

仕様

項目 / Code No.	面板ありタイプ		面板無しタイプ	
	標準タイプ	高速タイプ	標準タイプ	高速タイプ
右勝手	NCT200	NCTZ200	NCT200E	NCTZ200E
左勝手	NCT200L	NCTZ200L	NCT200EL	NCTZ200EL
テーブル直径	φmm 200	200	130	130
スピンドル穴径	φmm 口元φ60H7 φ40貫通	口元φ60H7 φ40貫通	口元φ60H7 φ40貫通	口元φ60H7 φ40貫通
セントライト	mm 135	135	135	135
ブレーキ方式	空圧 0.5MPa 空圧*3	空圧*3	空圧*3	空圧*3
ブレーキトルク	N·m 900	900	900	900
モータ軸換算イナーシャ	$(\frac{GD^2}{4}) \text{ kg}\cdot\text{m}^2 \times 10^{-3}$ 0.1	0.1	0.1	0.1
使用モータ・回転数	r/min αiF4・3000	αiF4・3000	αiF4・3000	αiF4・3000
最小設定単位	0.001	0.001	0.001	0.001
テーブル回転速度*4	r/min 33.3	66.6	33.3	66.6
総減速比	1/90	1/45	1/90	1/45
割出精度	秒 ±20	±20	±20	±20
製品質量	kg 65	65	62	62
最大積載質量	タテ使用時 kg 100	100	100	100
	水平使用時 kg 200	200	200	200
最大許容切削推力	N 18000	18000	18000	18000
	*1 FXL N·m 677	677	677	677
	FXL N·m 690	690	690	690
最大アンバランス負荷	*2 N·m 60	30	60	30
最大許容ワークイナーシャ	タテ使用時 $(\frac{GD^2}{4}) \text{ kg}\cdot\text{m}^2$ 1.1	0.5	1.1	0.5
駆動トルク	N·m 151	121	151	121

*1 ブレーキトルクを含まないウォームギアの強度で、切削推力に対する値です。

*2 タテ使用時の両センターで受けた時の治具・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・エアブースタの取付も可能です。 **P.95**

*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)ならびにモーターメーカー、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。

★ オプションでT溝付き(12H7)の面板も御用意しております。必要に応じて御用命願います。

★ T溝付き面板の場合、6インチのスクロールチャック(チャックプレート: **X-6B**)と7インチのスクロールチャック(チャックプレート: **X-7A**)が取り付け可能です。