



写真はCNC260

- タテ・ヨコ兼用に使える、しかもワークに応じてシリーズ化しています。
- 中型マシニングセンタにベストマッチ
- 油圧ブレーキ仕様の場合エアハイドロブスターのOPが選べます。



■ 仕様

() 高速回転Zシリーズの仕様値です。

項目 / Code No.		CNC260 CNCZ260	CNC260P CNCZ260P	CNC302*3 CNCZ302	CNC302P CNCZ302P	CNC321*3 CNCZ321	CNC401 CNCZ401
テーブル直径	φmm	260	260	300	300	320	400
スピンドル穴径	φmm	φ80H7貫通	φ80H7貫通	φ80H7貫通	φ80H7貫通	φ105H7貫通	φ105H7貫通
センタ高さ	mm	170	170	170	170	230	230
テーブルT溝巾	mm	12 ^{+0.018} ₀	12 ^{+0.018} ₀	12 ^{+0.018} ₀	12 ^{+0.018} ₀	12 ^{+0.018} ₀	14 ^{+0.018} ₀
ブレーキ方式*5		油圧	空圧	油圧	空圧	油圧	油圧
ブレーキトルク	N·m	1568	1430	1568	1430	1760	1760
モータ軸換算イナーシャ (GD ² / ₄)	kg·m ² ×10 ⁻³	0.33	0.33	0.33	0.33	2.8	2.8
使用モータ・回転数	r/min	αiF4・3000	αiF4・3000	αiF4・3000	αiF4・3000	αiF12・2000	αiF12・2000
最小設定単位		0.001°	0.001°	0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
テーブル回転速度*4	r/min	25.0(50.0)	25.0(50.0)	25.0(50.0)	25.0(50.0)	22.2(44.4)	22.2(44.4)
総減速比		1/120(1/60)	1/120(1/60)	1/120(1/60)	1/120(1/60)	1/90(1/45)	1/90(1/45)
割出精度	秒	20	20	20	20	15	15
製品質量	kg	115	110	120	115	200	230
最大積質量	タテ使用时 	175	175	175	175	250	250
	水平使用时 	350	350	350	350	500	500
最大許容切削推力		42480	42480	42480	42480	53100	53100
	*1 	1442	1442	1442	1442	2648	2648
		2320	2320	2320	2320	3840	3840
最大アンバランス負荷	*2 	50	50	50	50	100	100
最大許容ワークイナーシャ	タテ使用时 	3.2(1.6)	3.2(1.6)	3.2(1.6)	3.2(1.6)	6.4(3.2)	6.4(3.2)
駆動トルク		192(153)	192(153)	192(153)	192(153)	432(345)	432(345)

*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。

*3 CNC302.321は標準モデルです。*4 テーブル回転速度はモータ回転数3000r/minで記載しております。アプリケーション(ジグのアンバランス、重量)ならびにモータメーカー、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。*5 従来のCNC260(302)のエアーブレーキ仕様は廃盤の為、新機種 CNC260P(302P)を選定願います。

★CNC321.401にはαiF22も取付け可能です。★油圧式ブレーキタイプを油圧源の無い機械で用いる為のエアー・ハイドロブスターは P.95をご参照下さい。

★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ば一定です。