



写真はCNC260B

- 門形マシニングセンタ及びスプラッシュガード等、幅に制限がある所に最適です。
- ロータリージョイントも取付可能
- ブレーキも用途に応じて空圧、油圧、エアハイドロと選択出来ます。



## 仕 様

項 目 / Code No.		CNC180B	CNC202B	CNC260B	CNC302B*4	CNC321B*4	CNC401B	
テーブル直径	φmm	180	200	260	300	320	400	
スピンドル穴径	φmm	口元φ60H7、φ40貫通	口元φ60H7、φ40貫通	φ80H7貫通無	φ80H7貫通無	φ105H7貫通無	φ105H7貫通無	
センタハイト	mm	180	180	170	170	230	230	
テーブルT溝巾	mm	12 <sup>+0.018</sup> <sub>0</sub>	12 <sup>+0.018</sup> <sub>0</sub>	12 <sup>+0.018</sup> <sub>0</sub>	12 <sup>+0.018</sup> <sub>0</sub>	12 <sup>+0.018</sup> <sub>0</sub>	14 <sup>+0.018</sup> <sub>0</sub>	
ブレーキ方式	空圧 0.5MPa 油圧 3.5MPa	空圧*3	空圧*3	空圧*3/油圧	空圧*3/油圧	油圧	油圧	
ブレーキトルク	N・m	303	303	588/1568	588/1568	1760	1760	
モータ換算イナーシャ	( $\frac{GD^2}{4}$ ) kg・m <sup>2</sup> ×10 <sup>-3</sup>	0.4	0.4	1.7	1.8	7.0	7.0	
使用モータ・回転数	r/min	αiF2・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*5	r/min	33.3	33.3	25.0	25.0	22.2	22.2	
総減速比		1/90	1/90	1/120	1/120	1/90	1/90	
割出精度	秒	±20	±20	累積 20	累積 20	累積 15	累積 15	
製品質量	kg	56	60	145	150	240	270	
最大積載 質量	タテ使用時 	100	100	175	175	250	250	
	水平使用時 	—	—	—	—	—	—	
最大許容 切削 推力		18000	18000	42480	42480	53100	53100	
	*1	FXL N・m	542	542	1442	1442	2648	2648
		FXL N・m	690	690	2320	2320	3840	3840
最大アン バランス 負	*2	30	50	50	50	100	100	
最大許容 ワークイナーシャ	タテ使用時 	0.4	1.0	3.2	3.2	6.4	6.4	
駆動トルク		72	144	192	192	432	432	

\*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 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 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。 P.95 \*4 CNC302B、CNC321Bは標準モデルです。

\*5 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。

★ モータは、CNC180BにはαiF4/5000が、CNC260B、302BにはαiF8/3000が取付け可能です。

★ 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・ハイドロブースタは P.95をご参照下さい。