



写真はCNC100-2W

- ワークを多軸(2軸、3軸、4軸)で合理化する円テーブルシリーズ。軸間ピッチはご要望に合わせて制作もしています。
- 最大軸数はCNC100：4軸・CNC180：4軸・CNC202：4軸・CNC260：2軸です。
- 小物、量産部品に最適です。



■ 仕様 多軸CNC円テーブルは全て標準モデルです。別途ご相談ください。

() : 高速回転型 別途ご相談ください。

項目 / Code No.		CNC100-2W,-3W,-4W			CNC180-2W	CNC202-2W	CNC260-2W
テーブル直径	φmm	105			180	200	260
スピンドル穴径	φmm	口元φ60H7 φ30貫通			口元φ60H7 φ40貫通	口元φ60H7 φ40貫通	φ80H7貫通
軸数及びピッチ	mm	2,3,4×120			2×250	2×250	2×350
センタハイト	mm	105			175	175	220
テーブルT溝巾	mm	—			12 ^{+0.018} ₀	12 ^{+0.018} ₀	12 ^{+0.018} ₀
ブレーキ方式	0.5MPa	空圧*2			空圧*2	空圧*2	空圧*2/油圧
ブレーキトルク	N·m	147			303	303	588/1568
モータ軸換算イナーシャ	($\frac{GD^2}{4}$) kg·m ² ×10 ⁻³	0.13	0.16	0.2	0.12	0.13	0.7
使用モータ回転数	r/min	αiF2・2000 (αiS4・2000) αiF4・2000			αiF4・2000	αiF8・2000	αiF8・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	11.1 (44.4)			22.2	22.2	16.6
総減速比		1/180 (1/45)			1/90	1/90	1/120
割出精度	秒	±30		±45	±20	±20	累積20
製品質量	kg	70	90	120	115	120	320
最大積載質量	タテ使用時	15			100	100	175
	水平使用時	30			200	200	350
最大許容切削力		3920			18000	18000	42480
	*1	275			542	542	1442
		98			690	690	2320
最大許容ワークイナーシャ	タテ使用時	0.019 (0.07水平時)			0.5	0.5	1.9
駆動トルク		72			72	144	192

*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 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

★ MIN、軸間ピッチはCNC100:120mm・CNC180:250mm・CNC202:250mm・CNC260:350mmです。ピッチの異なる場合別途ご相談ください。

★ 2スピンドルのM/Cのスピンドルピッチに合わせた4連テーブルもご相談ください。

★ 5軸、6軸等超マルチも製作しています。

