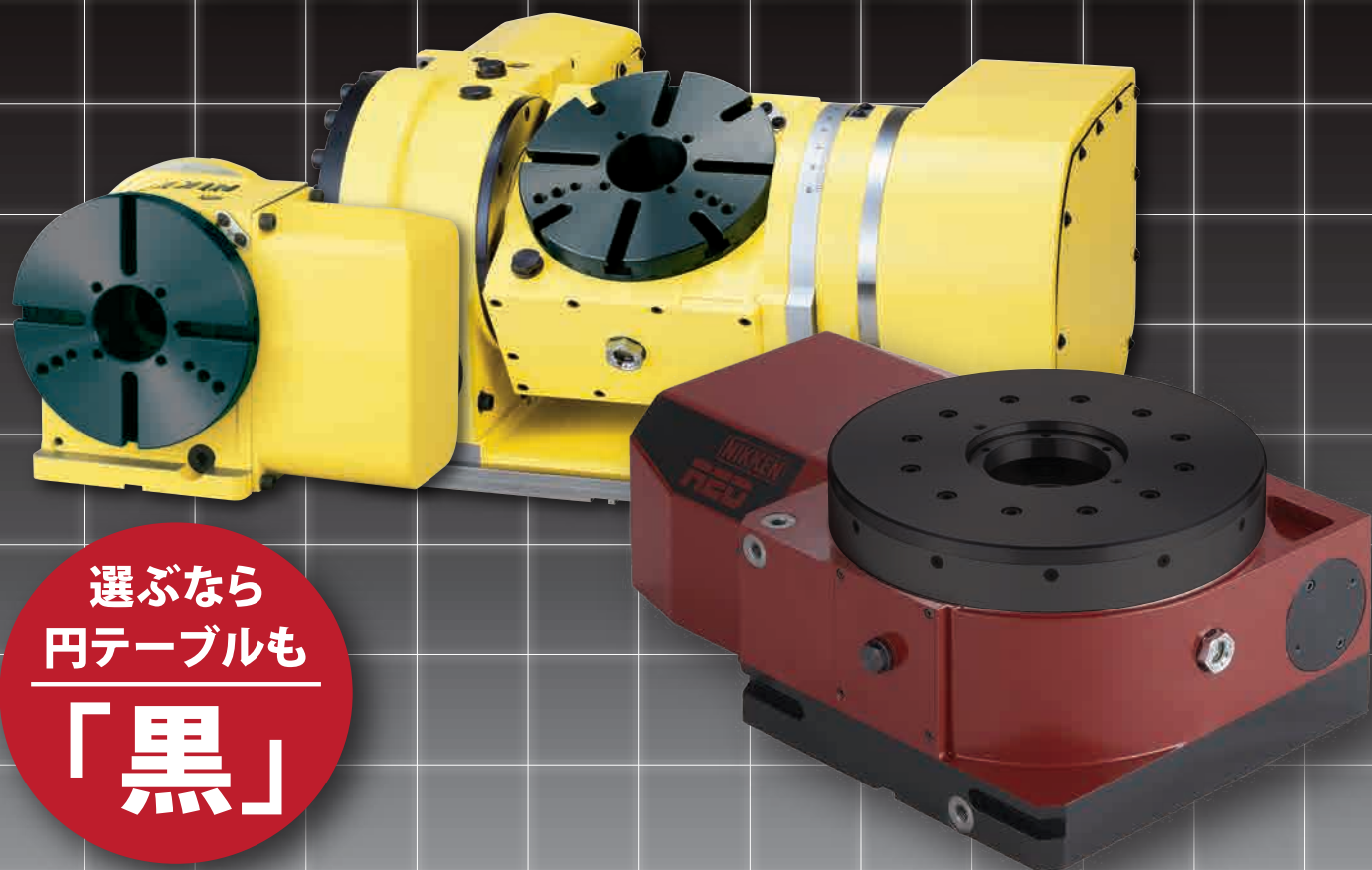


防錆メンテナンスに費やす時間を大幅に削減

黒のテーブル

ECO BLACK ROTARY TABLE



選ぶなら
円テーブルも
「黒」

円テーブルも「黒」を選んで、人手不足の現場を自動化・省人化

防 錆

「黒錆で赤錆を制する」独自のRP処理

もっともサビやすい面盤部には、「黒ホルダ」と同等の強力な防錆処理を施し、オペレータが防錆メンテナンスに費やす時間を大幅に削減。ワークや治具、機械への「もらいサビ」を防ぎ、精度不良や大きなトラブルに発展することも抑止します。

防塵・防水

エアパージ&ラビリンスシール*標準装備

エアパージの標準装備によりテーブル内部の圧力を上昇させ、外部からのクーラントや粉塵の侵入を防止。また、回転部と固定部のシールに非接触のラビリンス方式を採用し、防塵・防水性能をさらに強化しています。

*ラビリンスシールはREDモデルのみ装備

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 (代表) FAX (072) 869-6210

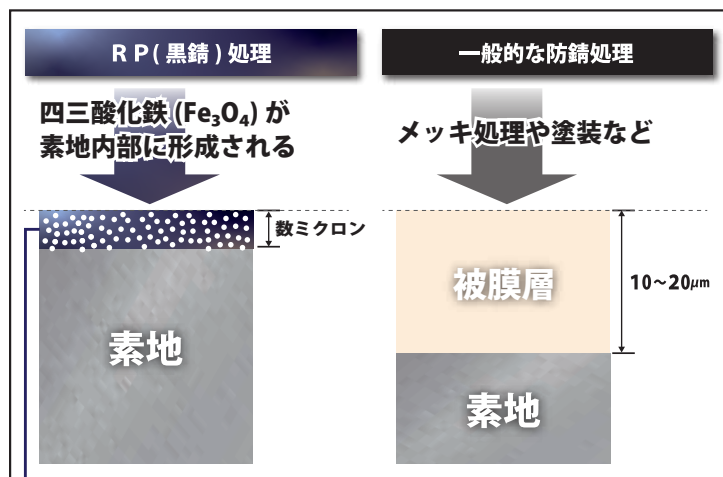
日研工作所

検索

円テーブルも「黒」を選んで、人手不足の現場を自動化・省人化

■ 錆を寄せ付けない、強力な防錆効果

- ▶ 面盤のRP(黒錆)処理により、ワーク取り付け面の精度を保護・保持します。
- ▶ RP(黒錆)処理は水溶性クーラントでも赤錆を寄せ付けず、焼入硬度、および素地の機械的性質に大きな影響を及ぼしません。
- ▶ REDモデルは底面(設置面)にもRP(黒錆)処理を施し、機械側テーブルをもらい錆から保護します。



● 黒錆によりポーラス(多孔)な組織となった表面部も、植物油系防錆油による水置換剤処理を施すことで孔内の水分と油分の置換を行い、より高度な防錆処理を完成させています。

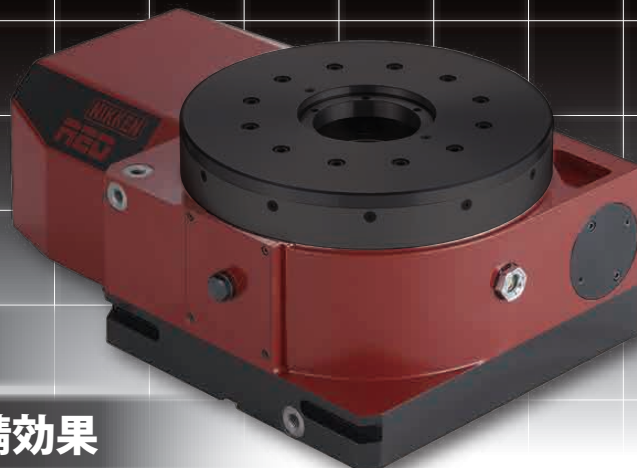
■ テーブル内部の保護

- ▶ エアパーズによりテーブル内部の圧力を上昇させ、粉塵やクーラントの侵入を防止します。
- ▶ REDモデルは回転部と固定部のシールにラビリンスを採用し、防塵・防水性能を強化しています。

平面研削盤をロータリ研削盤に変える!

「黒のテーブル」高速回転SRP仕様も登場

100r/min
高速回転
SRP仕様



バレルカム新機構「RED」搭載

RP(黒錆)処理による強力な防錆効果

エアパーズ&ラビリンスシールによる高い防塵・防水性能

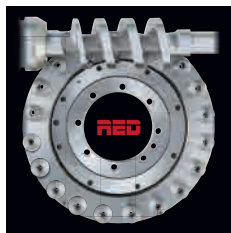
「ロータリ研削盤を導入したいが、設置スペースがない」というお客様に最適

ノーバックラッシュで高速・高精度・高剛性なバレルカム新機構「RED」搭載CNCロータリテーブルをベースに、MAX100r/minの高速連続回転を可能としました。現在ご使用の平面研削盤に搭載するだけで、既設の平面研削盤をロータリ研削盤として使用可能です。もちろん、マシニングセンタにも搭載が可能で、様々な研削加工にご使用いただけます。

型式	RED200-SRP	RED300-SRP
面盤径	φ 206	φ 310
最大積載質量 (水平使用時)	200kg	350kg
テーブル回転数 (連続運転時)	100r/min	

★ その他仕様は標準モデルに準じます。次ページの仕様表をご参照ください。

■ 新機構「RED」搭載モデル



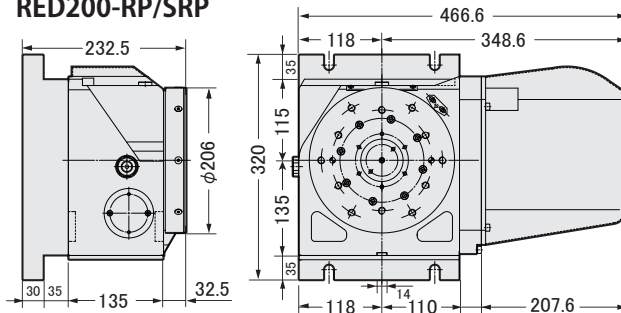
バレルカム新機構RED(Roller Evolution Drive)搭載により、高速割出・高剛性・高精度を実現したノーバックラッシュCNCロータリテーブル最新シリーズ

- ◆ 面盤部: RP(黒錆)処理
- ◆ 底面部: RP(黒錆)処理
- ◆ 本体部: ラビリンスシール
- ◆ 本体部: エアパージ

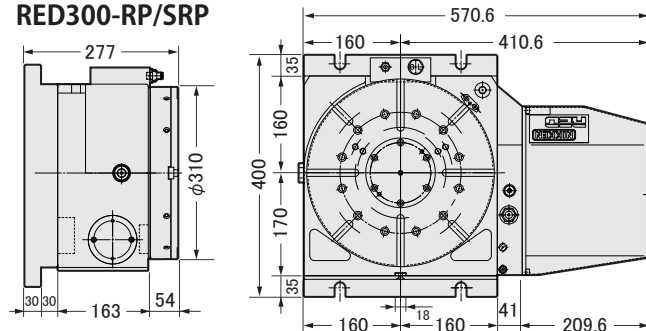


■ 寸法図

RED200-RP/SRP



RED300-RP/SRP



■ 仕様

仕様 / Code No.	RED200-RP	RED200-SRP	RED300-RP	RED300-SRP
テーブル直径	φ206		φ310	
スピンドル孔径	口元φ60H7 φ38貫通		口元φ90H7 φ68貫通	
テーブル上面形状	M10×12箇所*2		M10×14箇所*2	
軸	回転		回転	
ブレーキ方式	オプション(空圧)*3		オプション(空圧)*3	
ブレーキトルク	600 N・m		600	
モータ軸換算イナーシャ	×10 ⁻³		-	
使用モータ・回転数	α iS4/5000-B・3000 r/min		α iS8/4000-B・3000	
最小設定単位	(GD ² /4) kg・m ²		0.001°	
テーブル回転速度	50(60)*4 r/min		50(60)*4	
連続回転可能回転数	10	100	10	100
総減速比 *1	1/60	1/20	1/60	1/24
割出精度	±20 秒		累積20	
オプション:ロータリジョイント(内蔵タイプ)最大ポート数	9+1		10+1	
製品質量	60 kg		123	

*1 テーブル回転速度はモータ回転数3000r/minでの数値です。アプリケーションならびにモータメカ、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。

*2 オプションでT溝付もお選びいただけます。

*3 メカブレーキは無しが標準です。

*4 モータは通常3000r/minで使用します。()の回転数はモータ回転数3600r/min時の場合です。ワーク、ジグ形状によっては対応可能です。

★ 駆動トルクとは、加速後の最高回転数での回転トルクのことです。アンバランス負荷がない限り、最高回転数での回転トルクは、負荷状態に左右されずほぼ一定です。



脱脂されるなど、油分が完全に除去される環境下では錆が発生する場合がございます。ご注意ください。

■ 日研ウォームシステム搭載モデル



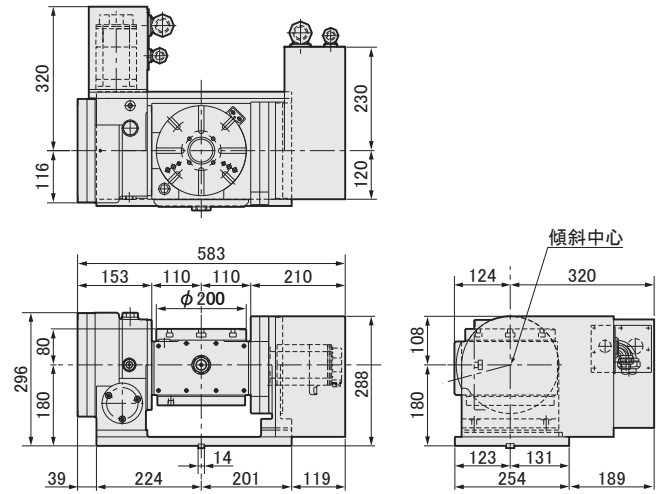
特殊焼き入れ後、歯面にイオン窒化処理を施したHV980高硬度ウォームホイールと特許ウォームねじの組み合わせにより、高い剛性と耐摩耗性を実現したCNCロータリテーブルシリーズ

- ◆ 面盤部: RP(黒錆)処理
- ◆ 本体部: エアパージ



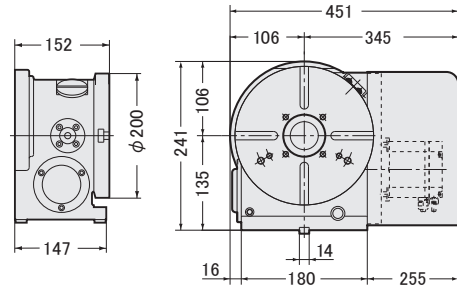
■ 寸法図：2軸モデル

5AX-201-RP

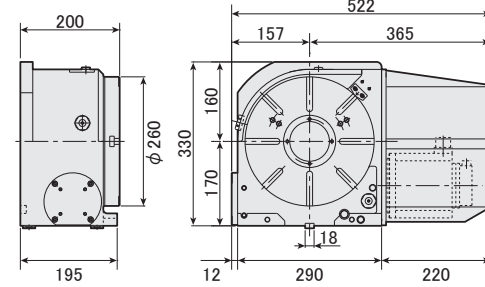


■ 寸法図：1軸モデル

CNC202-RP



CNC260P-RP



オプション:ロータリジョイント仕様

Code No.	本体内蔵	外付け型	内蔵型
CNC202-RP	-	6+1	4
CNC260P-RP	-	10+1	11
5AX-201-RP	4	4 (6)	-

★ ()内は芯高アップ時の最大ポート数です。

■ 仕様

仕様 / Code No.	CNC202-RP	CNC260P-RP	5AX-201-RP	
テーブル直径	φ mm	200	260	200
スピンドル穴径	φ mm	口元φ60H7 φ40貫通	口元φ105H7 φ80H7貫通	口元φ60H7 φ50貫通
センタハイト	mm	135	170	180(90°時)
テーブル上面の高さ	mm	-	-	260(0°時)
テーブル上面形状	mm	T溝巾 12 ^{+0.018} ₀	T溝巾 12 ^{+0.018} ₀	T溝巾 12 ^{+0.018} ₀
軸		回転	回転	回転 傾斜(0°~105°)
ブレーキ方式		空圧*1	空圧	油圧/空圧*1*2
ブレーキトルク	N・m	303	1430	588/303*1*2 612/303*1*2
モータ軸換算イナーシャ (GD ² /4) kg・m ² × 10 ⁻³		0.09	0.33	0.11 0.16
使用モータ・回転数	r/min	α iF4・3000	α iF4・3000	α iF2・3000 α iS4・2000
最小設定単位		0.001°	0.001°	0.001° 0.001°
テーブル回転速度*3	r/min	33.3	25.0	33.3 16.6
総減速比		1/90	1/120	1/90 1/120
割出精度	秒	±20	20	±15 累積60
製品質量	kg	55	110	160

*1 供給エア圧が0.5MPa未満の場合、エア・エアースタの取付も可能です。

*2 5AX-201は空圧式ブレーキも可能です。

*3 テーブル回転速度はモータ回転数3000r/minでの数値です。アプリケーションならびにモータメカ、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。

★ 駆動トルクとは、加速後の最高回転数での回転トルクのことで、アンバランス負荷がない限り、最高回転数での回転トルクは、負荷状態に左右されずほぼ一定です。