

傾斜 N C 円 テーブル

取扱説明書

Model TT251HMM06

重要

取扱説明書本文に記載してある危険・警告事項の部分は、製品を使用する前に注意深く読み、理解すること。

将来いつでも使用できるように大切に保管すること。

2 仕様

項目	型式		TT(M)181	TT(M)251	TT(M)321	
1	テーブル直径	mm	φ180	φ250	φ320	
2	水平時テーブル高さ	mm	250	300	350	
3	垂直時センタハイト	mm	180	225	255	
4	垂直時総高さ	mm	300	363	420	
5	テーブル基準穴径	mm	φ65	φ100	φ135	
6	テーブル貫通穴径	mm	φ40	φ70	φ110	
7	クランプトルク [空圧 0.5MPa]	(回転軸) N・m	150			
		(傾斜軸) N・m	200			
	クランプトルク [油圧 3.5MPa]	(回転軸) N・m	350	900	2600	
		(傾斜軸) N・m	400	1200	2600	
8	許容積載ワーク径	mm	φ180	φ250	φ320	
9	許容積載質量	(水平時) kg	60	100	150	
		(傾斜時) kg	40	60	100	
10	許容ワークイナーシャ	Kg・m ²	0.25	0.78	1.92	
11	総減速比	(回転軸)	TT	1/90	1/90	1/120
			TTM	1/90	1/120	1/180
	(傾斜軸)	TT	1/180	1/180	1/360	
		TTM	1/180	1/240	1/360	
12	テーブル最高回転速度	(回転軸) min ⁻¹	TT	33.3	33.3	25
			TTM	33.3	25	16.6
	(傾斜軸) min ⁻¹	TT	16.6	16.6	8.3	
		TTM	16.6	12.5	8.3	
13	製品質量	kg	約130	約260	約360	

IMPORTANT
留意事項

上記の仕様表は標準仕様での値を示しております。
詳細は外形図をご参照下さい。

IMPORTANT
留意事項

テーブル最高回転速度は、モータ3000min⁻¹の時の値です。

CAUTION
注意

積載質量が許容値内であっても、必ず許容ワークイナーシャを守って下さい。

CAUTION
注意

ワークの質量、形状、切削条件等によりテールストックが必要な場合があります。

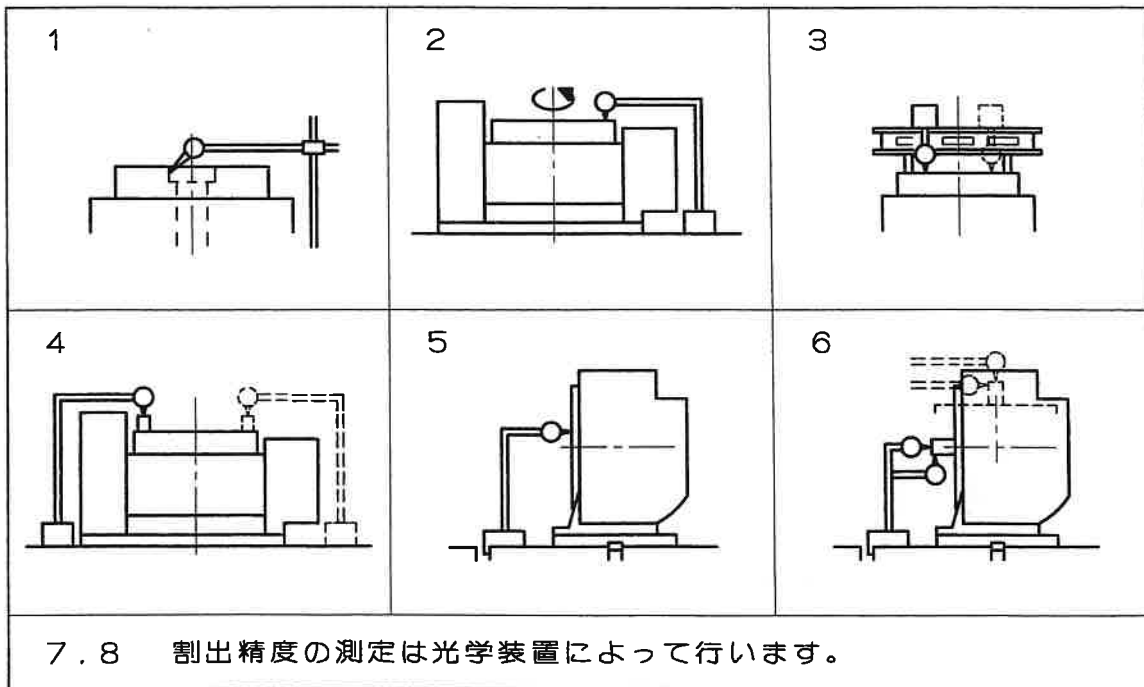
CAUTION
注意

ご使用の為の諸条件は、上記の仕様欄及び注意項目をご参照下さい。
許容値を超えない様に加工条件を設定して下さい。

3 精度規格

(単位: mm)

検査事項		TT(M)181	TT(M)251	TT(M)321	
1	テーブル基準穴の振れ	0.010			
2	テーブル回転中におけるテーブル上面の振れ	0.015			
3	テーブル上面の真直度(中低のこと)	全長について	0.010		
4	テーブル上面と取付基準面との平行度 (傾斜軸方向)	全長について	0.020		
5	テーブル上面とガイドブロック中心線との平行度 (傾斜角90°)	全長について	0.020		
6	傾斜軸中心線と取付基準面との平行度	全長について	0.020		
7	割出精度				
	回転軸	累積	20sec	20sec	20sec
	傾斜軸	累積	60sec	45sec	45sec
8	再現精度	累積	4sec		



傾斜軸座標関係数値

