



写真はNST300

■ 0°～90°の任意な傾斜面が得られるCNC円テーブルです。

■ 手で簡単に傾斜角を変えられます。割り出しはNC制御ですからユニバーサルな作業にマッチします。

● Code No. の説明 (例)

NST 300 L F A - M

- 無記号：モータご支給 M：モータ付
- 無記号：DCサーボモータ A：ACサーボモータ
- モータメーカー □P.37
AA21：α21コントローラ付
F：FANUC M：MELDAS T：TOSNUC
Y：YASNAC O：OSP S：SANYO
- モータ取付位置
無記号：モータ右取付 L：モータ左取付 (NST300のみ)
- 円テーブルの直径φmm
250, 300, 500
- 手動傾斜CNC円テーブルの略号

仕 様

項 目 / Code No.		NST250	NST300	NST500
テーブル直径	φmm	250	300	500
スピンドル穴径	φmm	口元φ60H7 φ52貫通	口元φ60H7 φ60貫通	口元φ75H7 φ61.5貫通
センタハイト	mm	155	208	288
テーブルT溝巾	mm	12 ^{+0.018} ₀	12 ^{+0.018} ₀	14 ^{+0.018} ₀
ブレーキ方式	0.5MPa	空圧	空圧	空圧
ブレーキトルク	N・m	147	196	196
モータ軸換算イナーシャ	(GD ² / ₄) kg・m ² ×10 ⁻³	0.39	0.59	0.69
使用モータ・回転数	min ⁻¹	αiF2 / 5000・2000	αiF4 / 5000・2000	αiF8 / 3000・2000
最小設定単位		0.001°	0.001°	0.001°
テーブル回転速度	min ⁻¹	16.6	11.1	5.5
総減速比		1/120	1/180	1/360
割出精度(累積)	秒	20	20	20
製品質量	kg	75	135	320
最大積載質量	タテ使用時 	50	100	200
	水平使用時 	100	300	500
最大許容切削推力		17500	31860	75000
	*1 	603	903	2884
		770	2010	8330
最大許容ワークイナーシャ	タテ使用時 	1.35	3.37	14.70
駆動トルク		144	288	1152

★ *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。

★ NST300にはL型(モータ左取付)がございます。

★ モータは、NST300にはαiF8/3000が取付け可能です。