

大物ワークの加工に最適

大通孔 ϕ 345mm最适合加工大型工件

- 品加工をはじめ、大物ワーク等に適した設計 适合石油管道类部件及大型工件加工的设计
- 高刚性、高精度加工
- 轻量化&紧凑型设计
- *CE対応品 CE对应品



■仕様 规格表

■ 11 株 火油 衣	型 式/型 号	TP430	TP530
右勝手 马达右置		0	0
左勝手 马达左置		受注生産 订单式生产	受注生産 订单式生产
テーブル直径 分度盘直径(mm)		φ430	φ530
テーブル基準穴径 分度盘的标准孔径(mm)		φ300H7	φ 400H 7
テーブル貫通穴径 分度盘贯通孔径(mm)		φ275	φ345
センタハイト 中心高度(mm)		280	310
クランプ方式 锁紧方式		油圧油压	油圧油压
クランプトルク (油圧 3.5MPa時) 锁紧力矩 (油压3.5MPa) (N·m)		4000	6100
モータ軸換算イナーシャ 马达轴換算惯性距(kg·m²)		0.00246	0.0025
サーボモータ (FANUC仕様の場合) 伺服马达(发那科规格)		αiF12/3000-B	αiF12/4000-B
減速比減速比	付加軸 附加轴	1/120	1/180
	M信号 M信号	1/120	1/180
テーブル最高回転速度最高旋转速度	FANUC仕様 (min-1/モータ2000min-1時) 发那科规格 (min-1/ 马达 2000min-1 时)	16.6	11.1
	M信号仕様 (min-1/モータ2000min-1時) M 信号规格 (min-1/ 马达 1500min-1 时)	16.6 (2000min ⁻¹ 时)	8.33 (1500min ⁻¹ 时)
許容ワークイナーシャ 容许工件惯性距(kg·m²)		11.56	24.58
割出精度 分度精度(sec)		20	20
再現精度重复精度(sec)		4	4
製品質量产品重量(kg)		276	350
手動テールストック (オプション・P111参照) 尾部中心顶 (选择项目・P93参考)		_	TS500RN
テールスピンドル (オプション) 圆盘尾座/尾架 (选择项目)		受注生産 订单式生产	受注生産 订单式生产
ロータリジョイント(オブション) 传动螺杆/油路分配器/旋转连接(选择项目)		受注生産 订单式生产	受注生産 订单式生产
許容積載質量 容许负载重量	立置き (kg) 纵置	250 (500) 注7 注7	350 (700) 注7 注7
許容荷重 (テーブルクランブ時) 容许承重扭力 (分度盘锁紧时)	F (kN)	32	50
	F×L (N·m)	4500	8000
	F×L (N·m)	4000	6100
許容切削トルク 容许切削力矩	T (N·m)	1895	2600
注)1圧力確認用スイッチはNCテーブルのTC・DM・I Rを除く全シリーズに内蔵しています。 2 ソレノイドバルブは内蔵していません。従って お客様にてご準備ください			

注)1圧力確認用スイッチはNCテーブルのTC・DM・LRを除く全シリーズに内蔵しています。 2.ソレノイドバルブは内蔵していません。従って、お客様にてご準備ください。 3油圧クランブ仕様は、ソレノイドバルブを内蔵していません。従って、お客様にてご準備下さい。 4.NCテーブルと工作機械との間のケーブル及びホースは付属しておりません。

注)1.分度盘压力确认用开关是除TC.DM.LR系列外,全系列内藏。2.电磁阀不内藏、请客户自行准备。3.油压锁紧规格时,分度盘锁紧用电磁阀不内藏,请客户自行准备。 4.分度盘与机床连接外部电缆线及配管不附属。5.传动螺杆(油路分配器)及圆盘尾座,请另外相谈。6.产品质量是我司M信号规格时的重量。7.()内是表示TS,TSR使用时的值。





■寸法図 尺寸图

