

## 高加減速・高速回転・コンパクト設計

- 90° 割出 回転軸：0.2sec. 以内 傾斜軸：0.3sec. 以内
- インペラ加工に最適



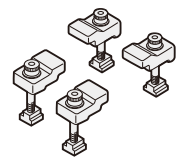
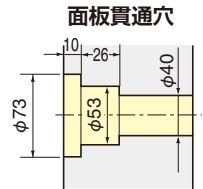
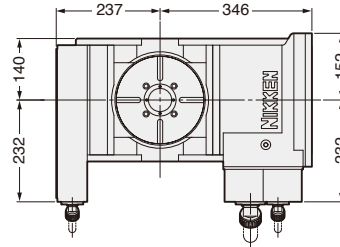
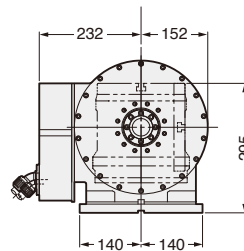
インペラの加工に最適です。

### 5AX-DD200AF2



面盤有

★5AX-DD200A型は、傾斜軸中心が回転テーブル中心より上になります。



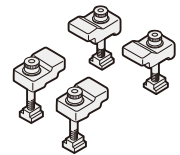
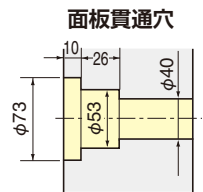
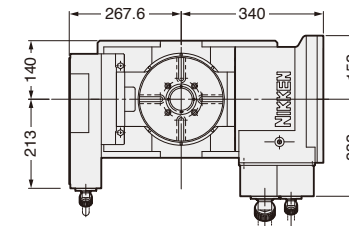
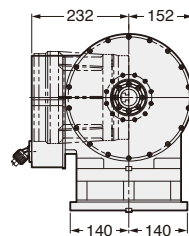
取り付け金具

### 5AX-DD200BF2



面盤有

★5AX-DD200B型は、傾斜軸中心が回転テーブル中心となります。



取り付け金具

■ 仕様 外觀及び仕様はDDモータにより異なります。別途ご相談ください。

項目 / Code No.	5AX-DD200AF2		5AX-DD200BF2		
スピンドル穴径	φmm	53H7	53H7	53H7	
センタハイト(90deg.)	mm	195	270	270	
テーブル上面の高さ(0deg.)	mm	295	270	270	
テーブルT溝幅	mm	12H7	12H7	12H7	
軸		回転	傾斜	回転	傾斜
クランプ方式		空圧*1 (0.5MPa)	空圧*1 (0.5MPa)	空圧*1 (0.5MPa)	空圧*1 (0.5MPa)
クランプトルク	Nm	150	500	150	500
モータ		DiS60/400	DiS150/300	DiS60/400	DiS150/300
検出器		α iCz 512A		α iCz 512A	
最小設定単位	deg.	0.001		0.001	
テーブル回転速度	min <sup>-1</sup>	200	150	200	150
割出精度	sec.	±10	±15	±10	±15
最大トルク	Nm	130	380	130	380
定格トルク	Nm	24	73/170*2	24	73/170*2
製品質量	kg	190		185	
最大積載質量	0~30deg. kg	30		30	
	0~90deg. kg	15		30	

\*1 供給エア圧が0.5MPa未満の場合、もしくはブレーキトルクをUPしたい場合は、エア・エアプースタの取付も可能です。 P.95

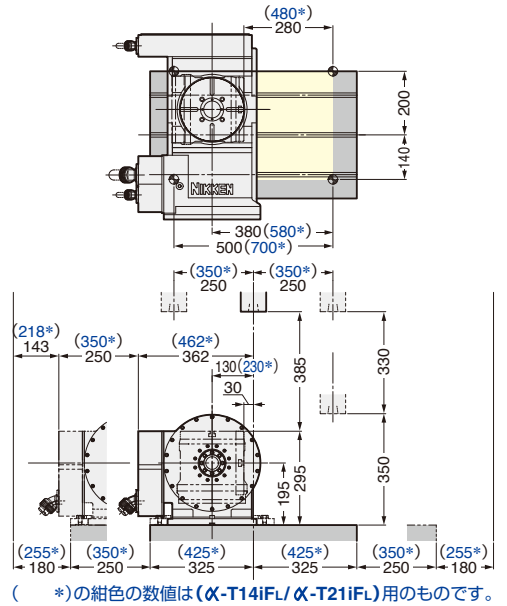
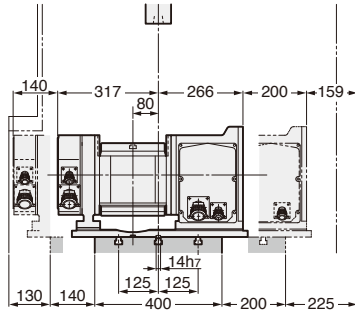
\*2 テーブル本体を冷却した場合の値です。

## FANUC NC用 5AX-DDテーブル 5AX-DD200AF2



面盤有

図面は200mmハイコラム  
FANUC ROBODRILLに搭載した  
場合の配置例です。



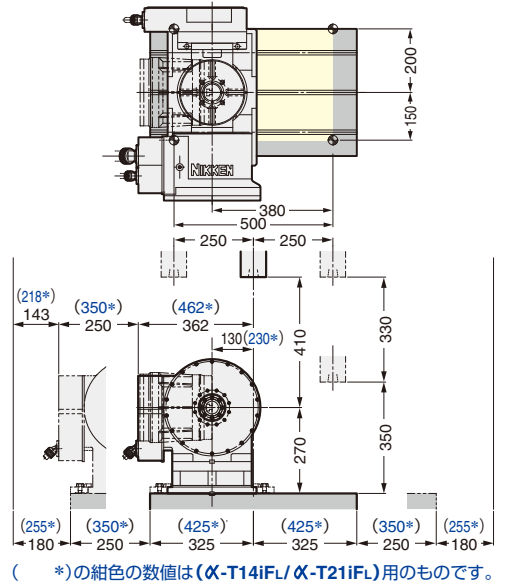
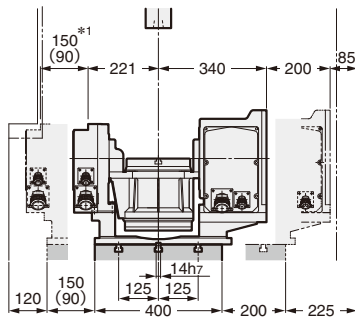
## 5AX-DD200BF2



面盤有

図面は200mmハイコラム  
FANUC ROBODRILLに搭載した  
場合の配置例です。

\*1 標準カバーの場合、  
50mmのストローク規制となり、  
金属カバーの場合、  
110mmのストローク規制となります。



### 傾斜時におけるワークの干渉領域



写真は5AX-DD200AF2

傾斜	5AX-DD200AF2	5AX-DD200BF2
-45° ∩ 45°		
-90° ∩ 90°		
-110° ∩ 110°		