



- 大型ワークの割出し及びリード切削に最適
- クラス最高の歯厚モジュール10, 超高剛性(CNC1600)
- 航空機, エネルギー関係部品に最適

オプション				アクセサリ					
付加軸 モータ仕様	精度 規格	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.57	P.99	P.89	P.87	P.79	P.81	P.83	P.84	P.85	P.86

仕様

大型円テーブルの場合、用途に応じて仕様が大きく異なりますので、別途ご相談ください。

項目 / Code No.		CNC1000*1	CNC1200*1	CNC1201*1	CNC1600*1	
テーブル直径	φmm	1000	1200	1200	1600	
スピンドル穴径*2	φmm	φ300H7	φ300H7	φ300H7	φ400H7	
センターハイト	mm	水平置専用	水平置専用	650	850	
テーブルT溝巾*3	mm	22H7*3	22H7*3	22H7*3	22H7*3	
ブレーキ方式	油圧 3.5MPa	油圧	油圧	油圧	油圧	
ブレーキトルク	N·m	18000	18000	18000	35000	
使用モータ・回転数	r/min	φiF22・2000		φiF30・2000		
最小設定単位		0.001°	0.001°	0.001°	0.001°	
テーブル回転速度	r/min	5.5	5.5	2.7	2.7	
総減速比*4		1/360	1/360	1/720	1/720	
標準仕様 割出精度	秒	15	15	15	15	
高精度仕様 割出精度	秒	±3	±3	±3	±3	
製品質量	kg	1700	1850	3500*5	5250*5	
最大積載 質量	タテ使用時 	kg	—	—	6500	10000
	水平使用時 	kg	7000	7000	13000	30000
最大許容 切削 推力		N	281250	375000	1333330	2000000
	*6 	FXL N·m	24080	24080	79025	111952
		FXL N·m	42190	67500	240000	510000
最大許容 ワークイナーシャ	タテ使用時 	kg·m ²	1300	1300	2300	6400
駆 動 トルク		N·m	3168	3168	8640	8640

*1 CNC1000, 1200, 1201, 1600は準標準モデルです。

*2 ロータリエンコーダ付高精度仕様の際は貫通穴は使用出来ません。別途ご相談ください。

*3 T溝なしが標準で、T溝付はオプションです。T溝巾は参考値であり、各種巾に対応出来ます。別途ご相談ください。

*4 アプリケーションにより総減速比は異なります。CNC1201以上は減速機付モータとなりますので、モータ無、モータ支給が困難な場合があります。別途ご相談ください。

*5 水平置用の時の質量です。立置用のイケールの質量は含んでいません。イケール付は別途ご相談ください。

*6 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。