



写真はロータリジョイント付(特別付属品)です。

\*CNC205：右勝手、AR21コントローラ仕様の寸法です。

## 仕様

項目 / Code No.		標準タイプ	高速タイプ
	右勝手	<b>CNC205</b>	<b>CNCZ205</b>
	左勝手	<b>CNC205L</b>	<b>CNCZ205L</b>
テーブル直径	φmm	200	200
スピンドル穴径	φmm	口元φ30H7	口元φ30H7
セントライト	mm	135	135
テーブルT溝巾	mm	—	—
ブレーキ方式	空圧 0.5MPa	内蔵型エアハイドロブースタ	内蔵型エアハイドロブースタ
ブレーキトルク	N·m	380	380
モータ換算イナーシャ	$(\frac{GD^2}{4}) \text{ kg}\cdot\text{m}^2 \times 10^{-3}$	0.15	0.15
使用モータ・回転数	r/min	$\alpha$ iF2・3000	$\alpha$ iF2・3000
最小設定単位		0.001°	0.001°
テーブル回転速度*3	r/min	<b>33.3</b>	<b>66.6</b>
総減速比		1/90	1/45
割出精度	秒	±20	±20
製品質量	kg	45	45
最大積載質量	タテ使用時 	100 (サポート付)	100 (サポート付)
	水平使用時 	—	—
最大許容切削推力	*1 	FXL N·m 670	670
		FXL N·m 690	690
最大アンバランス負荷	*2 	30 N·m	30
最大許容ワークイナーシャ	タテ使用時 	0.40 $\text{kg}\cdot\text{m}^2$	0.20
駆動トルク		72 N·m	54

\*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チダで受けた時の治具・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 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。

★ 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。