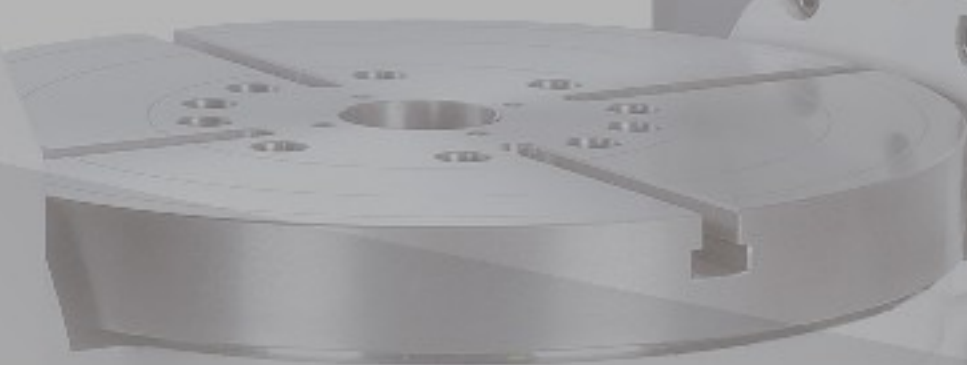


徳川機械株式会社

CNC円テーブル 総合カタログ



detron

先進的な設計理念及び创新能力



detron 徳川機械株式会社は専門的な CNC 円テーブルの製造メーカーとして、正直、実務、プロ意識及び恒心の理念で技術の開発と革新をし続けていく、各製品の出荷品質を確保するため、厳密な品質管理を実施します。

さらに、弊社もマシニングセンター開発経験持ちの人材を雇って、我々の開発チームに入り、マシニングセンター及び円テーブルの統合開発を追求しつつ、モノづくりに優れた効果を発揮します。海外輸入品と比較しても負けない品質、それが各マシニングセンター作りメーカーより信頼された原因となります。



detron 徳川機械株式会社はERPシステムを標準化の作業フローで高効率の作業を進みます。営業、生産管理、部品管理又はアフタサービスに対応し、高競争力の企業を目指します。



製品精度を確保するため、組立現場の環境はエアコンで恒温調節します。



品質保証するため、生産順番はロットで管理し、作業を標準化します。



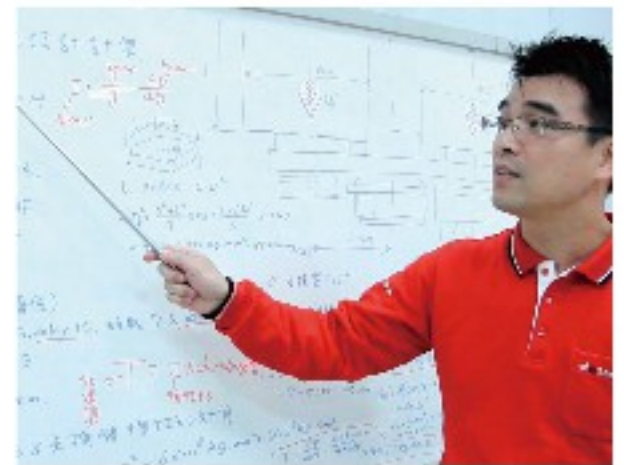
ドイツ製の三次元座標測定機で部品の幾何精度を測定します。



作業現場に技術顧問を雇って作業者に指導しつつ、全体の技術能力を向上させます。



ドイツ製のレーザー測定器で厳密的に割出精度を検査します。



開発をし続けていく、お客様のニーズは私たちのニーズです。

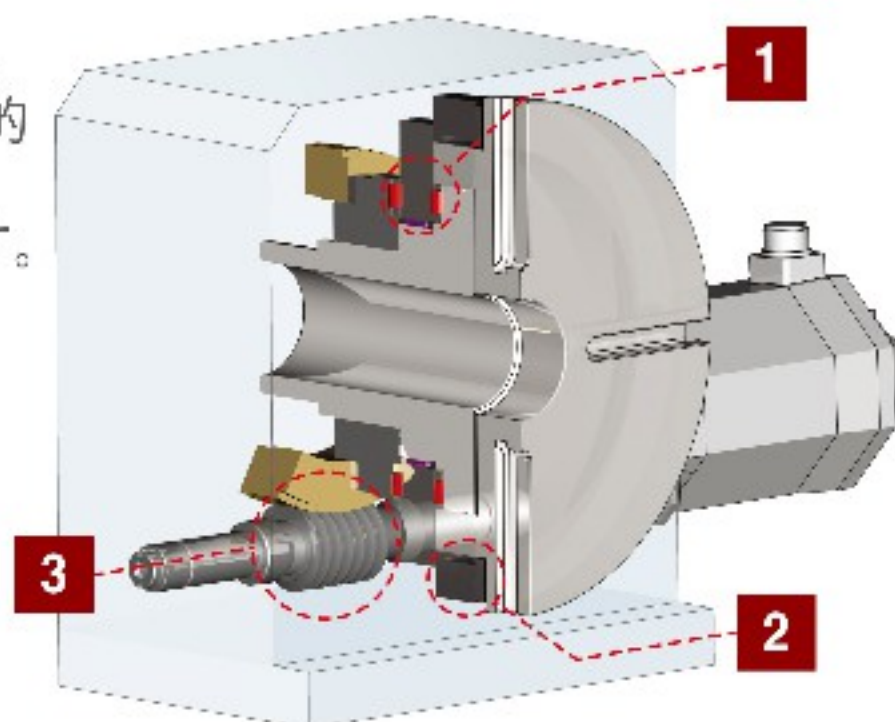
特性について

- 革新をし続けていく精神で新製品を開発します。
- 製品の高品質、高安定度、ハイテック化を全面的に考慮します。
- 【品質第一・顧客第一】の気持ちでモノ作りをします。

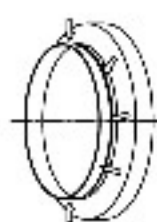
1 スピンドル ベアリング



超大型プリロードアキシャル/ラジアルベアリング設計を採用し、水平と垂直方向の重切削に耐え、長期間にCNC円テーブルをご利用されてもスムーズに動作できます。円テーブルのテーブルサイズφ320でテスト結果、クロスローラーベアリングをご利用する場合、剛性は2~3倍も増やします。



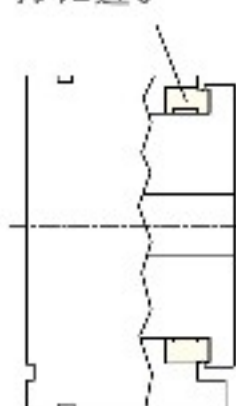
2 ブレーキ機構



油圧式全円周クランプ機構

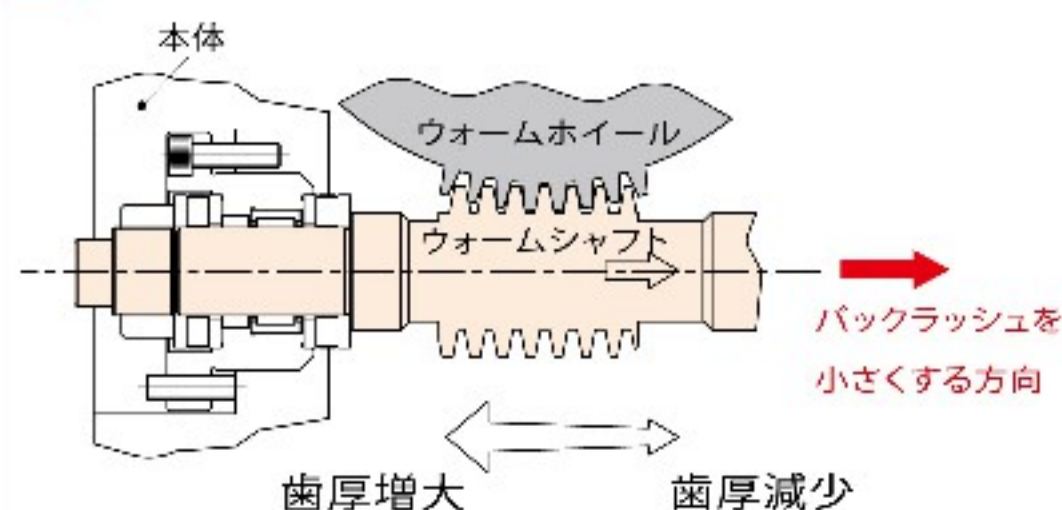
油圧式全円周クランプ機構設計とは、円テーブルの周辺に360度をクランプします。特性として、剛性の強さ及び重切削に最適し、従来品のディスクブレーキよりクランプ力が強くなり、テーブル端面の変形及び精度が悪くなることを防ぎます。

クランプ機構位置はテーブルに近い



CNC円テーブルの油圧式クランプ機構位置はテーブルに近く、クランプをする時に剛性が高くなり重切削に最適です。重切削作業を行われる時、テーブル端面の振れが小さいです。従来品のディスクブレーキをご利用する円テーブルは、ディスクブレーキのクランプ面積が狭く、切削位置から離れている関係、テーブル端面の振れが大きくなる理由になります。

3 ギアシステム



材質

ウォームホイール：特殊高張力のアルミニウム青銅合金 (ALBC3) で作ります。

ウォームシャフト：ニッケル・クロム・モリブデン鋼 (SNM21) が正常化後、HRC 60度で浸炭硬化させます。



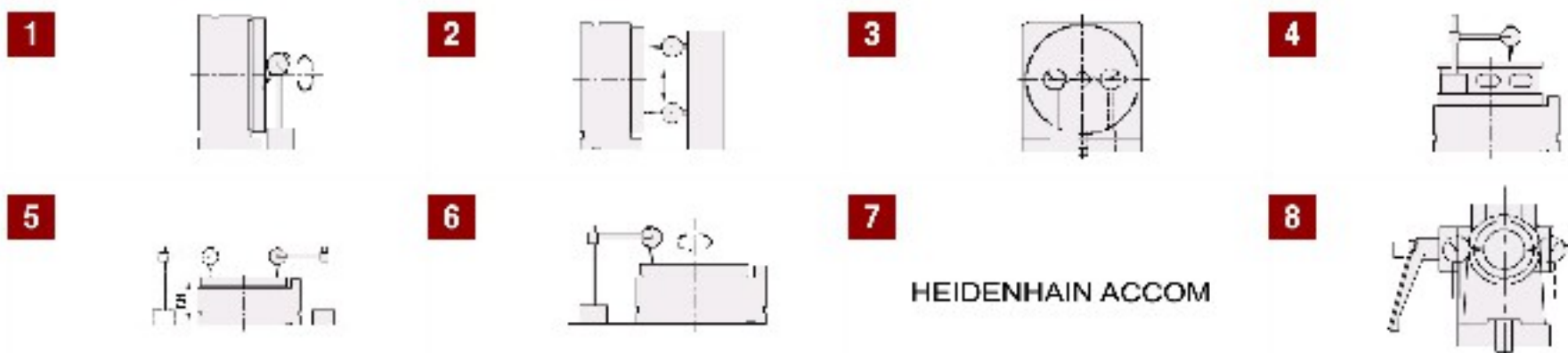
特性

高歯、大径の複リードウォームを採用します。

エフィシェンシー効率

合金鋼とアルミニウム青銅合金との組合せにより、摩擦係数が小さく、他の材質に比べ、高効率でモータトルクを伝達します。

精度検査表



HEIDENHAIN ACCOM

GX Series

NO.	検査項目	許容値		
		GX-125P~GX-255P	GX-255H~GX-500H	GX-600H~GX-800H
1.	テーブル基準穴の振れ	0.01	0.01	0.01
2.	テーブル上面と本体フレーム底面との直角度	0.02	0.02	0.02
3.	テーブル中心線とガイドブロックとの平行度	0.02	0.02	0.02
	テーブル中心線とガイドブロックとの左右の誤差	0.02	0.02	0.02
4.	テーブル上面の真直度	0.01	0.015	0.02/0.025
5.	テーブルと本体フレームとの平行度	0.01	0.015	0.02/0.025
6.	テーブル端面の振れ	0.01	0.015	0.02
7.	割出精度	20 秒	15 秒	15 秒
		(GX-125Pの場合、40秒)	6 秒	6 秒
	再現精度	6 秒	-	-

SR Series

NO.	検査項目	許容値
1.	テーブル基準穴の振れ	0.01
2.	テーブル上面と本体フレーム底面との直角度	0.015
3.	テーブル中心線とガイドブロックとの平行度	0.02
	テーブル中心線とガイドブロックとの左右の誤差	0.02
6.	テーブル端面の振れ	0.015

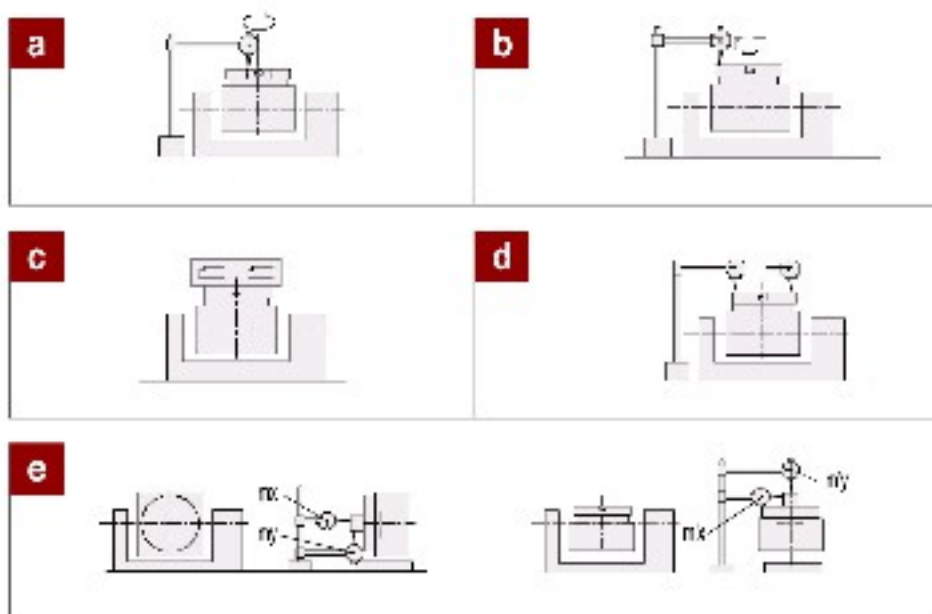
ST Series

NO.	検査項目	許容値
8.	テーブル中心線とガイドブロックとの平行度	0.02
	テーブル中心線とガイドブロックとの左右の誤差	0.02

備考：CNC円テーブルGX-500H以下の型式及びサポートテーブルセンターハイトの誤差許容値は ±0.01mm以内とします。

GF Series

NO.	検査項目	許容値
a.	テーブル基準穴の振れ	0.01
b.	テーブル端面の振れ	0.015
c.	テーブル上面の真直度	0.01
	テーブル上面とベースとの平行度	0.02
d.	割出精度	回転軸 20 秒
	再現精度	傾斜軸 50 秒
e.	傾斜軸中心線とベースプレートとの平行度	回転軸 6 秒
		傾斜軸 8 秒
		0.02/Dia



スタンダードモデル

4軸

5軸

APC

GX-P series

01 CNC円テーブル



GX-125P/PL
GX-170P/PL
GX-210P/PL/H
GX-255P/PL
GX-250H

GV-SB series

03 CNC円テーブル



GV-170SB
GV-210SB
GV-255SB

GX-H series

05 CNC円テーブル

07



GX-255H/HL
GX-320H
GX-400H
GX-500H
GX-630H
GX-800H

CX-H series

09 CNC割出円テーブル

(3枚組みハースカップリング)



CX-255H
CX-320H
CX-400H
CX-500H

DV/DX series

19 DDモータ仕様円テーブル



DV-210P
DV-255PⅡ
DV-255H
DX-320H

GF-P series

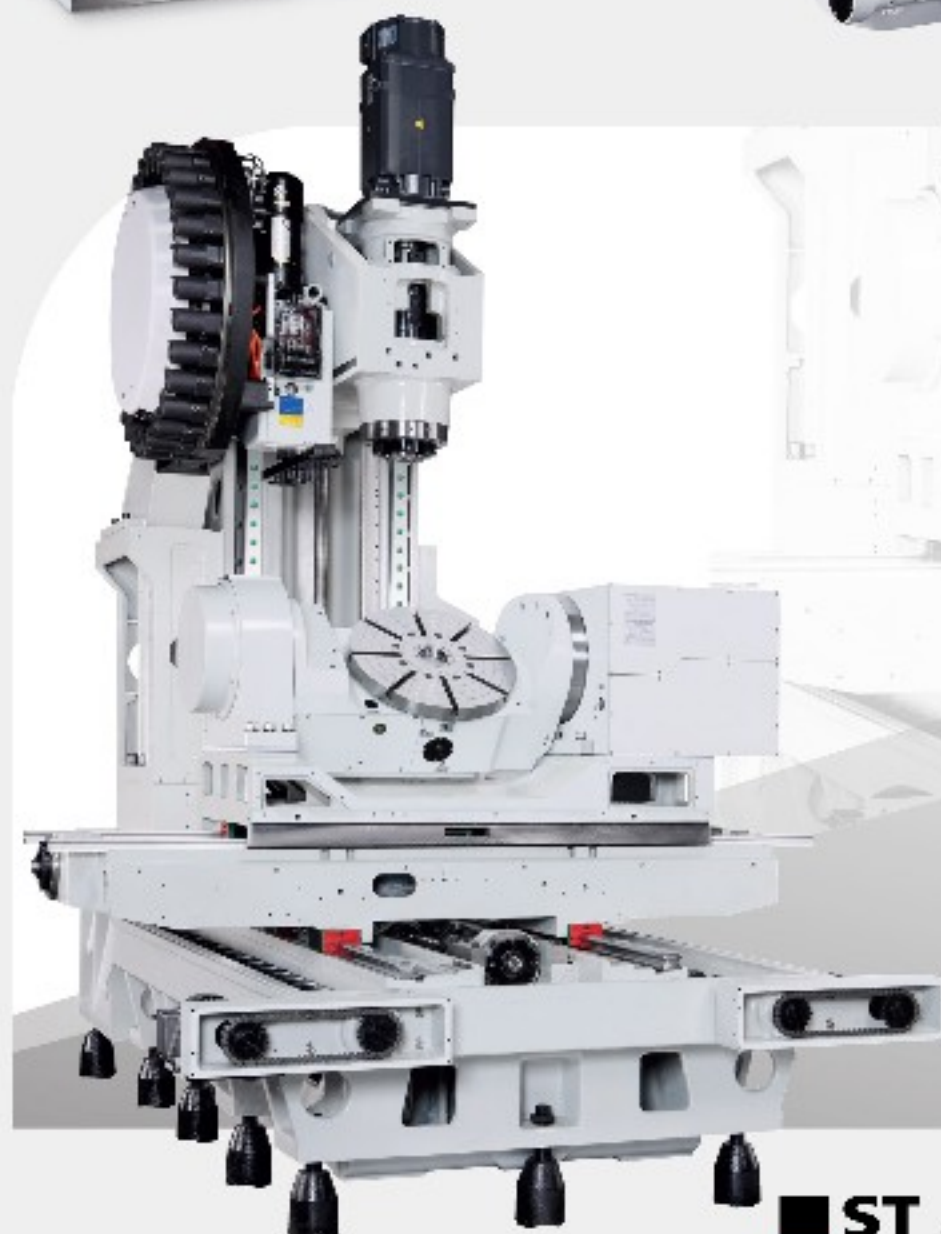
11 傾斜CNC円テーブル



GF-125P
GF-170P/H
GF-211P/PB

GF-S series

13 傾斜CNC円テー



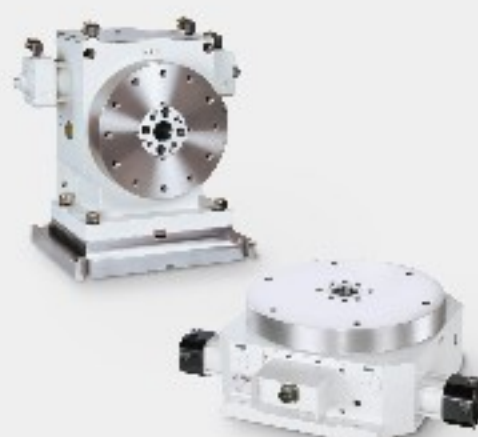
ST series

23 テールストック



RX/RH series

21 油圧式割出台



RX-255H
RX-350H
RX-500H
RH-340H
RH-470H
RH-600H

SR series

24 サポートテーブル



ブル

GF-H series

15 傾斜CNC円テーブル
18 (エアースター内蔵)

GFS-171S

GFE-212S



GF-256H/HB

GF-320H

GFE-320H

GFE-410HB

GFE-500HB



VERTICAL

Machining Center Series

ST-125T

ST-170T

ST-210T

ST-255T

ST-320T

ST-400T

CVR series

25 自動パレット交換装置
(Cフレーム マシリングセンター専用タイプ)



CVR-600

CVR-850

CVR-10D

SR-125P

SR-170P

SR-210P

SR-255H

SR-320H

SR-400H

SVC series

26 自動パレット交換装置
▪ トラベリングコラムタイプ
▪ カム式



SVC-700

SVC-10D

SVC-12D

傾斜CNC円テーブル

エアースター内蔵



DDモータ仕様傾斜円テーブル

シングルサポータータイプ



DDモータ仕様円テーブル

テーブルインテーブルタイプ



DDモータ仕様円テーブル



横型CNC円テーブル



HH series

27 横型割出台
(2枚組みハースカップリング)



HH-500HT

HH-630HT

HH-800HT

GH series

29 横型円テーブル



GH-500HT

GH-630HT

GH-800HT

横型割出台

- 8ポート(空油圧)–1ポート(クーラント)
- ロータリージョイント付き



横型割出台

(2枚組みハースカップリング)

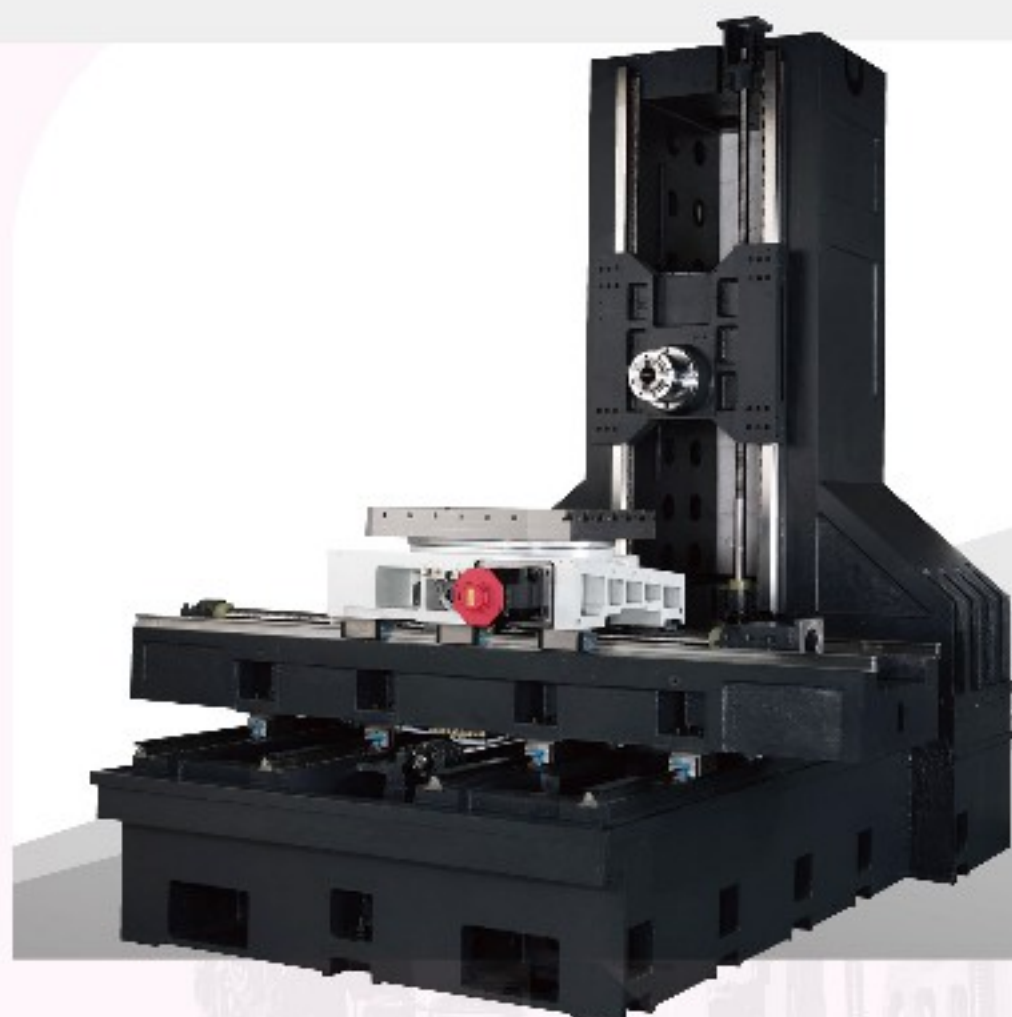


横型DDモータ仕様円テーブル



横型割出台

(2枚組みハースカップリング)



油圧式割出台



横型円テーブル

- 10ポートロータリージョイント
- ロータリーエンコーダー付き

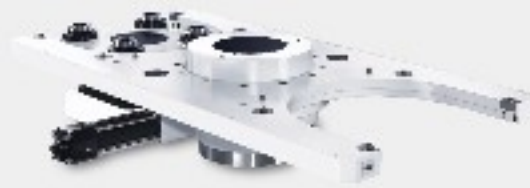


HORIZ

Machining Ce

ACR series

35 フォークタイプ

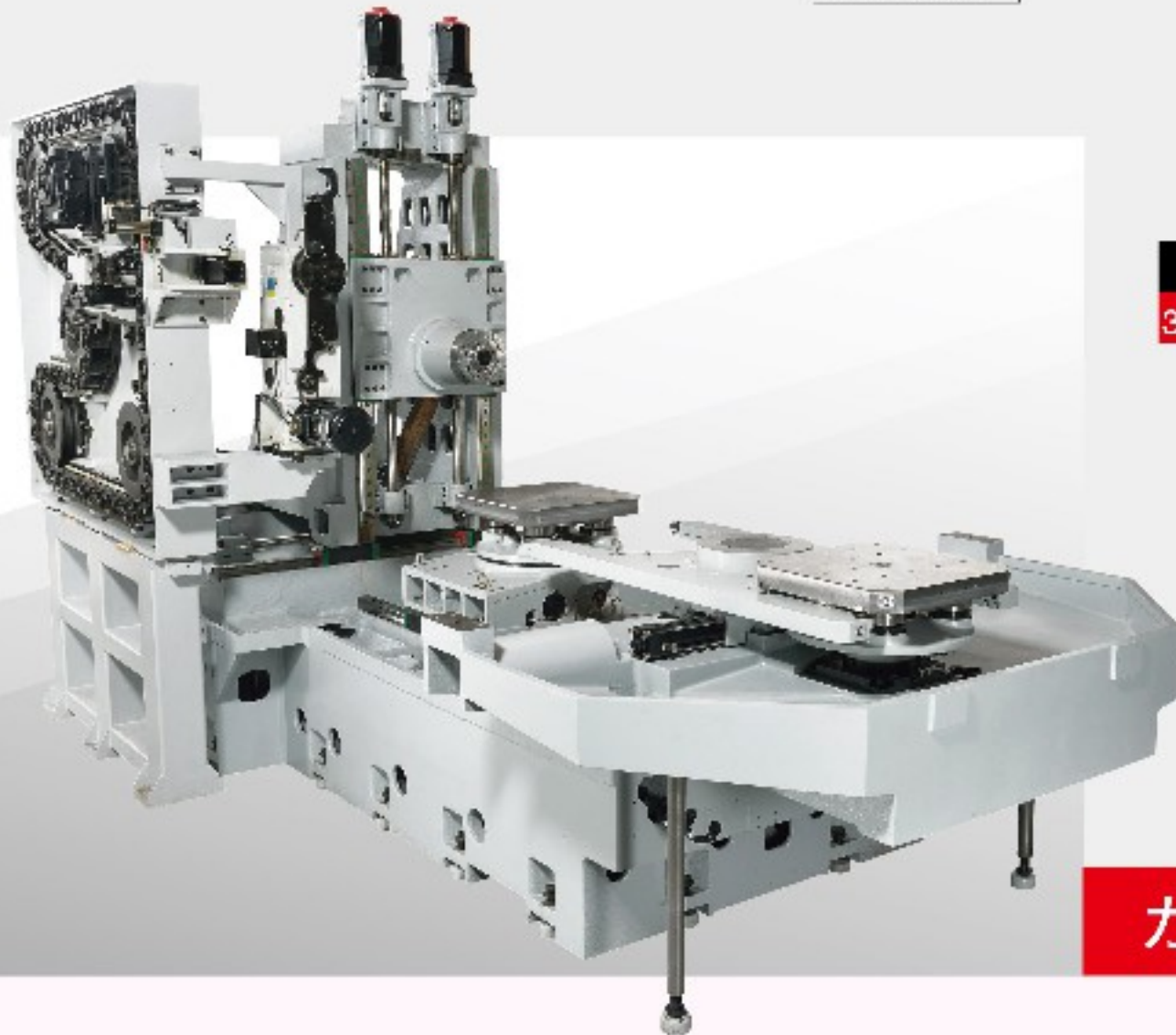


ACR-500T

ACR-630

ACW-630

ACW-800



APCに円テーブル付き



APCに円テーブル付き



HH-T2 series

31 2パレットクランプ装置組込型割出台
(2枚組みハースカップリング)



HH-501HT2

HH-630HT2

HH-631HT2

HH-800HT2

GH-T2 series

33 2パレットクランプ装置組込型
円テーブル



GH-501HT2

GH-630HT2

GH-631HT2

GH-800HT2

カスタムメッド

横型マシリングセンター専用円テーブル



横型マシリングセンター専用円テーブル



ONTAL
Center Series

GX-P series

CNC 円テーブル 空圧ブレーキ

GX-125P/PL

GX-170P/PL

GX-210P/PL/H

GX-255P/PL

GX-250H



G X - 1 7 0 P L

ヨコ、タテ置き
ウォームギアシステム

テーブルサイズ

モータ左取付タイプ
空圧ブレーキ

- テーブル直径 Ø125, Ø170, Ø210, Ø255。
- 高精度大型クロスローラーベアリング使用。
- モータをボディ右側に取付けたモデル（立横兼用）。
- 特殊高歯複リードウォームギア使用。



モータ左取付タイプ



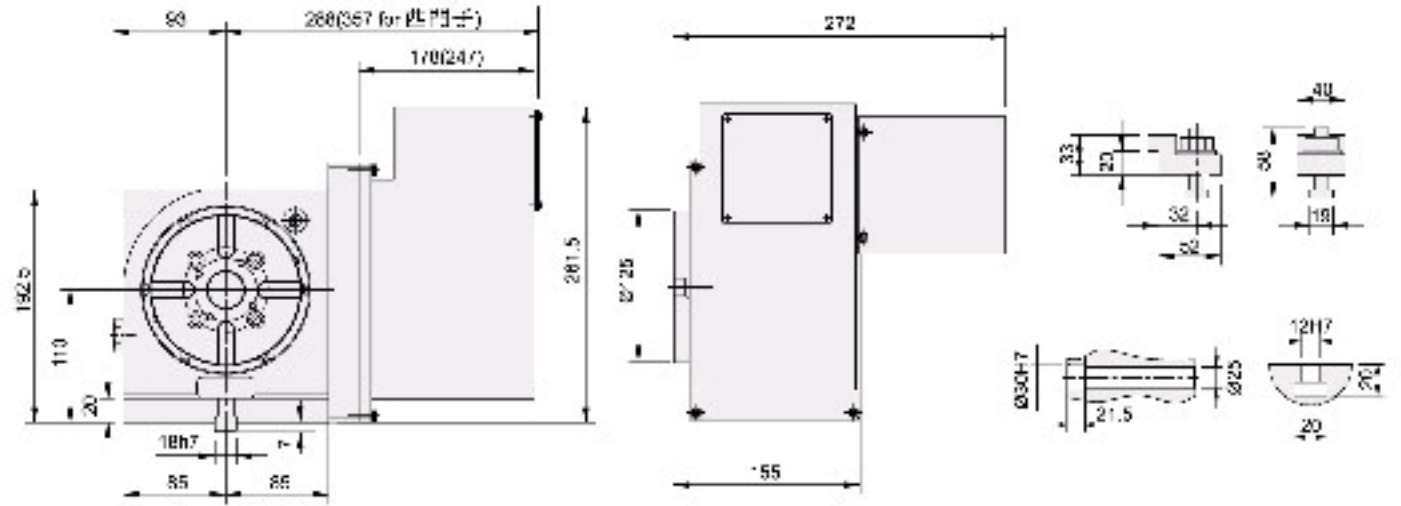
高精度クロスローラー
ベアリング

仕様

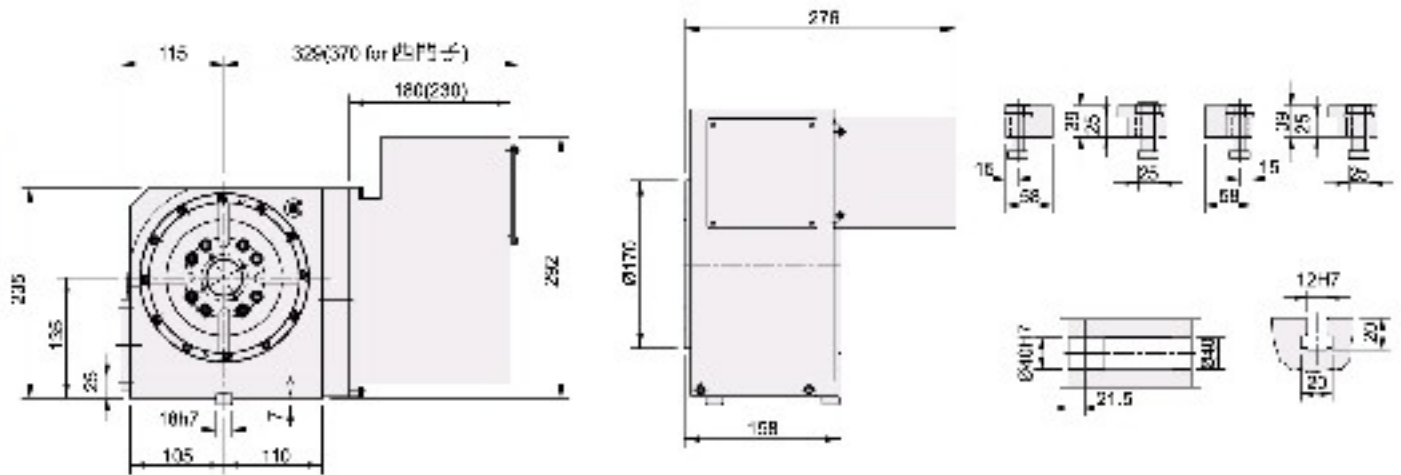
型式	単位	GX-125P/PL	GX-170P/PL	GX-210P/PL/H	GX-255P/PL GX-250H	
テーブル直径	mm	Ø125	Ø170	Ø210	Ø255	
センター口元穴	mm	Ø30H7	Ø40H7	Ø40H7	Ø40H7	
センター貫通穴	mm	Ø25	Ø40	Ø40	Ø40	
テーブル高さ (ヨコ置き)	mm	155	158	158	186	
センターハイト (タテ置き)	mm	110	135	160	160	
テーブルT溝幅	mm	12H7	12H7	12H7	12H7	
ガイドブロック幅	mm	18	18	18	18	
クランプ方式	Kg/cm ²	5~7 / 空圧	5~7 / 空圧	5~7 / 空圧	5~7 / 空圧	
クランプトルク	Kg.m	8	18	26空圧/30油圧	26空圧/30油圧	
サーボモータ	FANUCの場合	α 2i	α 4i	α 4i	α 4i	
	MITSUBISHIの場合	HF-75T	HF-54T	HF-54T	HF-54T	
総減速比		1 / 90	1 / 90	1 / 90	1 / 90	
テーブル最高回転数	min ⁻¹	44.4	44.4	44.4	44.4	
容許ワークイナーシャ	Kg.cm.s ²	2	5.5	8.4	8.4	
最小設定単位	deg.	0.001	0.001	0.001	0.001	
削出精度	sec.	40	20	20	20	
再現精度	sec.	6	6	6	6	
製品質量 (サーボモーター無し)	Kg	25	52	57	66	
積載質量	タテ置き時	Kg	50	75	75	75
	ヨコ置き時	Kg	100	150	150	150
	テーブルストック使用時	Kg	100	150	150	150
容許負荷 (テーブル クランプ時)		Kg	970	1400	1400	1400
		Kg.m	41	102	102	102
		Kg.m	8	18	26空圧/30油圧	26空圧/30油圧
ウォームギア強度	Kg.m	8.5	17	25	25	

寸法図

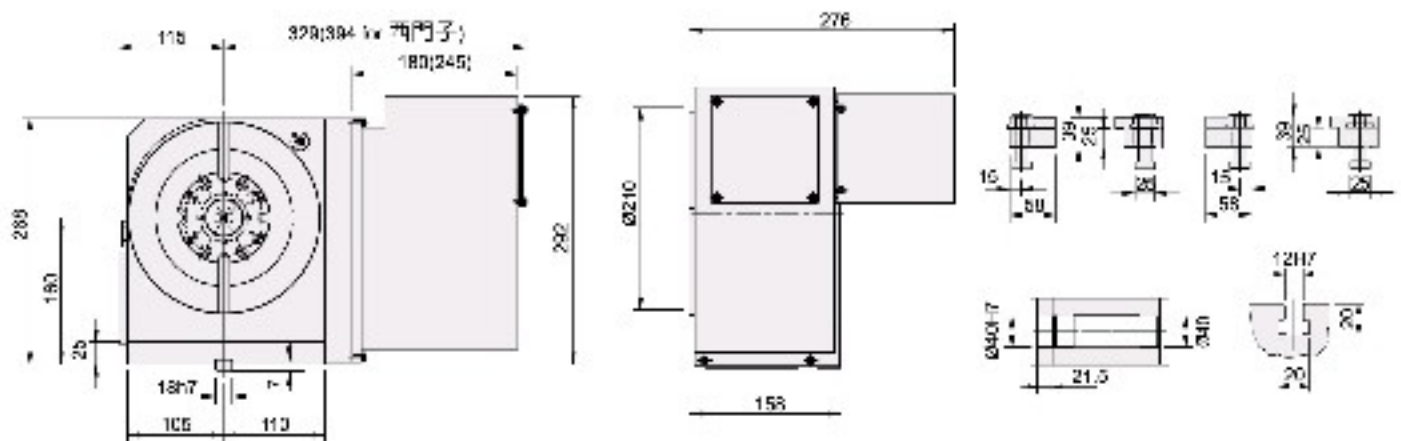
GX-125P



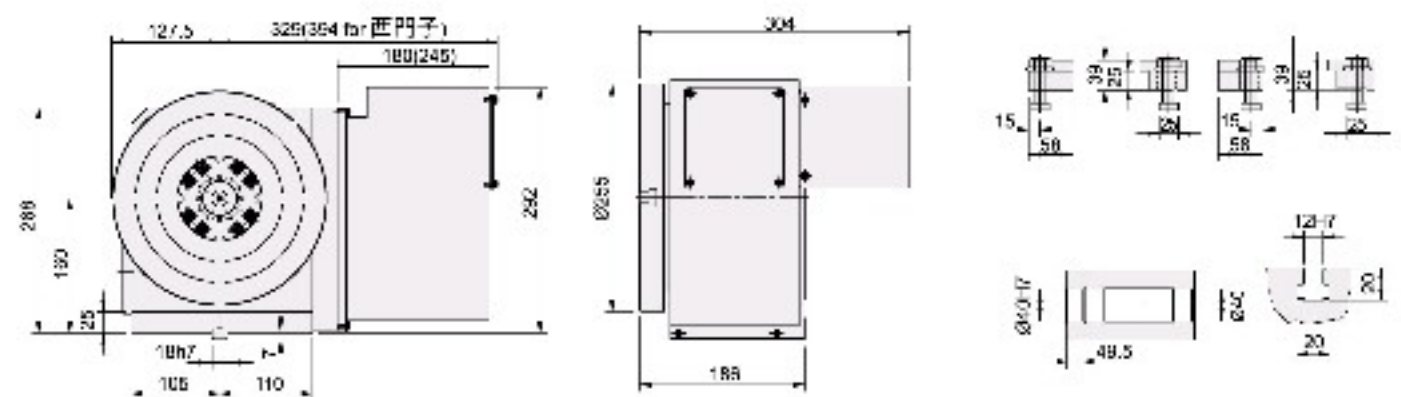
GX-170P



GX-210P/H



GX-255P/GX-250H



備考 GX-PシリーズにはL型（モータ左取付）がございますので、別途ご相談下さい。

備考 1. サーボモータ保護カバーの長さは他メーカーサーボモータ仕様の場合、寸法が大きくなる場合があります（右側板金寸法はFANUC社のモータ寸法）。
2. ウォームギア強度とは、テーブル回転数が1 min⁻¹の時のウォームホイールの耐負荷トルク値となります。

GV-SB series

CNC円テーブル (強力空圧ブレーキ)

GV-170SB

GV-210SB

GV-255SB



GV - 210SB


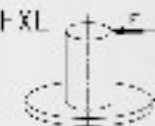



- テーブル直径 Ø170, Ø210, Ø255。
- 高精度大型クロスローラーベアリング使用。
- 新規な強力式空圧ブレーキ使用。
- 特殊高歯旋リードウォームギアを採用。



高精度クロスローラーベアリング

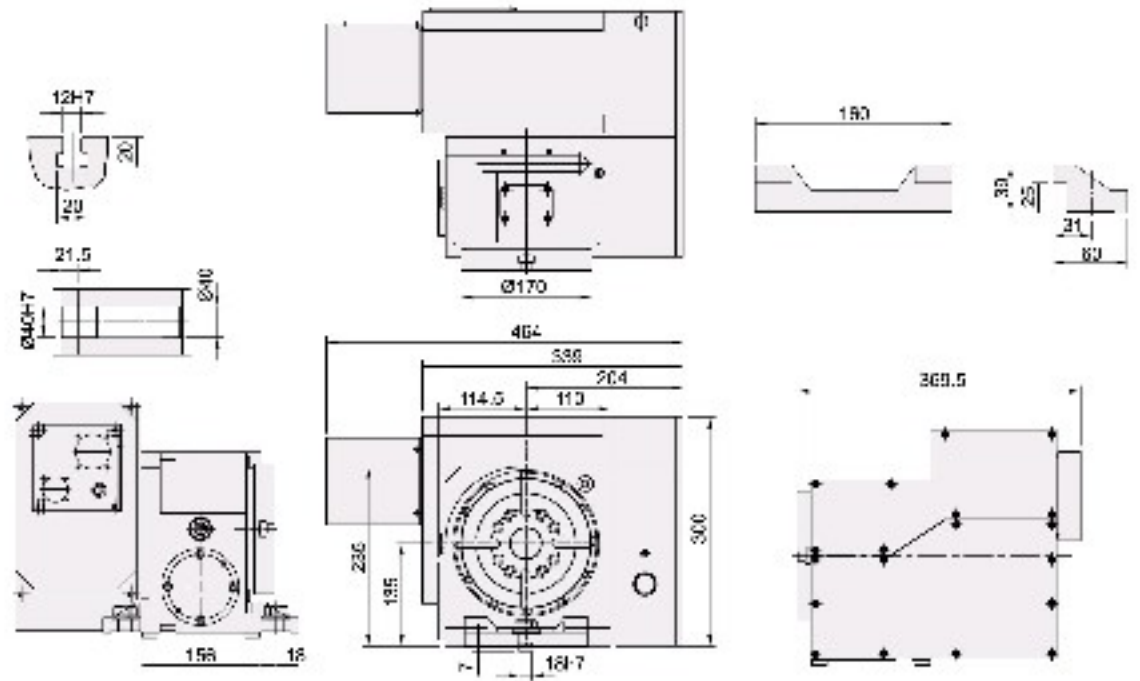
仕様

型式	単位	GV-170SB	GV-210SB	GV-255SB
テーブル直径	mm	Ø170	Ø210	Ø255
センター口元穴	mm	Ø40H7	Ø40H7	Ø40H7
センター貫通穴		Ø40	Ø40	Ø40
センターハイト (タテ置き)	mm	135	160	160
テーブルT溝幅	mm	12H7	12H7	12H7
ガイドブロック幅	mm	18H7	18H7	18H7
クランプ方式	Kg/cm ²	5~7 / 空圧	5~7 / 空圧	5~7 / 空圧
クランプトルク	Kg.m	25	40	40
サーボモータ	FANUCの場合	α 4i	α 4i	α 4i
	MITSUBISHIの場合	HF-54T	HF-54T	HF-54T
総減速比		1:90	1:90	1:90
テーブル最高回転数	min ⁻¹	44.4	44.4	44.4
容許ワークイナーシャ	Kg.cm.s ²	2.8	4.2	4.2
最小設定単位	deg.	0.001°	0.001°	0.001°
削出精度	sec.	20	20	20
再現精度	sec.	6	6	6
製品質量 (サーボモーター無し)	Kg	90	104	150
積載質量	タテ置き時	Kg	75	75
	ヨコ置き時	Kg	-	-
	テールストック使用時	Kg	150	150
容許負荷 (テーブル クランプ時)		Kg	1400	1400
		Kg.m	102	102
		Kg.m	25	40
ウォームギア強度	Kg.m	15	26	26

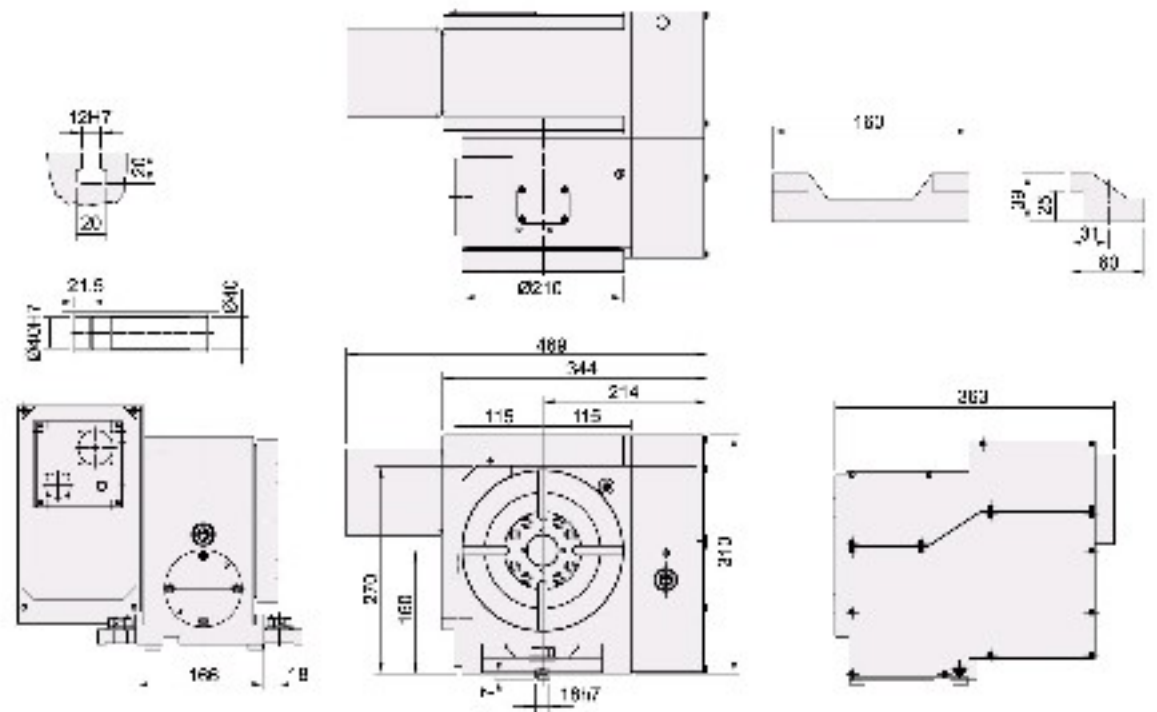
備考 1. サーボモータ保護カバーの長さは他メーカーサーボモータ仕様の場合、寸法が大きくなる場合があります (右側板金寸法はFANUC社のモータ寸法)。
2. ウォームギア強度とは、テーブル回転数が1 min⁻¹の時のウォームホイールの耐負荷トルク値となります。

寸法図

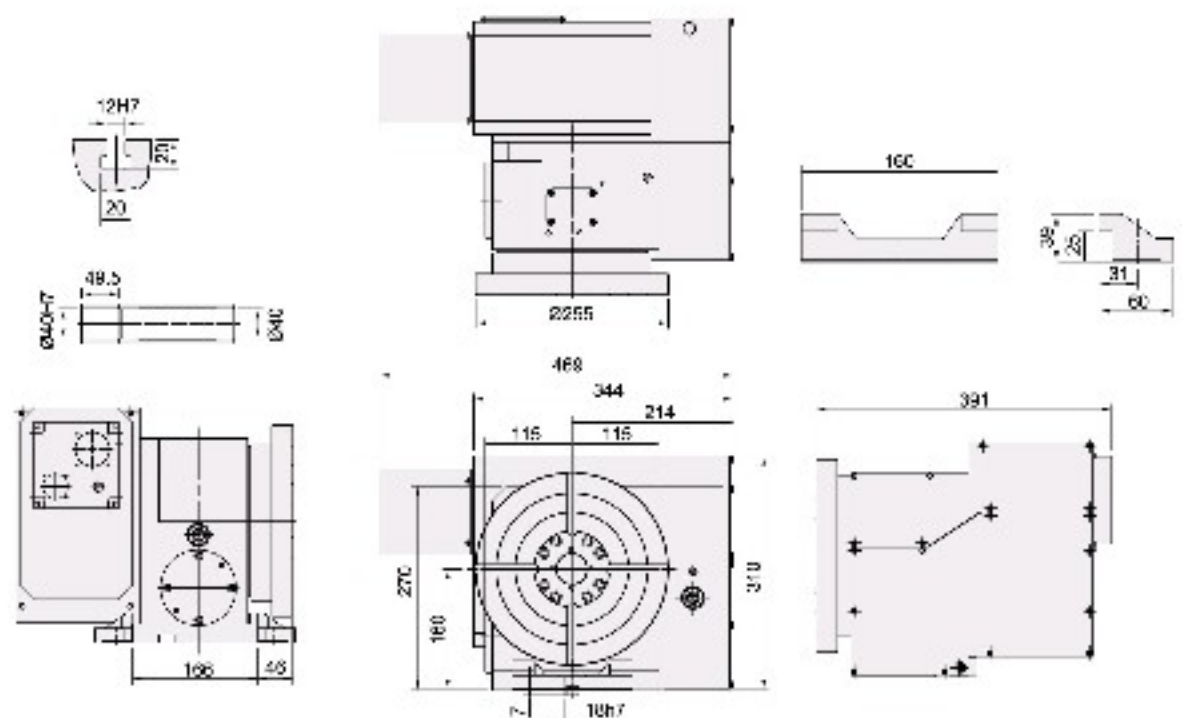
GV-170SB



GV-210SB



GV-255SB



GX-H series

CNC 円テーブル (油圧ブレーキ)

GX-255H/HL

GX-320H

GX-400H



G X - 2 5 5 H B

X ヨコ、タテ置き
 V タテ置き
 ウォームギアシステム

モータ後方取付タイプ
 油圧ブレーキ
 テーブルサイズ

- テーブル直径 Ø255, Ø320, Ø400, Ø500, Ø630, Ø800。
- 超大型プリロードアキシャル/ラジアルベアリング使用。
- モータをボディ右側に取付けたモデル (立横兼用)。
- 特殊高歯複リードウォームギア使用。



超大型プリロードアキシャル/ラジアルベアリング

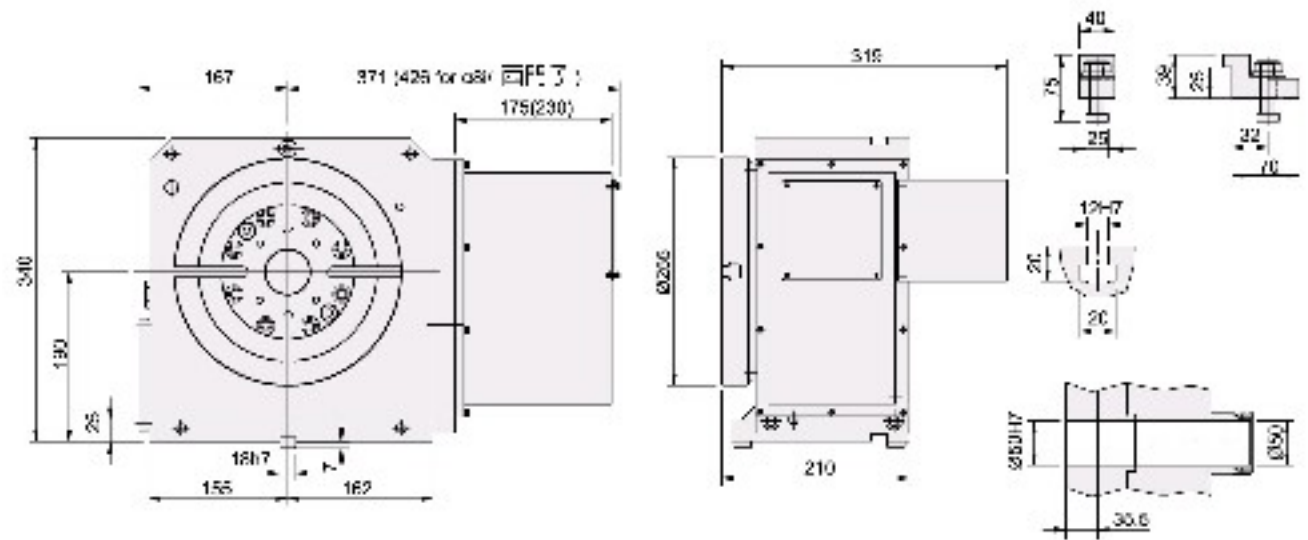
仕様

型式	単位	GX-255H/HL	GV-255HB	GX-320H	GX-400H	
テーブル直径	mm	Ø255	Ø255	Ø320	Ø400	
センター口元穴	mm	Ø50H7	Ø50H7	Ø70H7	Ø110H7	
センター貫通穴	mm	Ø50	Ø50	Ø70	Ø110	
テーブル高さ (ヨコ置き)	mm	210	-	235	255	
センターハイト (タテ置き)	mm	190	190	210	255	
テーブルT溝幅	mm	12H7	12H7	14H7	14H7	
ガイドブロック幅	mm	18	18	18	18	
クランプ方式	Kg/cm ²	50 / 油圧	50 / 油圧	50 / 油圧	50 / 油圧	
クランプトルク	Kg.m	70	70	118	250	
サーボモータ	FANUCの場合	α 8i	α 8i	α 12i	α 12i	
	MITSUBISHIの場合	HF-154T	HF-154T	HF-204S	HF-204S	
総減速比		1/120	1/120	1/120	1/144	
テーブル最高回転数	min ⁻¹	22.2	22.2	22.2	11.1	
容許ワークイナーシャ	Kg.cm.s ²	20.7	20.7	45.7	102	
最小設定単位	deg.	0.001°	0.001°	0.001°	0.001°	
別出精度	sec.	15	15	15	15	
再現精度	sec.	6	6	6	6	
製品質量 (サーボモータ無し)	Kg	132	150	187	300	
積載質量	タテ置き時	Kg	100	100	150	200
	ヨコ置き時	Kg	250	-	350	500
	テールストック使用時	Kg	250	250	350	500
容許負荷 (テーブル クランプ時)	T	Kg	1600	1600	2000	3000
	FXI	Kg.m	112	112	180	400
	-XI	Kg.m	70	70	118	250
ウォームギア強度	Kg.m	55	55	78	170	

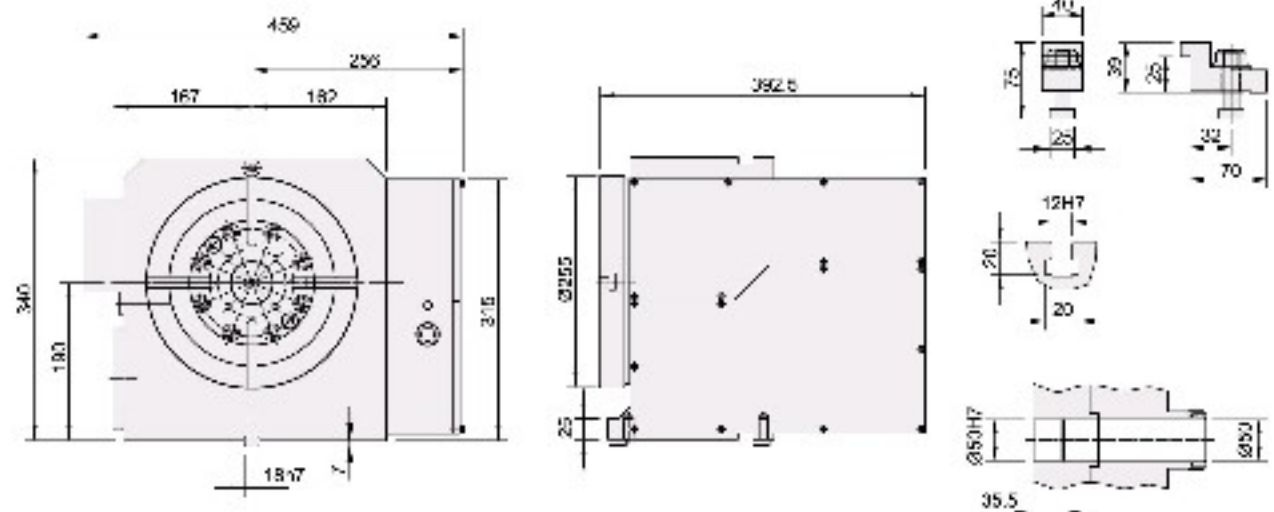
備考 1. サーボモータ保護カバーの長さは他メーカーサーボモータ仕様の場合、寸法が大きくなる場合があります (右側板金寸法はFANUC社のモータ寸法)。
 2. ウォームギア強度とは、テーブル回転数が1 min⁻¹の時のウォームホイールの耐負荷トルク値となります。

寸法図

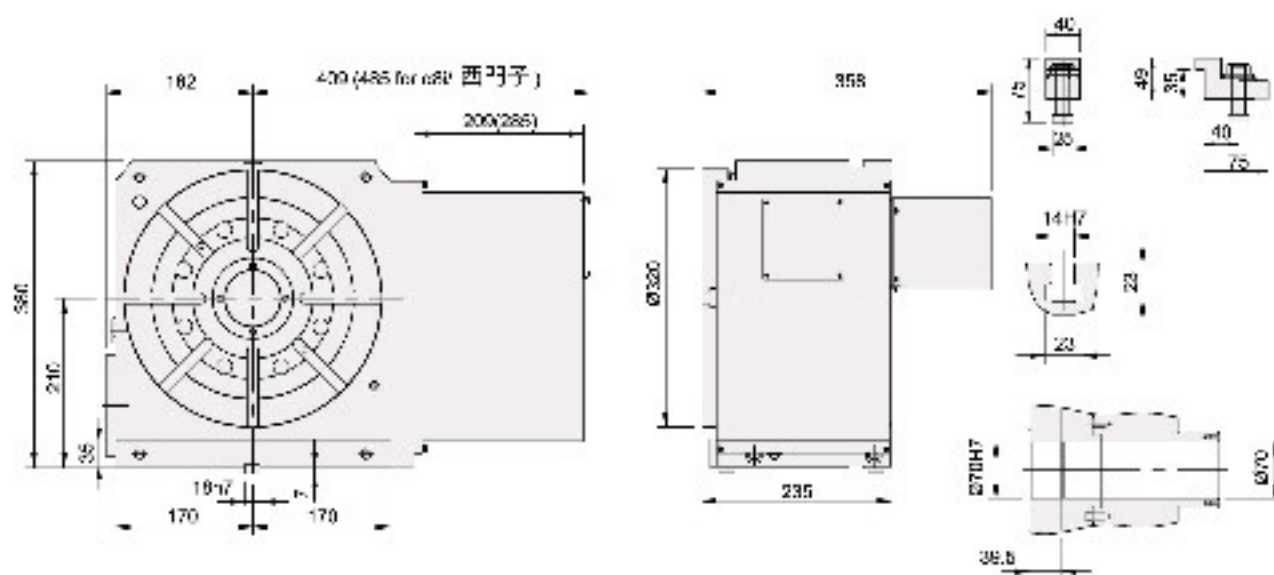
GX-255H



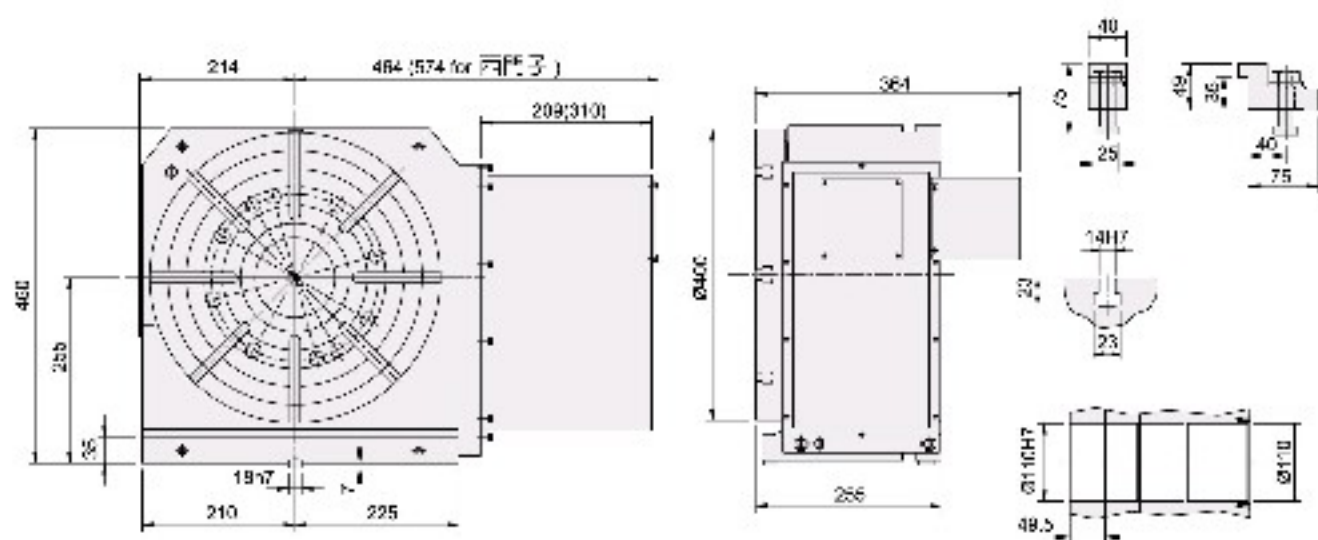
GV-255HB



GX-320H



GX-400H



GX-H series

CNC 円テーブル (油圧ブレーキ)

GX-500H | GX-630H | GX-800H



G X - 5 0 0 H

油圧ブレーキ
テーブルサイズ
X ヨコ、タテ置き
V タテ置き
ウォームギアシステム

- テーブル直径 Ø500, Ø630, Ø800。
- 超大型プリロードアキシャル/ラジアルベアリング使用。
- モータをボディ右側に取付けたモデル（立横兼用）。
- 特殊高歯複リードウォームギア使用。



超大型プリロードアキシャル/ラジアルベアリング使用

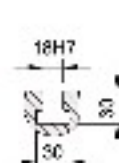
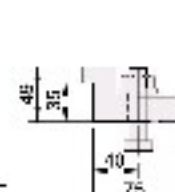
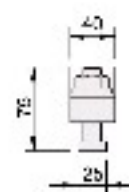
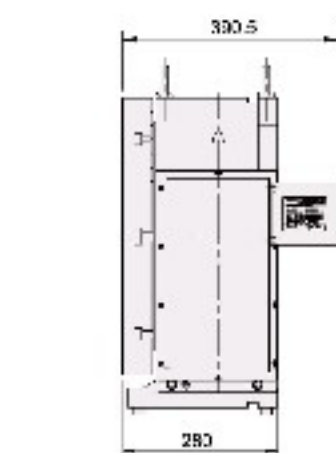
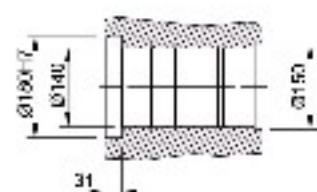
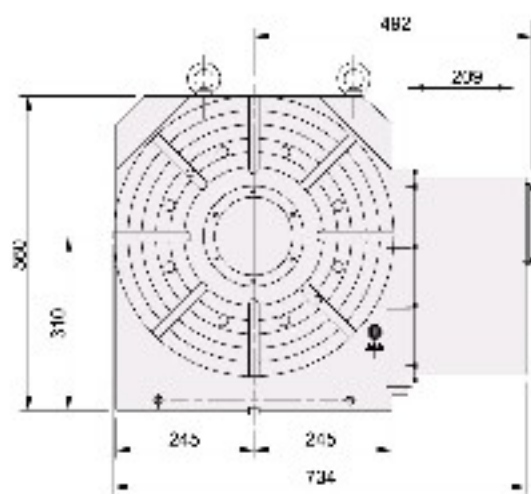
仕様

型式	単位	GX-500H	GX-630H	GX-800H	
テーブル直径	mm	Ø500	Ø630	Ø800	
センター口元穴	mm	Ø180H7	Ø270H7	Ø285H7	
センター貫通穴	mm	Ø140	Ø220	Ø240	
テーブル高さ (ヨコ置き)	mm	280	325	420	
センターハイト (タテ置き)	mm	310	400	480	
テーブル溝幅	mm	18H7	18H7	22H7	
ガイドブロック幅	mm	18	18	22	
クランプ方式	Kg/cm ²	50 / 油圧	50 / 油圧	35 / 油圧	
クランプトルク	Kg.m	320	450	520	
サーボモータ	FANUCの場合	α 12i	α 22i	α 22i	
	MITSUBISHIの場合	HF-204S	HF-354S	HF-354S	
総減速比		1/180	1/180	1/180	
テーブル最高回転数	min ⁻¹	11.1	11.1	11.1	
容許ワークイナーシャ	Kg.cm.s ²	191	405	1224	
最小設定単位	deg.	0.001°	0.001°	0.001°	
割出精度	sec.	15	15	15	
再現精度	sec.	6	6	6	
製品質量 (サーボモータ無し)	Kg	420	720	1200	
積載質量	タテ置き時	Kg	250	450	800
	ヨコ置き時	Kg	600	800	1500
	テールストック使用時	Kg	600	800	1500
容許負荷 (テーブル クランプ時)	F 	Kg	4000	4900	5000
	FxL 	Kg.m	500	850	1000
	FxL 	Kg.m	320	450	520
ウォームギア強度	Kg.m	250	430	500	

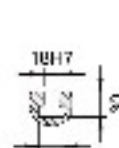
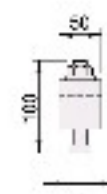
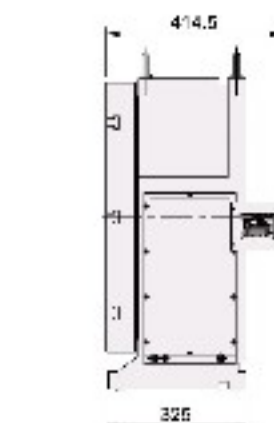
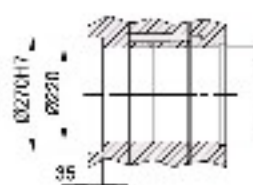
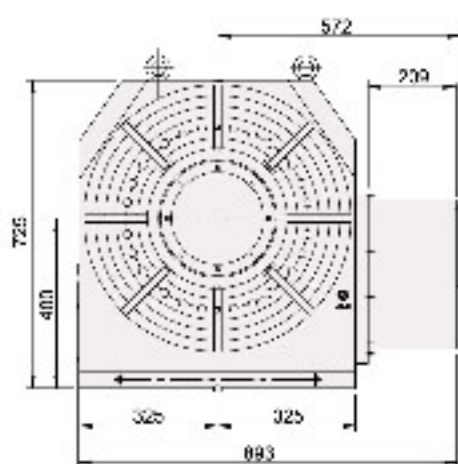
備考 1. サーボモータ保護カバーの長さは他メーカーサーボモータ仕様の場合、寸法が大きくなる場合があります（右側板金寸法はFANUC社のモータ寸法）。
2. ウォームギア強度とは、テーブル回転数が1 min⁻¹の時のウォームホイールの耐負荷トルク値となります。

寸法図

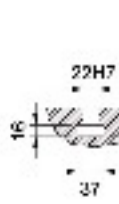
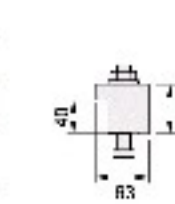
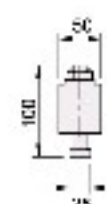
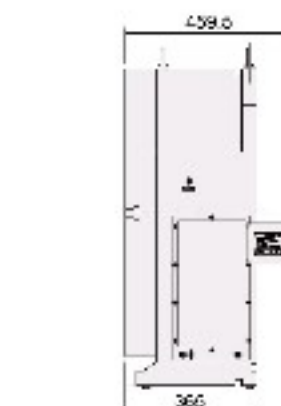
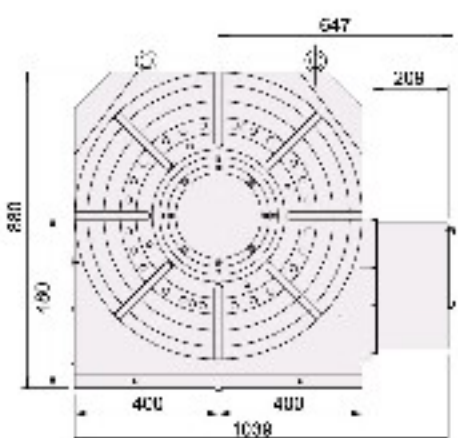
GX-500H



GX-630H



GX-800H



CX-H series

CNC割出円テーブル

CX-255H | CX-320H
CX-400H | CX-500H



- テーブル直径 Ø255, Ø320, Ø400, Ø500。
- モータをボディ右側に取り付けたモデル（立横兼用）。
- 3枚組みハースカップリング使用、高剛性により重切削に最適。
- 1° 及び 5° により割出可能。



3枚組みハースカップリング

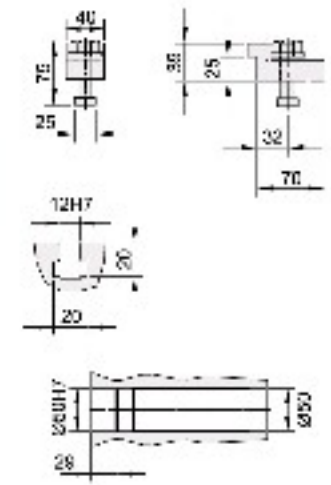
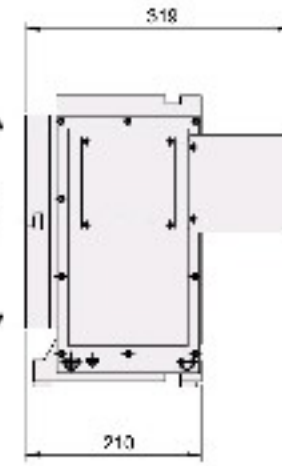
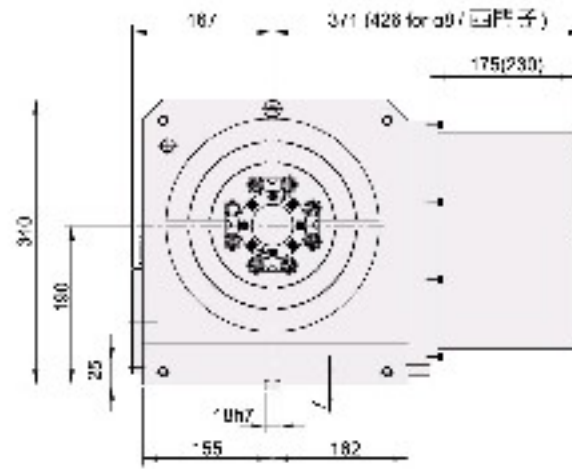
仕様

型式	単位	CX-255H	CX-320H	CX-400H	CX-500H	
テーブル直径	mm	Ø255	Ø320	Ø400	Ø500	
センター口元穴	mm	Ø50H7	Ø70H7	Ø110H7	Ø130H7	
センター貫通穴	mm	Ø50	Ø70	Ø110	Ø130	
テーブル高さ (ヨコ置き)	mm	210	235	255	281	
センターハイト (タテ置き)	mm	190	210	255	310	
テーブルT溝幅	mm	12H7	14H7	14H7	18H7	
ガイドブロック幅	mm	18	18	18	18	
クランプ方式	Kg/cm ²	35 / 油圧	35 / 油圧	35 / 油圧	35 / 油圧	
クランプトルク	Kg.m	175	250	300	600	
サーボモータ	FANUCの場合 MITSUBISHIの場合	α 4i / α 8i HF-54T / HF-104T	α 12i HF-204S	α 12i HF-204S	α 12i HF-204S	
総減速比		1 / 120	1 / 120	1 / 144	1 / 180	
テーブル最高回転数	min ⁻¹	22.2	22.2	11.1	11.1	
容許ワークイナーシャ	Kg.cm.s ²	24.8	45.7	102	191	
最小設定単位	deg.	1° / 5°	1° / 5°	1° / 5°	1° / 5°	
割出精度	sec.	8	8	8	8	
再現精度	sec.	2	2	2	2	
製品質量 (サーボモータ無し)	Kg	160	220	350	450	
積載質量	タテ置き時	Kg	125	175	200	400
	ヨコ置き時	Kg	300	350	500	600
	テーブルストック使用時	Kg	300	400	500	600
容許負荷 (テーブル クランプ時)		Kg	1600	2000	3000	4000
		Kg.m	175	250	300	600
		Kg.m	300	400	500	1000
ウォームギア強度	Kg.m	24.5	73.5	88	110	

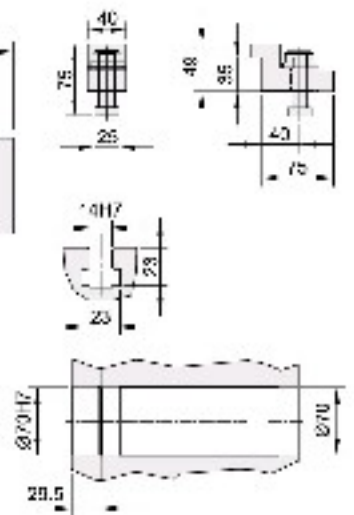
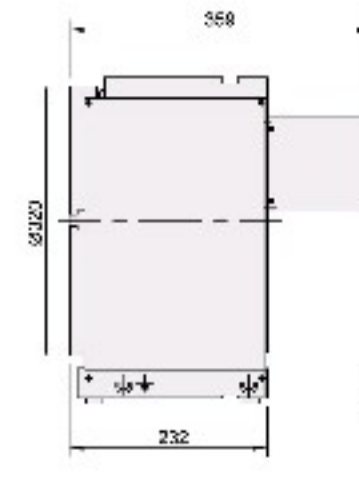
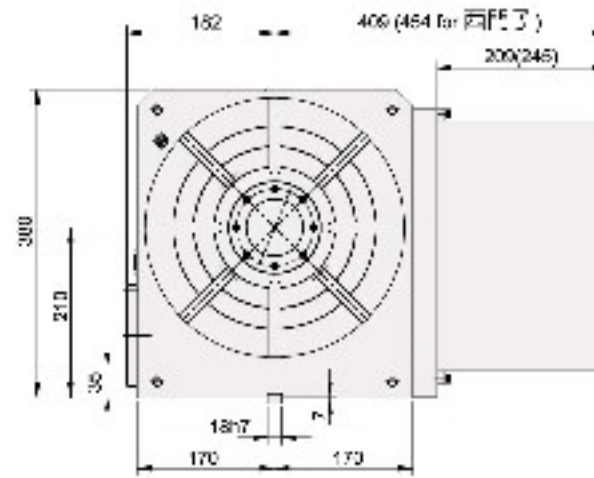
備考 1. サーボモータ保護カバーの長さは他メーカーサーボモータ仕様の場合、寸法が大きくなる場合があります（右側板金寸法はFANUC社のモータ寸法）。
2. 駆動トルクとは、サーボモータが連続的に定格出力を出す時、テーブルに回転させるトルクのことです。

寸法図

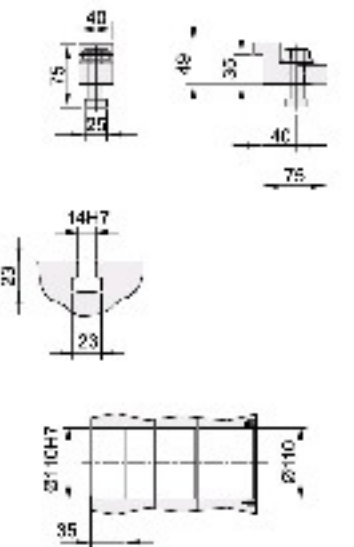
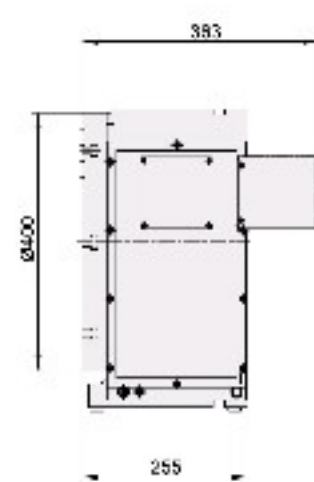
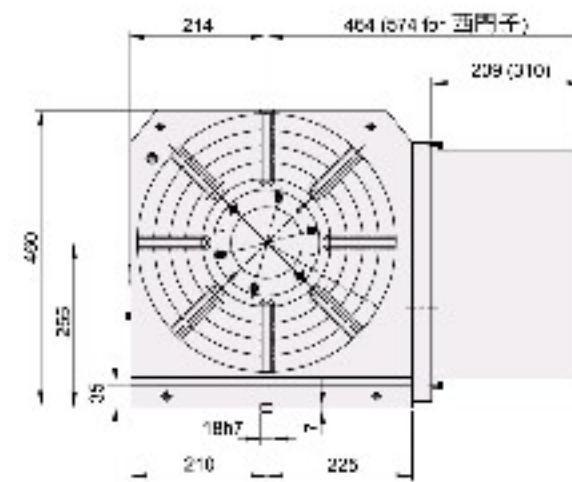
CX-255H



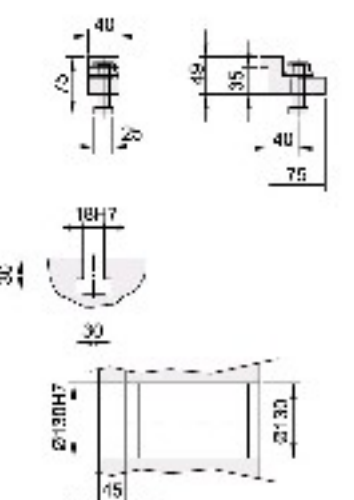
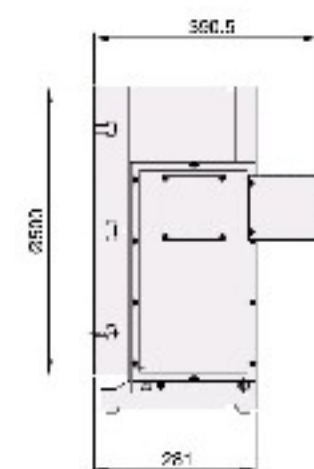
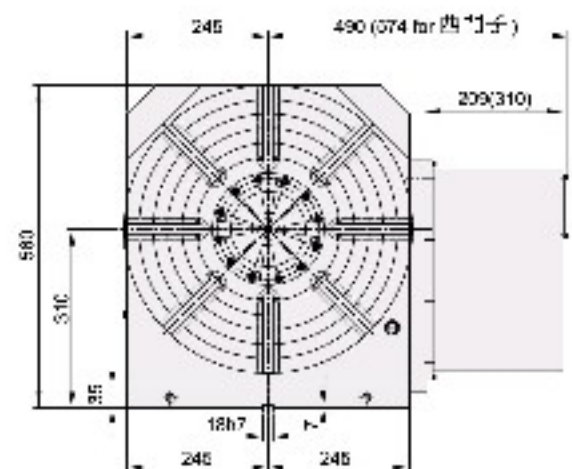
CX-320H



CX-400H



CX-500H



GF-P Series

5軸傾斜 CNC 円テーブル

GF-125P

GF-170P/H

GF-211P/PB



GF - 125 P (B)

5軸 ウォームギアシステム
 テーブルサイズ
 傾斜軸芯とモータ 後方取付タイプ
 空圧ブレーキ

- テーブル直径 Ø125, Ø170, Ø210。
- 気圧式大型高精度クロスローラーベアリング使用。
- 特殊高歯複リードウォームギア使用。



カスタムメッド



高精度クロスローラーベアリング

仕様

型式	単位	GF-125P	GF-170P/H	GF-211P/PB			
テーブル直径	mm	Ø125	Ø170	Ø210			
センター口元穴	mm	Ø30H7	Ø40H7	Ø40H7			
テーブル高さ (ヨコ置き)	mm	230	260	305			
センターハイト (タテ置き)	mm	160	190	225			
テーブルT溝幅	mm	12H7	12H7	12H7			
ガイドブロック幅	mm	18	18	18			
クランプ方式	Kg/cm ²	5~7 / 空圧	5~7 / 空圧 25 / 油圧	5~7 / 空圧			
サーボ モータ	FANUCの場合 MITSUBISHIの場合	回転軸	傾斜軸	回転軸	傾斜軸	回転軸	傾斜軸
		α 2i HF-75T	α 4i HF-54T	α 4i HF-54T	α 4i HF-54T	α 4i HF-54T	α 8i HF-104T
総減速比		1:90	1:90	1:90	1:90	1:90	1:120
テーブル最高回転数	min ⁻¹	44.4	44.4	33.3	22.2	33.3	22.2
積載質量	水平時	Kg	50	75	75		
	傾斜時 (0~90°)	Kg	35	50	50		
傾斜可搬 モーメント	WxL	Kg-m	2.4	3.5	5.3		
製品質量 (サーボモ ータなし)	F	Kg	400	700	1400		
	FxL	kg-m	8.5	18空圧 / 30油圧	26		
	FxL	kg-m	18	26空圧 / 39油圧	30		
許容ワークイナーシャ		kg-cm.s ²	1	2.8	4.2		
最小設定単位	deg.	0.001°	0.001°	0.001°			
削出精度	sec	40" 60"	20" 60"	20" 50"			
再現精度	sec	6" 8"	6" 8"	6" 8"			
傾斜角度	deg.	+40~-120	+30~-120	+30~-120			
製品質量(サーボモータなし)	Kg	100	170	300			
ウォームギア強度(回転軸)	Kg.m	8	17	25			

GF-S Series

5軸シングルサポーターCNC円テーブル

GFS-171S

GFE-212S



G F S - 1 7 1 S B

5軸
ウォームギアシステム

S 1軸
E 平底タイプ テーブルサイズ

モータ後方取付タイプ
強力式ブレーキ

- テーブル直径Ø170, Ø210。
- 気圧式大型高精度クロスローラーベアリング使用。
- 特殊高歯複リードウォームギア使用。



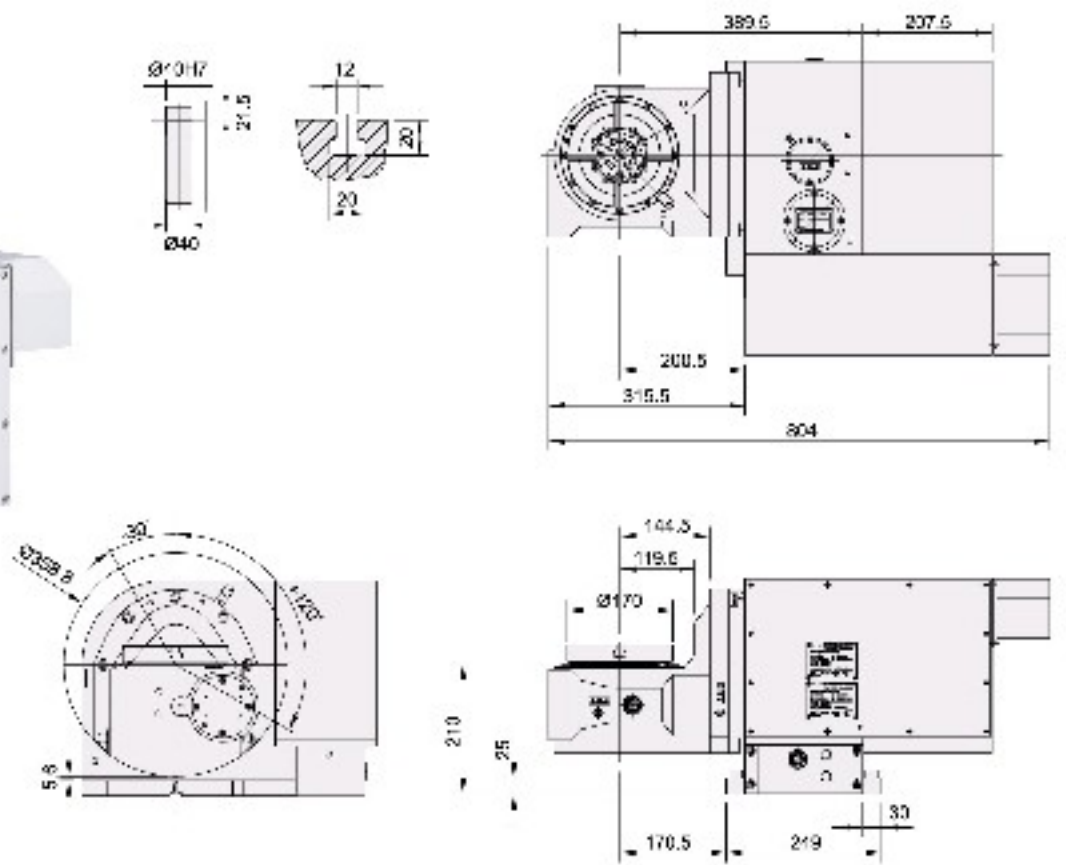
高精度クロスローラーベアリング

仕様

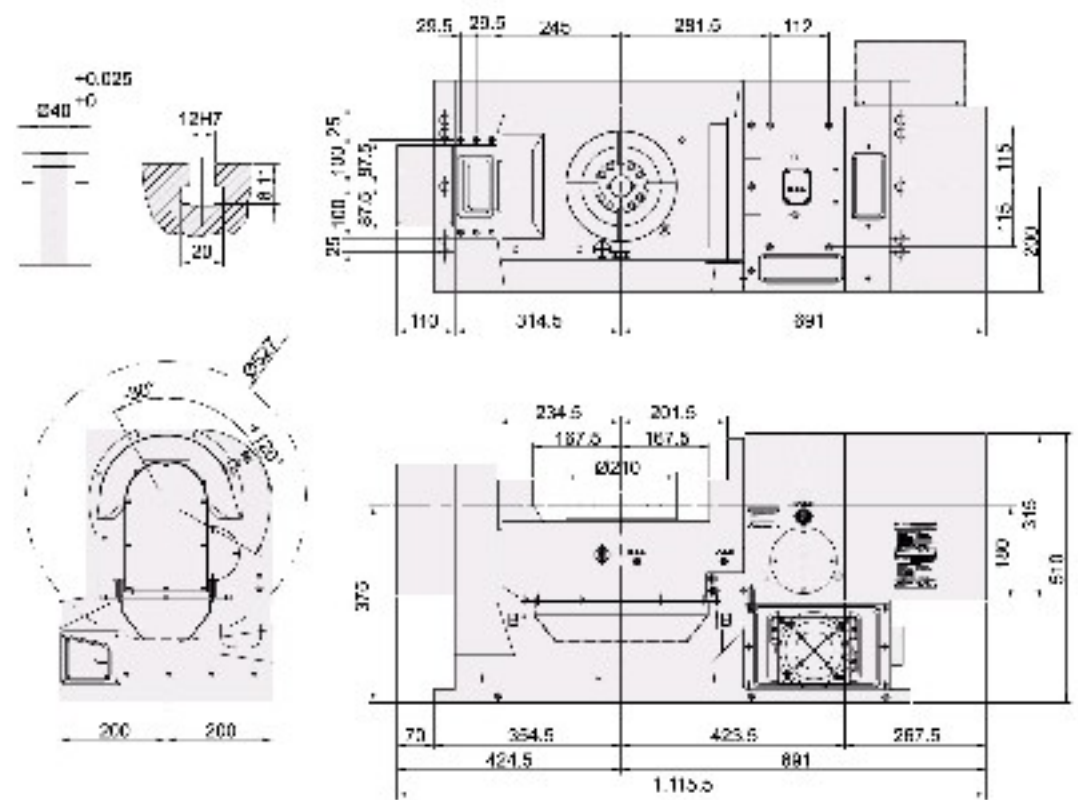
型式		単位	GFS-171S		GFE-212S	
テーブル直径		mm	Ø170		Ø210	
センター口元穴		mm	Ø40H7		Ø40H7	
センターハイト (タテ置き)		mm	210		375	
テーブルT溝幅		mm	12H7		12H7	
ガイドブロック幅		mm	18		-	
クランプ方式		Kg/cm ²	5~7 / 空圧		5~7 / 空圧	
サーボ モータ	FANUCの場合		回転軸 α 4iS(ABS)	傾斜軸 α 8i	回転軸 α 4iS	傾斜軸 α 8i
	MITSUBISHIの場合		HF-54S(ABS)	HF-154	HF-104S	HF-224
総減速比			1:120	1:90	1:90	1:90
テーブル最高回転数		min ⁻¹	22.2	22.2	33.3	22.2
積載質量	水平時	Kg	60		75	
	傾斜時 (0~90°)	Kg	45		50	
傾斜可搬 モーメント	WxL	Kg-m	5.3		5.3	
クランプ トルク	F	Kg	500		1400	
	FxL	kg-m	24		35.5	
	FxL	kg-m	58		58.5	
許容ワークイナーシャ		kg-cm.s ²	2.2		4.2	
最小設定単位		deg.	0.001°		0.001°	
割出精度		sec	20"	60"	20"	60"
再現精度		sec	6"	8"	6"	8"
傾斜角度		deg.	-30~+120		-30~+120	
製品質量(サーボモータなし)		Kg	220		450	
ウォームギア強度(回転軸)		Kg.m	17		25	

寸法図

GFS-171S



GFE-212S



カスタムメッド



備考 1. サーボモータ保護カバーの長さは他メーカーサーボモータ仕様の場合、寸法が大きくなる場合があります（右側板金寸法はFANUC社のモータ寸法）。
 2. ウォームギア強度とは、テーブル回転数が 1 min^{-1} の時のウォームホイールの耐負荷トルク値となります。

GF-H Series

5軸傾斜 CNC円テーブル

GF-256H/HB

GF-320H



GF - 256 H (B)

5軸
ウォームギアシステム

傾斜軸芯とモータ
後方取付タイプ
テーブルサイズ 油圧ブレーキ

- テーブル直径 Ø255, Ø320.
- 油圧式超大型プリロードアキシャル/ラジアルベアリング使用。
- 特殊高歯複リードウォームギア使用。




カスタムメッド



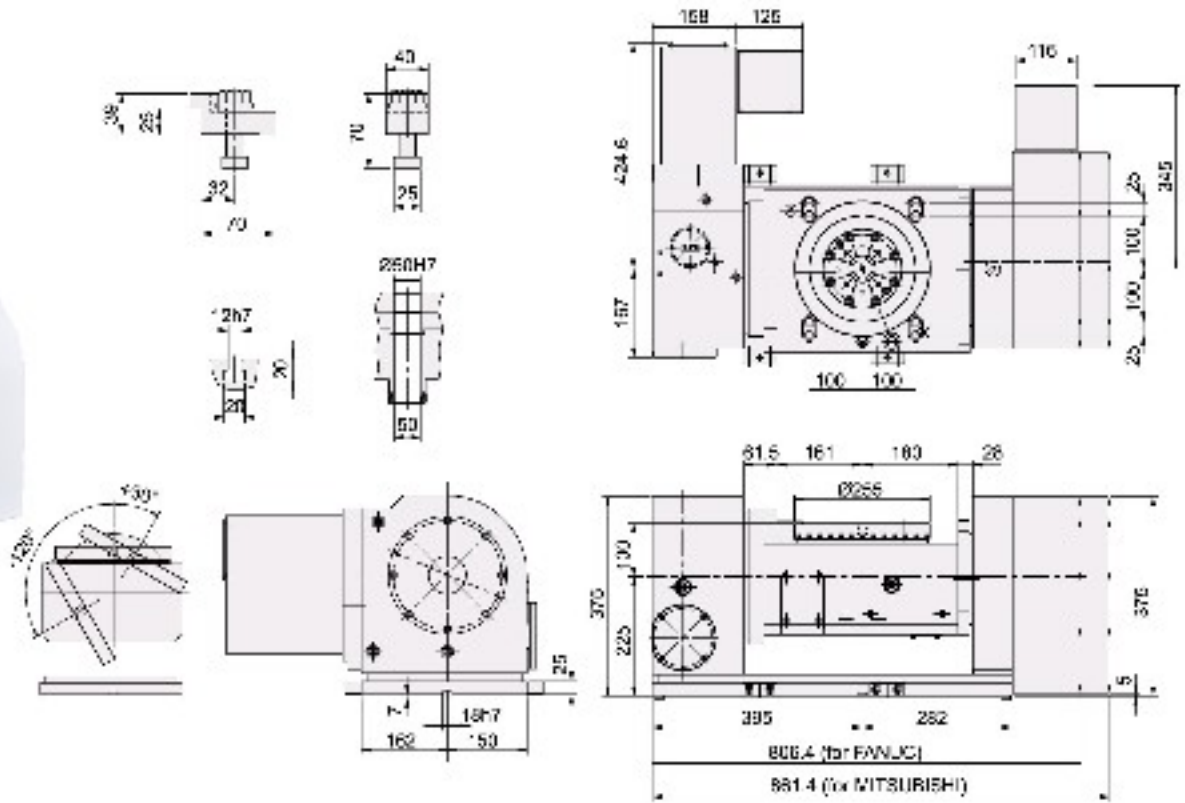
超大型プリロードアキシャル/ラジアルベアリング使用

仕様

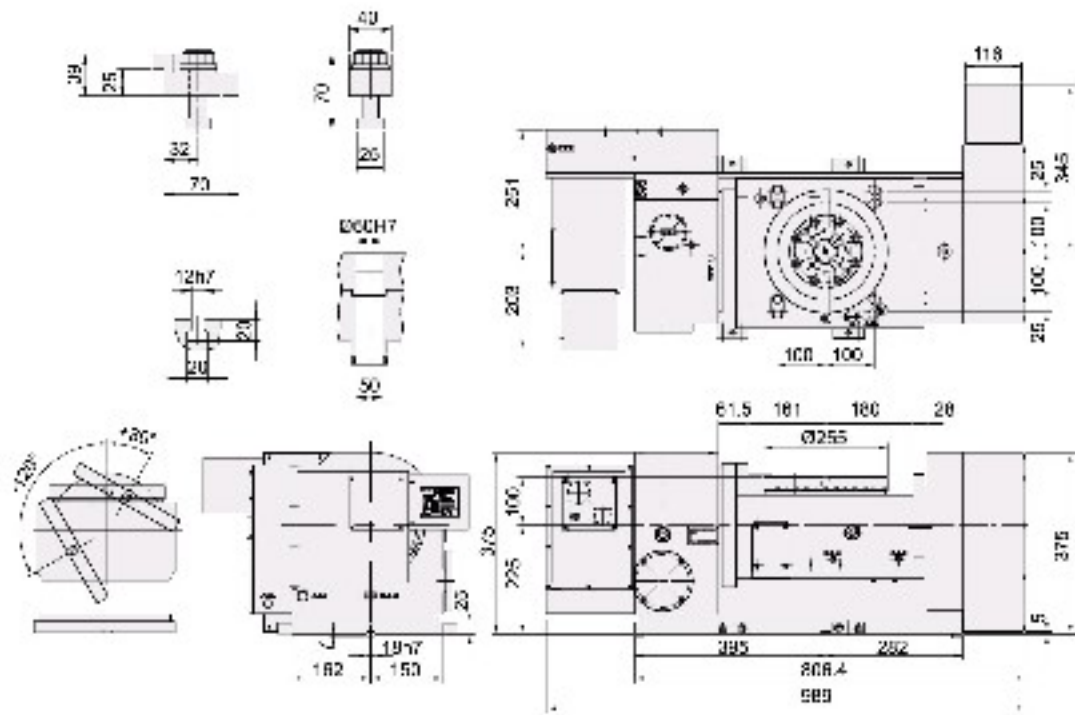
型式		単位	GF-256H/HB		GF-320H	
■ 回転軸及び傾斜軸にエンコーダを取付けてください。						
テーブル直径		mm	Ø255		Ø320	
センター口元穴		mm	Ø50H7		Ø70H7	
テーブル高さ (ヨコ置き)		mm	325		355	
センターハイト (タテ置き)		mm	225		255	
テーブルT溝幅		mm	12H7		14H7	
ガイドブロック幅		mm	18		18	
クランプ方式		Kg/cm ²	50 / 油圧		50 / 油圧	
サーボ モータ	FANUCの場合		回転軸 α 4i	傾斜軸 α 8i	回転軸 α 8i	傾斜軸 α 12i
	MITSUBISHIの場合		HF-104T	HF-154T	HF-104T	HF-204S
総減速比			1:90	1:120	1:120	1:120
テーブル最高回転数		min ⁻¹	22.2	16.6	16.6	11.1
積載質量	水平時 	Kg	100		200	
	傾斜時 (0~90°) 	Kg	75		150	
傾斜可搬 モーメント	WxL 	Kg-m	7.8		11	
クランプ トルク	F 	Kg	1600		2000	
	FxL 	kg-m	70		118	
	FxL 	kg-m	70		118	
許容ワークイナーシャ		kgf-cm.s ²	8.3		26	
最小設定単位		deg.	0.001°		0.001°	
割出精度		sec	15"	50"	15"	50"
再現精度		sec	6"	8"	6"	8"
傾斜角度		deg.	+30~-120		+30~-120	
製品質量(サーボモータなし)		Kg	370		560	
ウォームギア強度(回転軸)		Kg.m	47		78	

寸法図

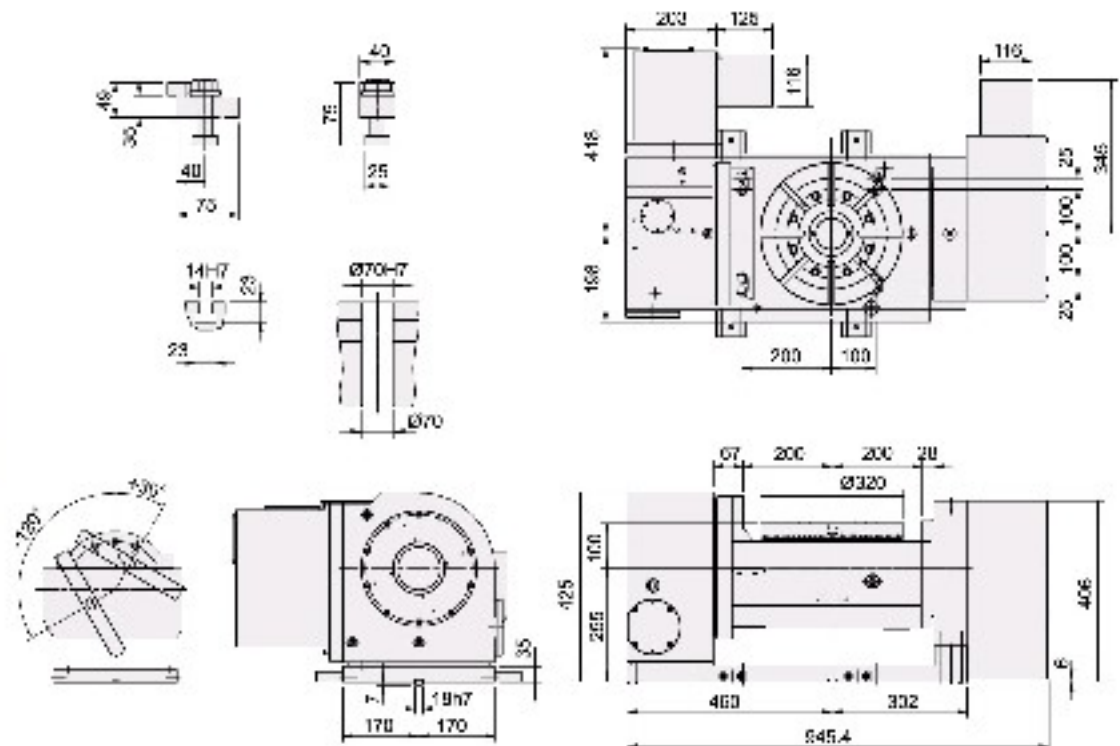
GF-256H



GF-256HB



GF-320H



備考 1. サーボモータ保護カバーの長さは他メーカーサーボモータ様の場合、寸法が大きくなることがあります（右側板金寸法はFANUC社のモータ寸法）。
 2. ウォームギア強度とは、テーブル回転数が1min⁻¹の時のウォームホイールの耐負荷トルク値となります。

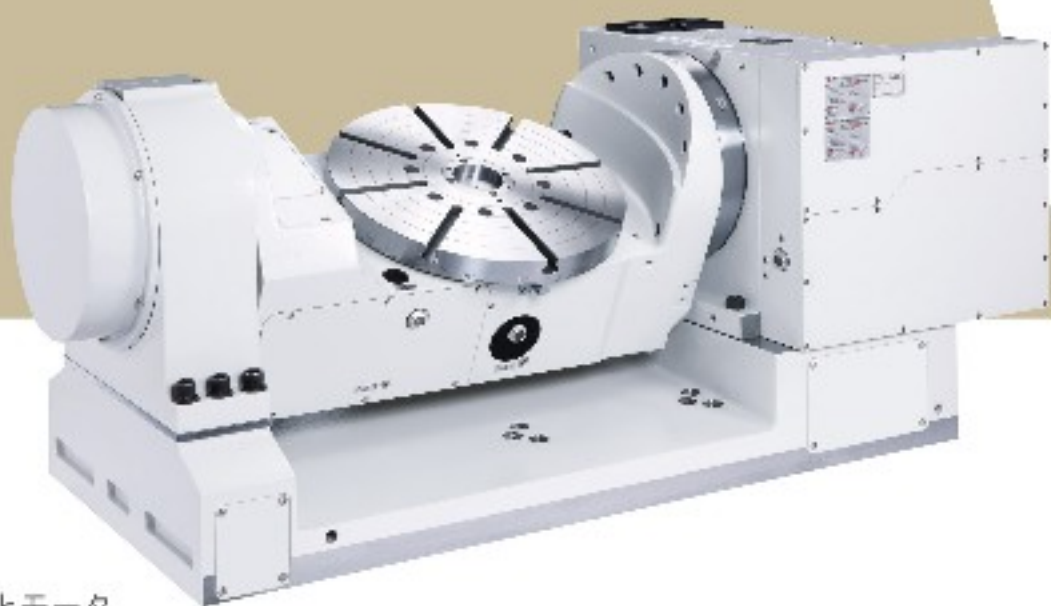
GF-H Series

5軸傾斜 CNC 円テーブル クレードルタイプ

GFE-320H

GFE-410HB

GFE-500HB



G F E - 4 1 0 H B



- テーブル直径 Ø410, Ø500,
- 油圧式超大型プリロードアキシャル/ラジアルベアリング使用。
- 特殊高歯複リードウォームギア使用。
- 内蔵エアブースター。



超大型プリロードアキシャル/
ラジアルベアリング

仕様

型式	単位	GFE-320H	GFE-410HB	GFE-500HB			
テーブル直径	mm	Ø320	Ø410	Ø500			
センター口元穴	mm	Ø50H7	Ø70H7	Ø70H7			
テーブル高さ (ヨコ置き)	mm	320	411	460			
センターハイト (タテ置き)	mm	320	411	460			
テーブルT溝幅	mm	12H7	14H7	14H7			
ガイドブロック幅	mm	-	-	-			
クランプ方式	Kg/cm ²	50 / 油圧		5~7 / 空圧			
サーボ モータ	FANUCの場合 MITSUBISHIの場合	回転軸	傾斜軸	回転軸	傾斜軸	回転軸	傾斜軸
		α 8i HF-104T	α 8i HF-154T	α 8i HF-154T	α 12i HF-204S	α 8i HF-154T	α 22i HF-354S
総減速比		1:90	1:120	1:120	1:150	1:144	1:180
テーブル最高回転数	min ⁻¹	25	16.6	16.6	11.1	16.6	11.1
積載質量	水平時	Kg	200	200	200	300	300
	傾斜時 (0~90°)	Kg	100	100	150	150	250
傾斜可搬 モーメント	WxL	Kg-m	10	10	20	20	30
クランプ トルク	F	Kg	1600	1600	2000	2000	3000
	FxL	kg-m	70	70	118	118	200
	FxL	kg-m	140	140	188	188	250
許容ワークイナーシャ		kg-cm.s ²	26	26	43	43	96
最小設定単位	deg.	0.001°		0.001°		0.001°	
割出精度	sec	20"	60"	15"	60"	15"	60"
再現精度	sec	6"	8"	6"	8"	6"	8"
傾斜角度	deg.	-30~+120		-30~+120		-30~+120	
製品質量(サーボモータなし)	Kg	500	500	940	940	1300	1300
ウォームギア強度(回転軸)	Kg.m	47	47	78	78	170	170

DV / DX Series

DDモータ仕様 CNC 円テーブル

DV-210P

DV-255H

DX-320H



DX - 255H

X ヨコ、タテ置き
V タテ置き
 DDモータ

テーブルサイズ
 油圧ブレーキ

- 回転速度を150 min⁻¹に超え、インペラ作り及び研磨加工に最適。
- 間接駆動機構無し、全体の慣量を低減可能、高速回転を実現。
- 高精度エンコードが搭載、高精度位置決め対応可能。
- ノーバックラッシュ、製品加工精度及び表面粗さの改善可能。
- 直接駆動、消耗ゼロ。

仕様

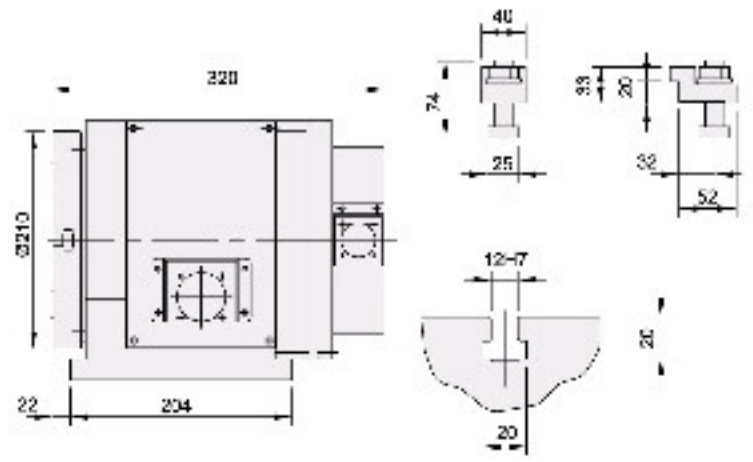
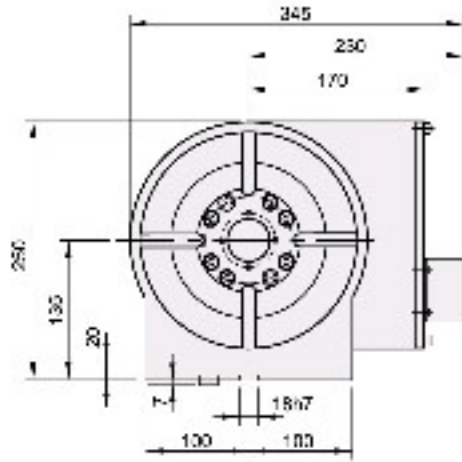
型式	単位	DV-210P	DV-255PⅡ	DV-255H	DX-320H
テーブル直径	mm	Ø210	Ø255	Ø255	Ø320
センター口元穴	mm	Ø40H7	Ø40H7	Ø50H7	Ø60H7
センター貫通穴	mm	-	-	-	-
テーブル高さ (ヨコ置き)	mm	-	-	-	265
センターハイト (タテ置き)	mm	135	160	160	220
テーブルT溝幅	mm	12H7	12H7	12H7	14H7
ガイドブロック幅	mm	18	18	18	18
クランプ方式	Kg/cm ²	5~7 / 空圧	5~7 / 空圧	5~7 / 空圧*	50 / 空圧
クランプトルク	Kg.m	45	40	40	80
総減速比		ダイレクトドライブ	ダイレクトドライブ	ダイレクトドライブ	ダイレクトドライブ
テーブル最高回転数	min ⁻¹	100	100	100	150
容許ワークイナーシャ	Kg.cm.s ²	1.9	-	6.22	19.6
最小設定単位	deg.	0.001°	0.001°	0.001°	0.001
割出精度	sec.	±5	±10	±10	±5
再現精度	sec.	4	4	4	4
製品質量 (サーボモータなし)	Kg	60	70	135	200
積載質量	タテ置き時	Kg	35	75	75
	ヨコ置き時	Kg	-	-	-
	テーブルストック使用時	Kg	70	150	150
容許負荷 (テーブルクランプ時)	F	Kg	1400	1400	1400
	FXL	Kg.m	102	102	102
	FXL	Kg.m	45	40	40
連続切削トルク	Kg.m	1.84 / 3.68	5.5	5.61	5.25 / 10.5
冷却方式		空冷式 / 油冷式			

備考 1. DDモータ仕様はコントローラシステムにより異なります。別途にご相談ください。
 2. 割出精度はエンコーダーにより異なります。
 3. コンパクトDV-255PはFANUC及びMITSUBISHIのために設計します。

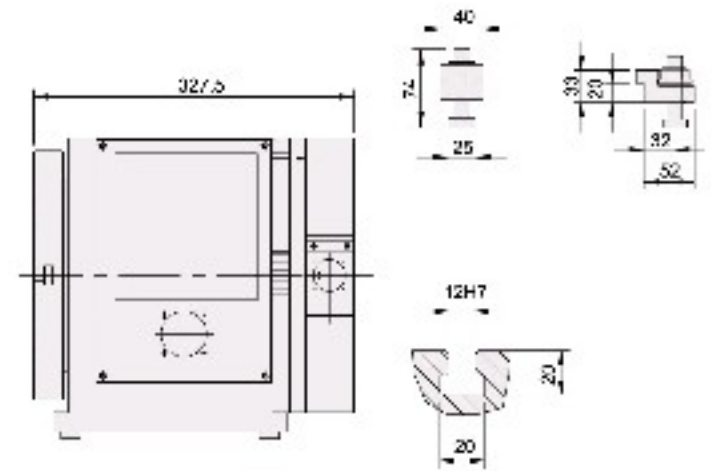
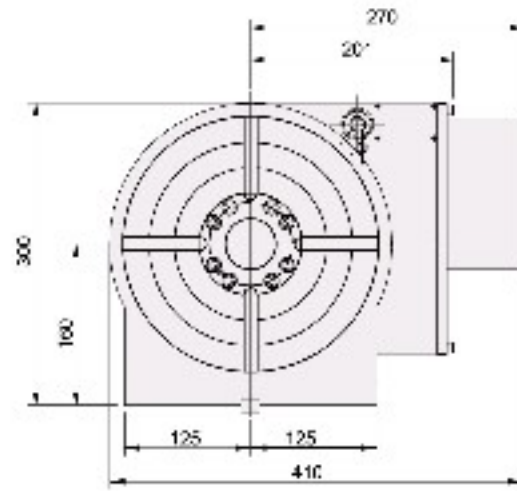
*内蔵エアブラスター。

寸法図

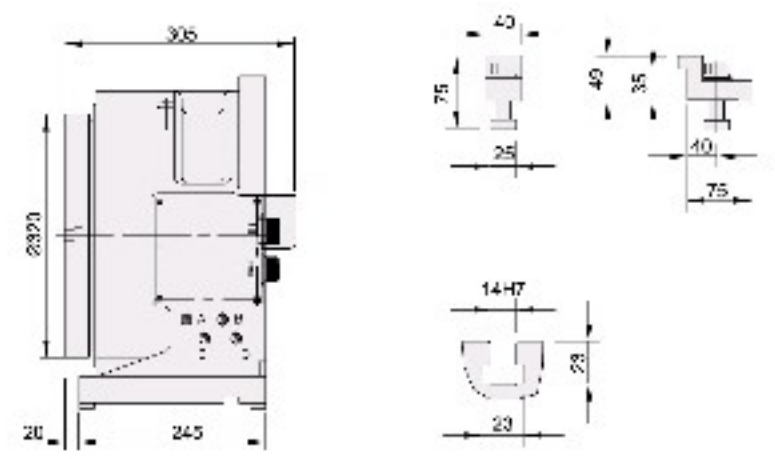
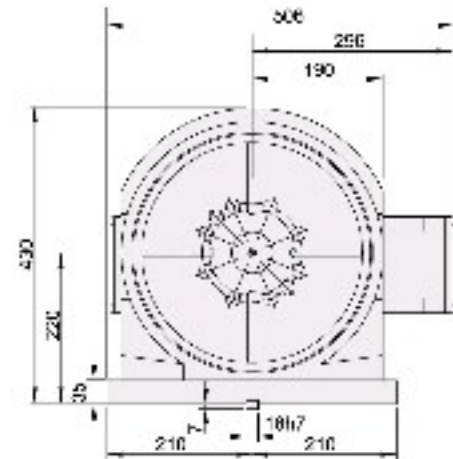
DV-210P



DV-255H/DV-255PⅡ



DX-320H



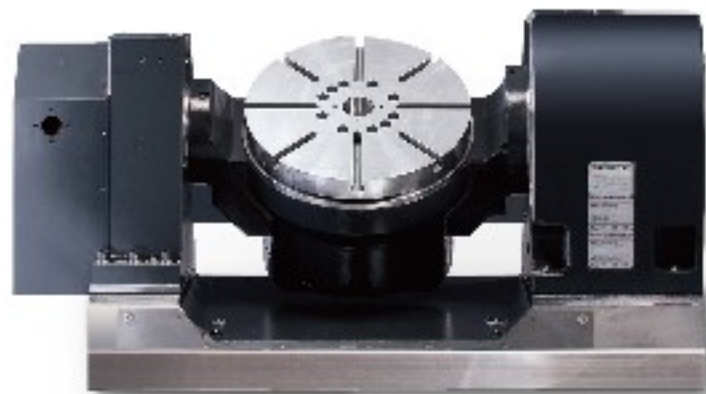
DF-400H

DDモータ仕様CNC円テーブル

DF - 400H

DF: DDモータ
 400: テーブルサイズ
 H: 油圧ブレーキ

ヨコ、タテ置き



カスタムメッド

RX / RH Series

油圧型割出台 (立横兼用タイプ)

RX-255H	RX-350H	RX-500H
RH-340H	RH-470H	RH-600H



R X - 2 5 5 H

油圧ブレーキ
テーブルサイズ
X ヨコ、タテ置き
H ヨコ置き
ローラギアカム

- 3枚組みハースカップリング使用。
- サーボモータを使わずにコストダウン可能。
- 強クランプ機構付、重切削に最適。
- 特殊等分割出精度も対応可能。
- 高精度の割出機構使用、累積公差なし、高精度加工に最適。
- 接続ケーブルの位置関係：電線類の接続方向は立横対応可能。スタンダードタイプは立型とする。



RX-200H
カスタムメッド



RH-470H

仕様

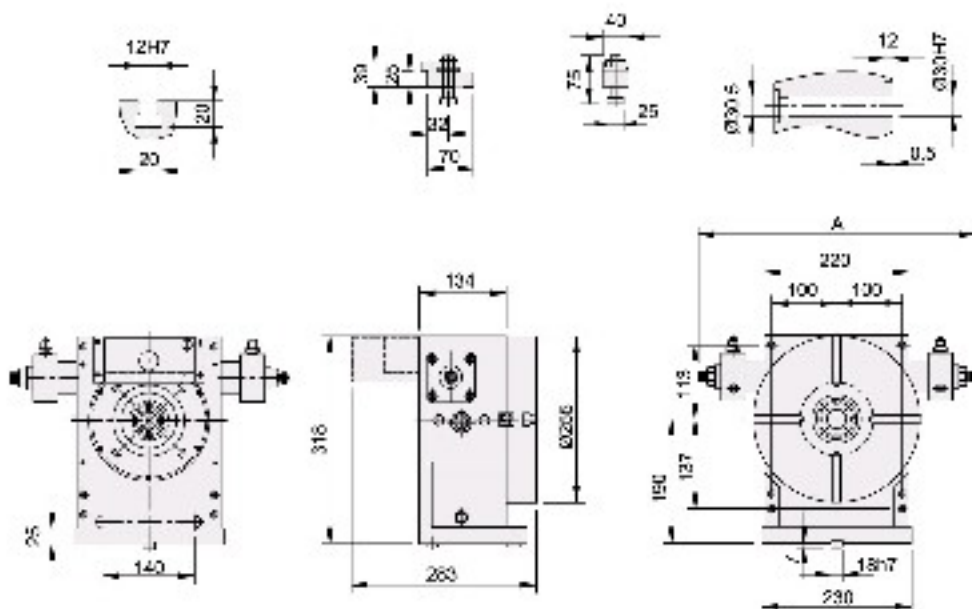
型式	単位	RX-255H	RX-350H	RX-500H	
テーブル直径	mm	Ø255	Ø350	Ø500	
テーブル高さ	タテ置き	mm	318	385	560
	ヨコ置き	mm	180	220	250
センター口元穴		Ø30H7 x 12L	Ø30H7 x 12L	Ø60H7 x 12L	
センター貫通穴	mm	Ø30.5	Ø40	Ø41	
割出角度設定		2, 3, 4, 6, 8, 12, 24			
回転方向		時計回り又は反時計回り			
割出位置決め		3枚組みハースカップリング			
割出精度	Sec.	±5			
最大圧力	Kg/cm ²	35	35	35	
最大クランプトルク	Kg	1400	1600	4000	
積載質量	タテ置き時	Kg	110	200	250
	ヨコ置き時	Kg	200	400	500
容許ワークイナーシャ	Kg/m ²	35	90	180	
最大トルク	Kg.m	42	60	90	
製品質量	Kg	65	130	300	
軍用アダプター仕様		MS-3108A20-29			

寸法図

RX-255H



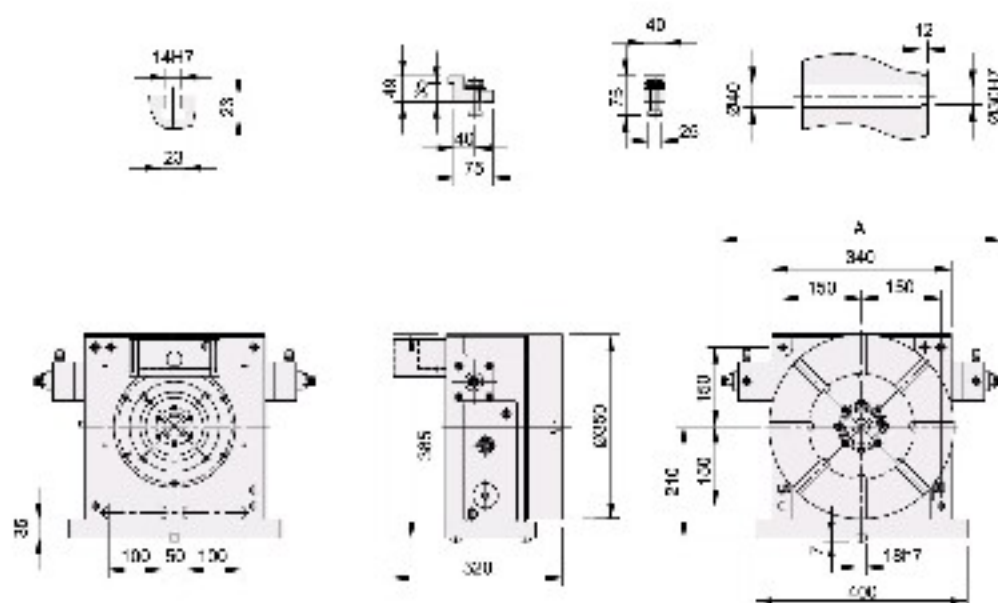
	A
2 割出	542
3 割出	428
4 割出	368
6 割出	338
8 割出	323
12 割出	310
24 割出	272



RX-350H



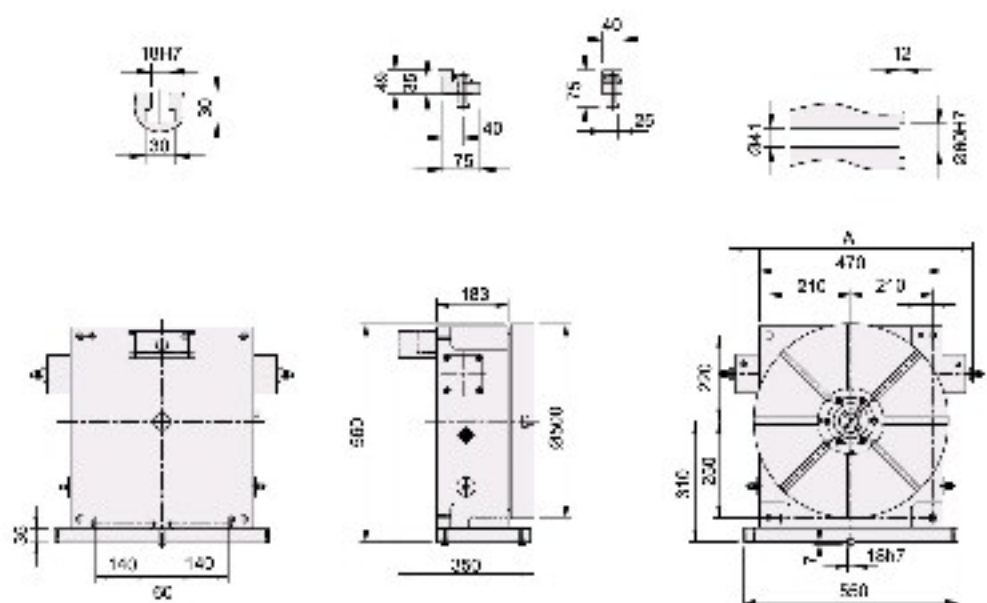
	A
2 割出	706
3 割出	560
4 割出	525
6 割出	486
8 割出	486
12 割出	486
24 割出	486



RX-500H



	A
2 割出	930
3 割出	710
4 割出	600
6 割出	600
8 割出	600
12 割出	600
24 割出	600



備考 RH-340H、RH-470H、RH-600Hの図面がございます。別途ご相談ください。

ST Series

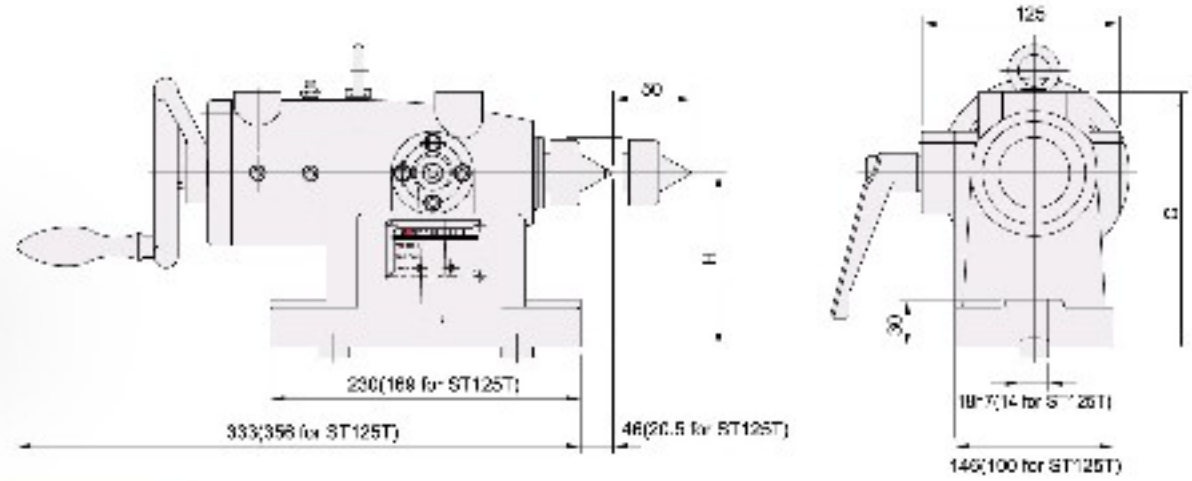
手動式テールストック

ST-170TP

ST-125(T)	ST-170(T)	ST-210(T)
ST-125TP	ST-170TP	ST-210TP
ST-255(T)	ST-320(T)	ST-400(T)
ST-255TH	ST-320TH	ST-400TH

- P 空圧駆動
- H 油圧駆動
- 固定式
- T 着脱式

センターハイト
テールストック

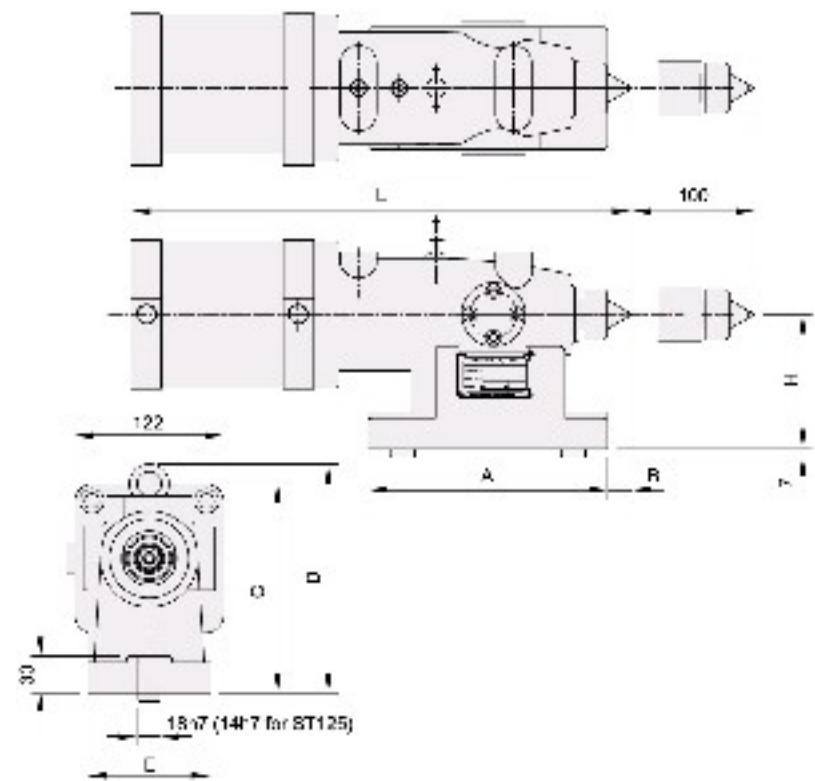


空圧テールストック



手動空圧式
スイッチバルブ
(オプション)

型式	ST125T	ST170T	ST210T	ST255T	ST320T	ST400T
H	110	135	160	190	210	255
C	161	183	208	238	258	306
重量 (Kg)	24	26	28	31	30	31



油圧テールストック



手動油圧式
スイッチバルブ
(オプション)

型式	ST125TP	ST170TP	ST210TP	ST255TH	ST320TH	ST400TH
H	110	135	160	190	210	255
C	171	196	238	238	258	306
A	196	230	230	230	230	230
B	23	48.5	48.5	48.5	48.5	48.5
D	191	216	241	271	291	336
E	100	146	146	146	146	146
L	416.5	416.5	416.5	392	392	392
重量 (Kg)	24	26	28	36	35	36

備考 センター推力は、油圧 20kg/cm² 投入時の力を示します。

SR Series

サポートテーブル

SR-125P

SR-170P

SR-210P

SR-255H

SR-320H

SR-400H

SR - 170 P

P 空圧駆動

H 油圧駆動

センターハイト

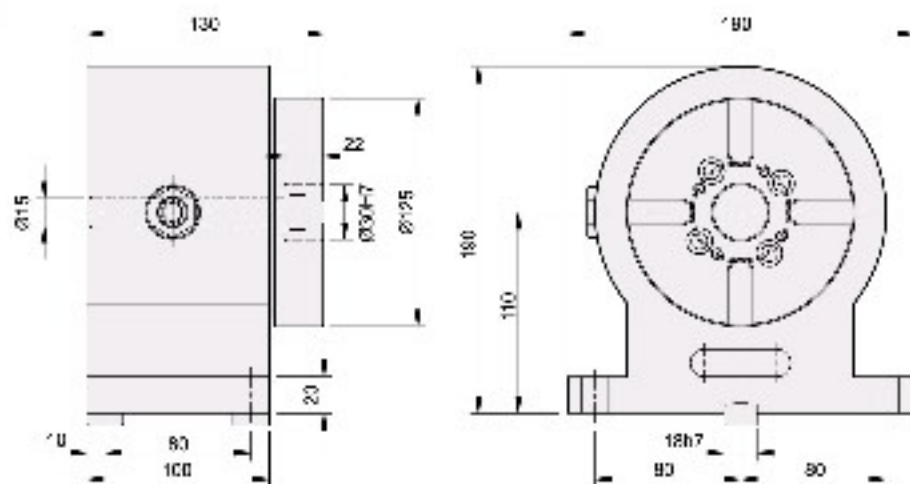
テールスピンドル



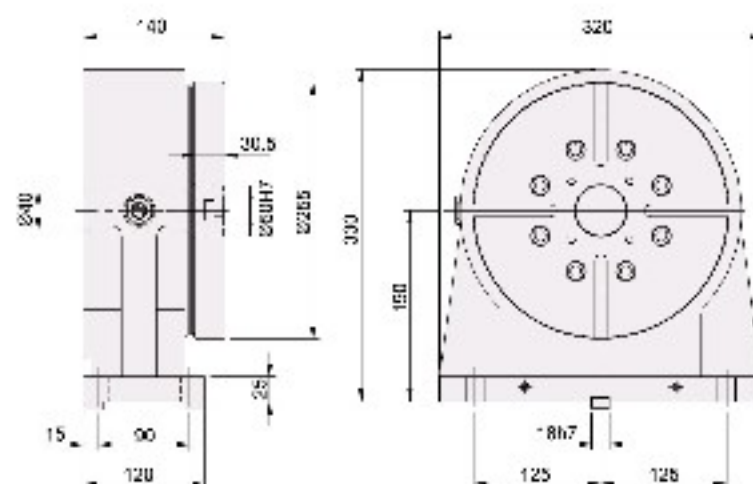
型式	SR125P	SR170P	SR210P	SR255H	SR320H	SR400H
重量(Kg)	20	28	32	55	75	150

寸法図

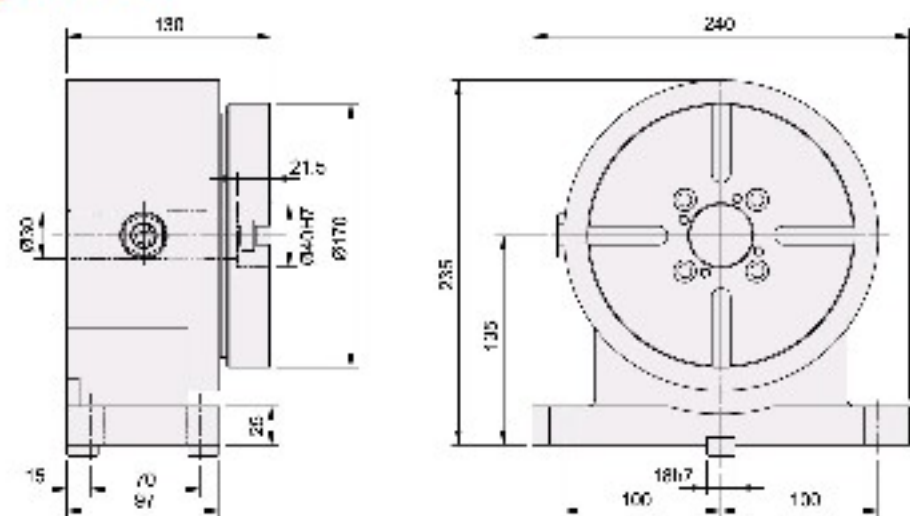
SR-125P



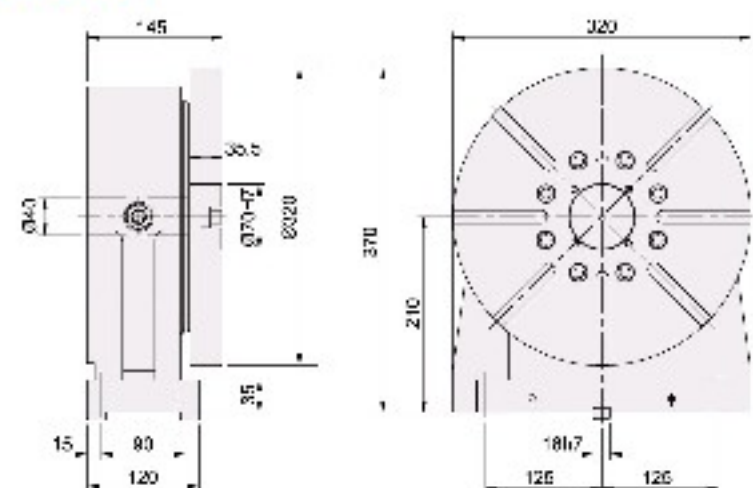
SR-255H



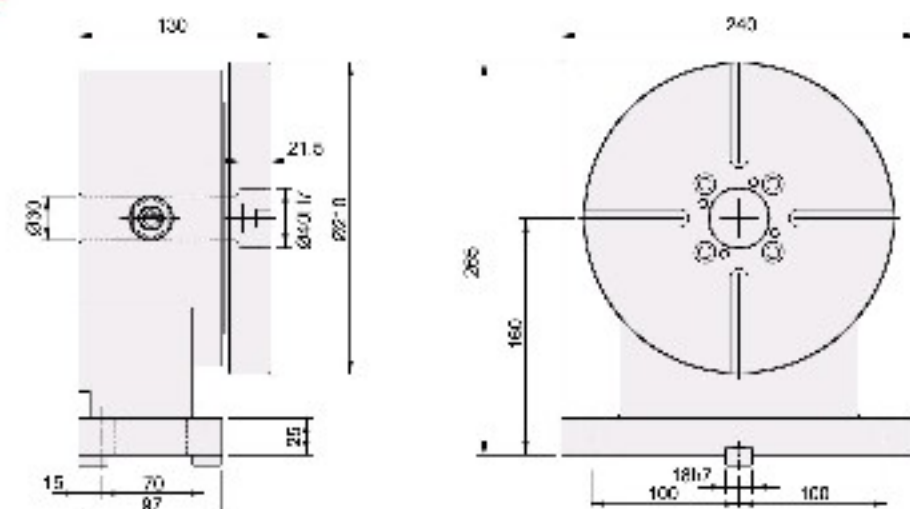
SR-170P



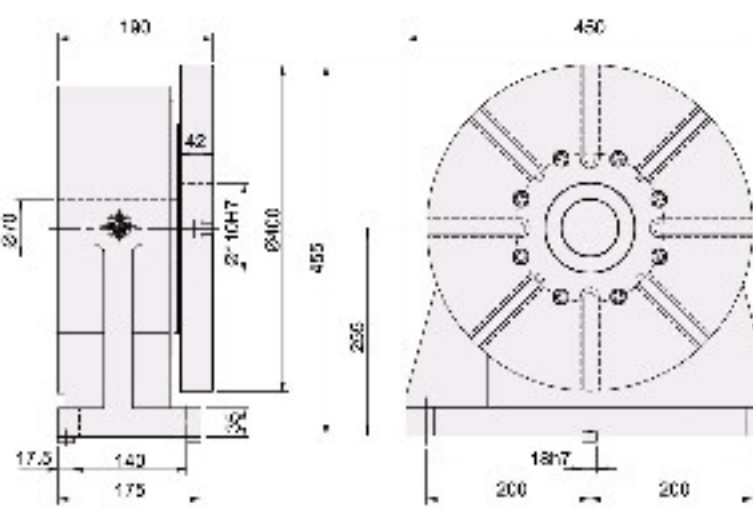
SR-320H



SR-210P



SR-400H



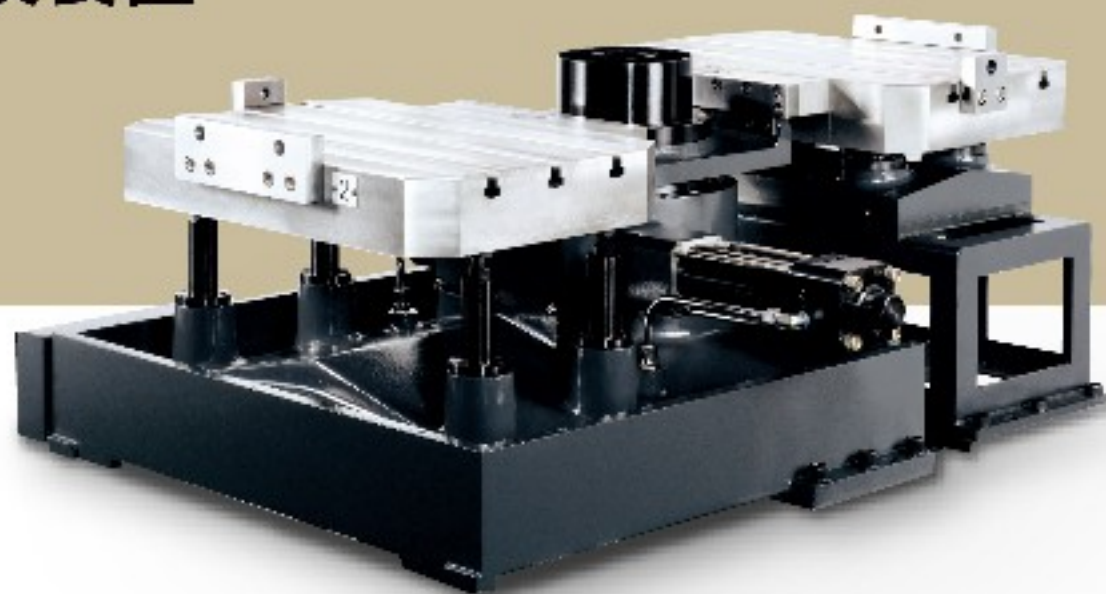
CVR Series

自動パレット交換装置

CVR-600

CVR-850

CVR-10D



C V R - 6 0 0

パレットサイズ

R ラック

W ウォームギア

C ローラギアカム

CV ダブルパレットシステム(Cタイプ)

SV シングルパレットシステム(トラベリングコラムタイプ)

- 高負荷能力。油圧駆動、二つパレット付、パレット毎に300キロ負荷可能、タクトタイム7秒。
- 高再現精度、高精度円錐位置決めブロック使用。作業安定性及び再現精度 ±0.005mm以内に確保可能。
- 機構シンプル化、信頼性が高い、コスト低減。
- 組立容易、防水仕様自動パレット交換装置をベースに取り付け、簡単に組立可能。省スペース対応。
- 生産能力向上、複数パレット追加可能。

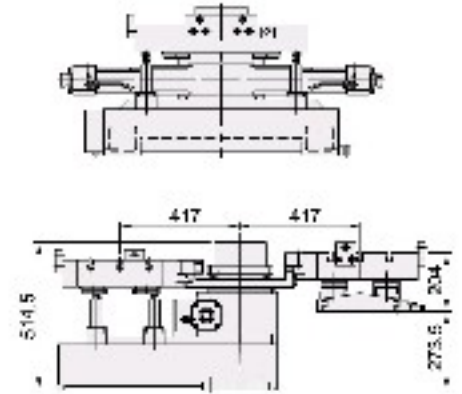
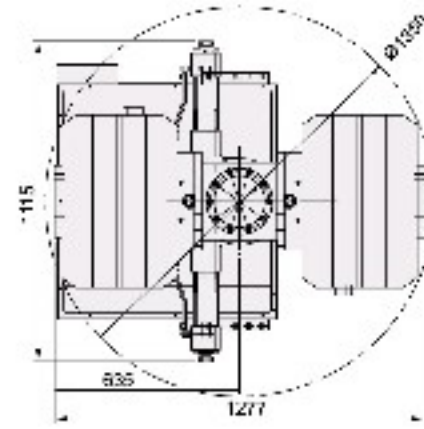
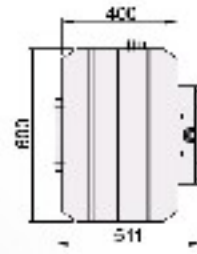
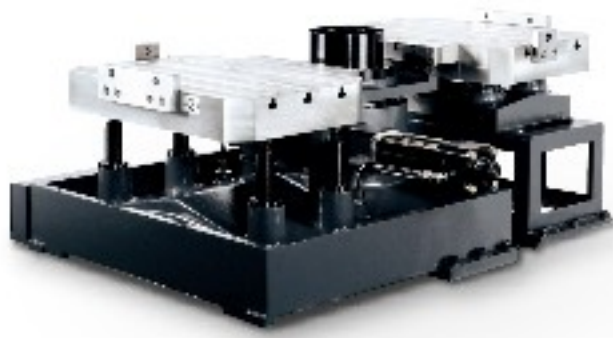
仕様

型式	単位	CVR-600	CVR-850	CVR-10D	
パレットサイズ	mm	600 x 400	850 x 500	1000 x 500	
パレット台数		2	2	2	
パレット交換方法		180°回転	180°回転	180°回転	
T溝幅	mm	14H8	18H8	18H8	
駆動システム		油圧	油圧	油圧	
油圧圧力源	Kg/cm ²	60	60	60	
クランプフォース	Kg	3760	3760	3760	
切削能力	Kg.m	240	300	300	
パレット位置決め方法		テーパコーン	テーパコーン	テーパコーン	
許容負荷重量	Kg	200 x 2	300 x 2	300 x 2	
リフティングフォース	Kg	3600	3600	3600	
実量(N.W.)	パレット交換機構	Kg	450	550	550
	パレット	Kg	110 x 2	190 x 2	220 x 2
	サブパレット	Kg	60	105	105

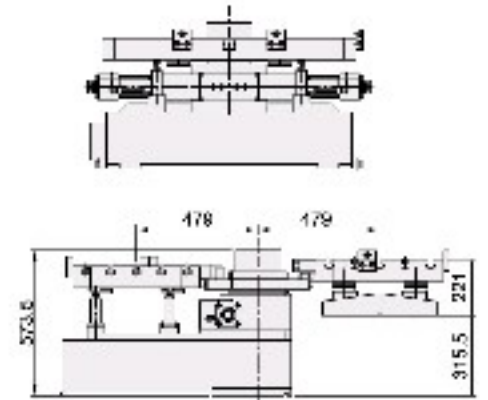
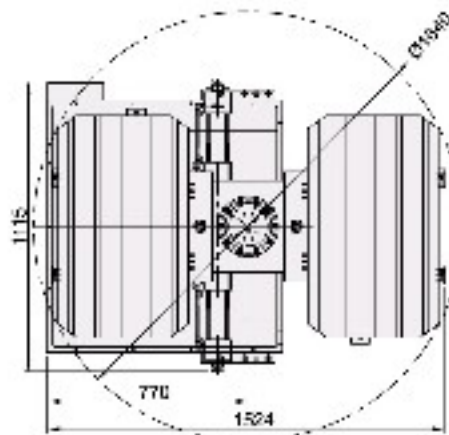
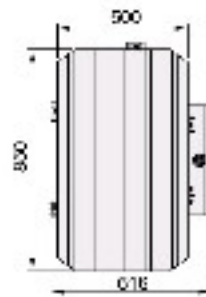
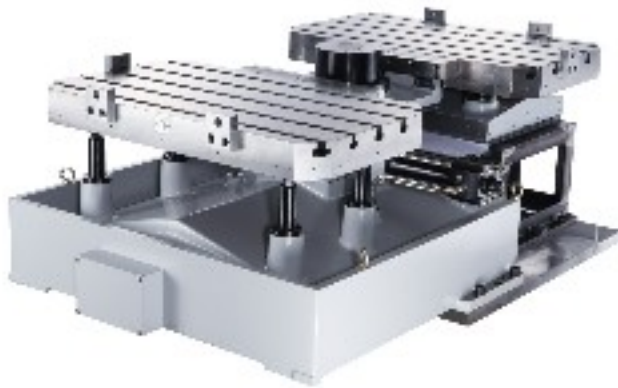
備考 パレット交換時間はポンプ流量の違いにより異なります。別途にご相談ください。

寸法図

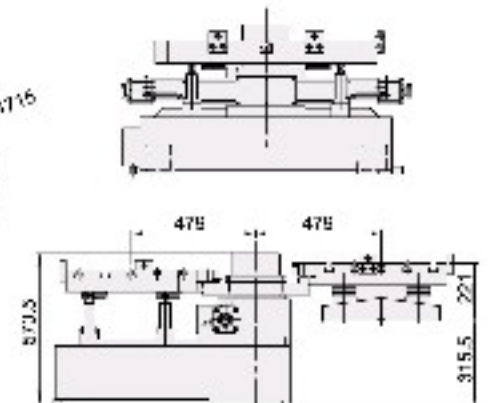
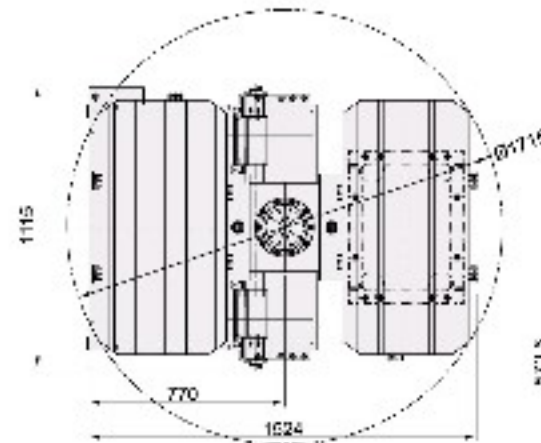
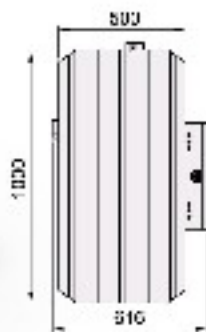
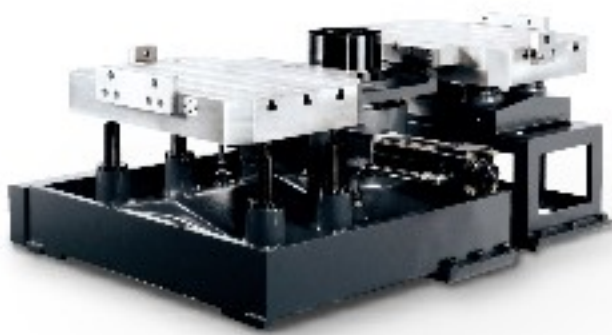
CVR-600



CVR-850



CVR-10D



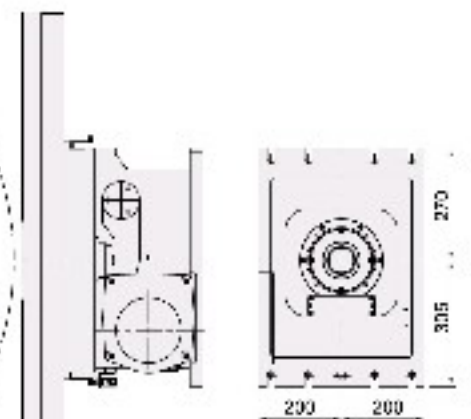
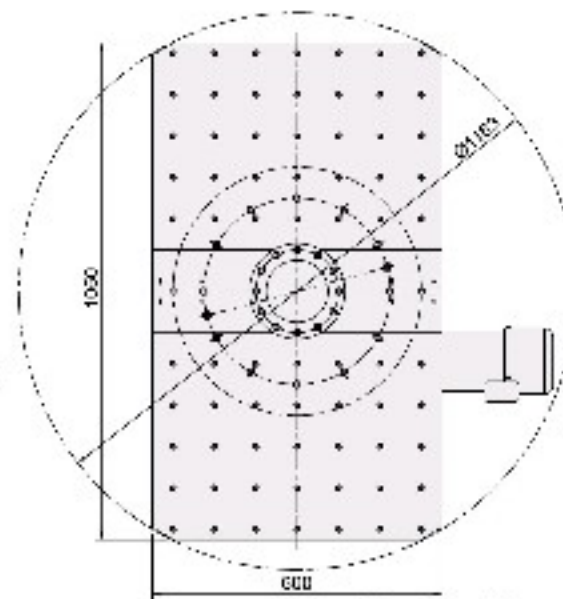
SVC Series

自動パレット交換装置 (ローラギアカム)

SVC-10D

パレットサイズ

- R ラック
- W ウォームギア
- C ローラギアカム
- CV ダブルパレットシステム(Cタイプ)
- SV シングルパレットシステム(トラベリングコラムタイプ)



カスタムメッド

SVC-700

SVC-12D

HH Series

横型割出台

HH-500HT

HH-630HT

HH-800HT



HH-500HT

ヨコ置き

2枚組みハースカップリングとウォームギアシステム
(1°/5°)の仕組み

テーブルサイズ

油圧ブレーキ

T 方形パレット
R 円形パレット



カスタムメッド

仕様

型式	単位	HH-500HT	HH-630HT	HH-800HT
テーブルサイズ	mm	500 x 500	630 x 630	800 x 800
センター穴	mm	Ø50H7	Ø50H7	Ø50H7
高さ	mm	280	320	360
テーブルT溝幅		18H7	18H7	22H7
等分割(割出角度設定)		1°/5°	1°/5°	1°/5°
総減速比		1:144	1:180	1:180
テーブル最高回転数	rpm	11.1	11.1	11.1
サーボモータ	FANUCの場合	α 12i / β 22is	α 12i / β 22is	α 22i / β 22is
	MITSUBISHIの場合	HF-204S	HF-204S	HF-354S
	SFTMFNSの場合	1FK7083	1FK7083	1FK7101
トルク	Kg.m	88	110	202
容許負荷	FXI	576	1575	1832
	FXL	997	2725	3169
クランプ方式	Kg/cm ²	50/油圧	50/油圧	50/油圧
割出精度	sec.	8	8	8
再現精度	sec.	2	2	2
積載質量	Kg	600	1200	3000
製品質量(サーボモータなし)	Kg	410	760	1100

HH Series

NO 検査事項

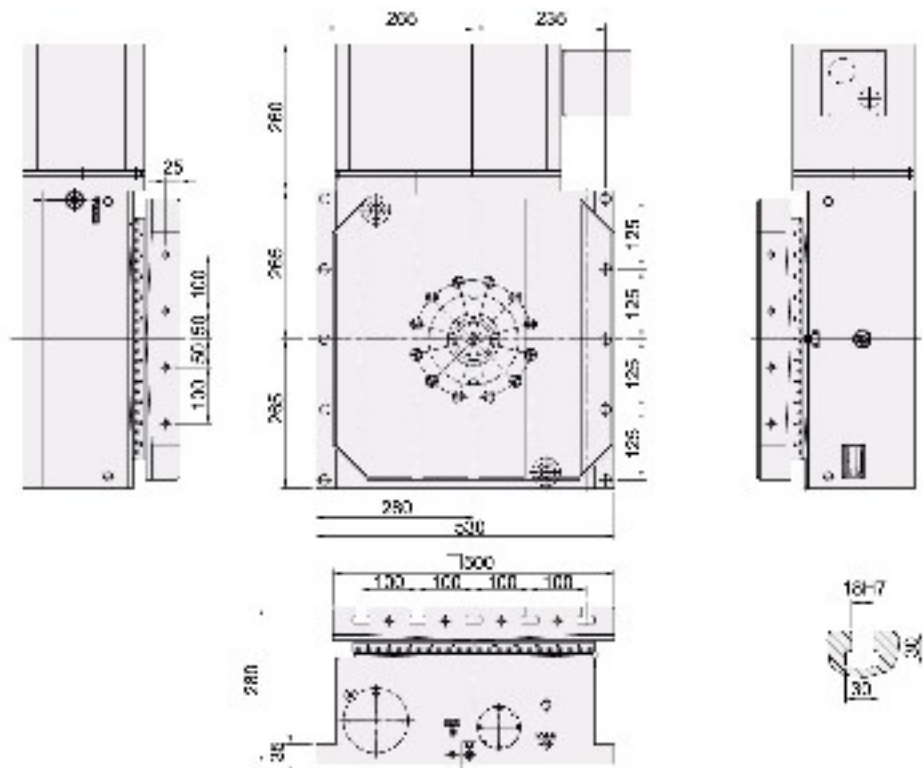
許容値

単位: mm

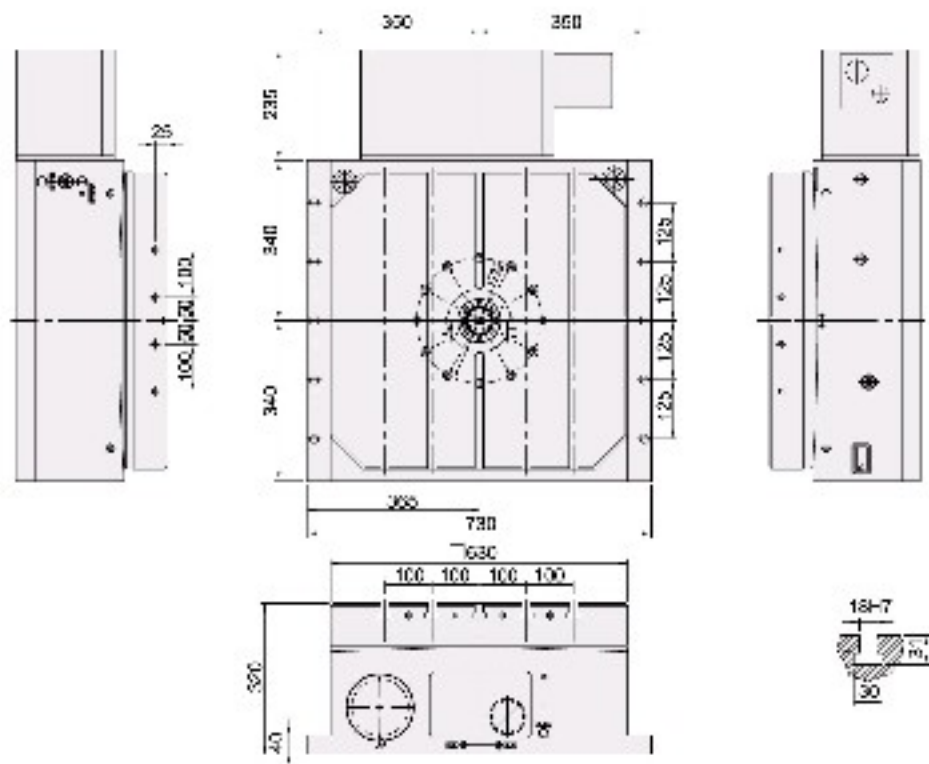
	HH-500H	HH-630H	HH-800H
1. テーブル基準穴の振れ	0.01	0.01	0.01
2. テーブル回転中における上面の振れ	0.015	0.015	0.015
3. テーブル上面の真直度	0.02	0.02	0.02
4. テーブルとテーブルベース底面との平行度	0.02	0.02	0.02
5. テーブル上面と側面ガイドブロックとの平行度	0.02	0.02	0.02
6. T溝容許誤差の平行度	0.02	0.02	0.02

寸法図

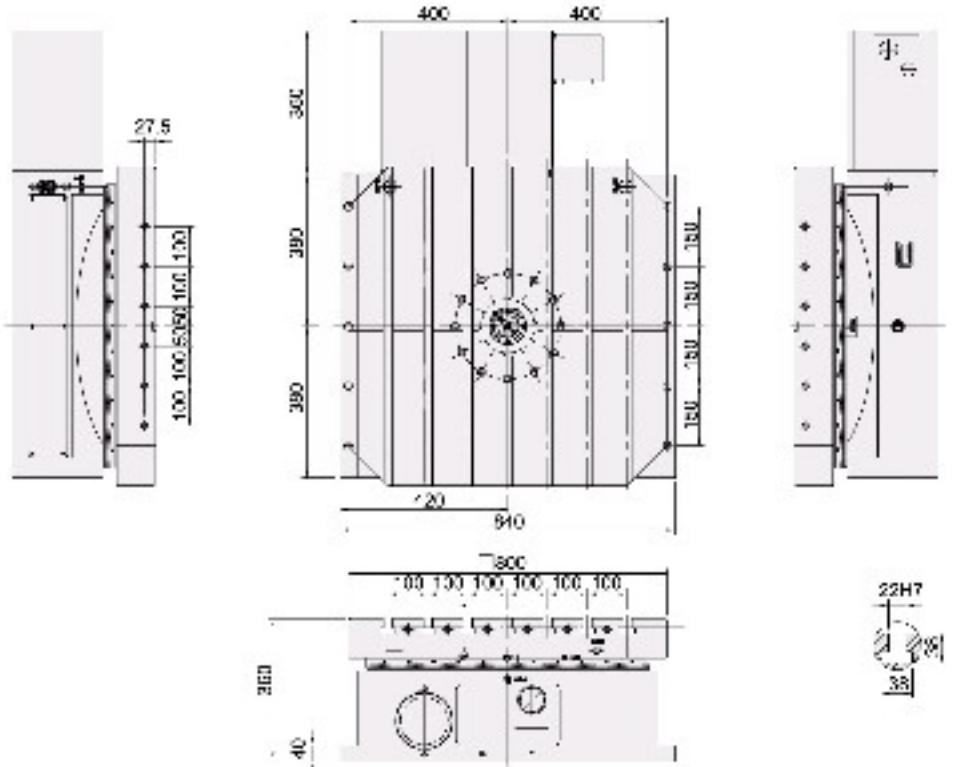
HH-500HT



HH-630HT



HH-800HT



GH Series

横型円テーブル

GH-500HT

GH-630HT

GH-800HT



GH - 500HT



カスタムメッド

仕様

型式	単位	GH-500HT	GH-630HT	GH-800HT	
テーブルサイズ	mm	500 x 500	630 x 630	800 x 800	
センター穴	mm	Ø50H7	Ø50H7	Ø50H7	
高さ	mm	280	320	360	
テーブルT溝幅	mm	18H7	18H7	22H7	
等分割(割出角度設定)		0.001°	0.001°	0.001°	
総減速比		1:144	1:180	1:180	
テーブル最高回転数	rpm	11.1	11.1	11.1	
サーボモーター	FANUCの場合	$\alpha 12i / \beta 22is$	$\alpha 22i / \beta 22is$	$\alpha 22i / \beta 22is$	
	MITSUBISHIの場合	HF-204S	HF-354S	HF-354S	
	SEIMENSの場合	1FK7083	1FK7101	1FK7101	
容許負荷	F _{XL}	Kg.m	400	850	1000
	F _{XL}	Kg.m	250	450	520
クランプ方式	Kg/cm ²	50 / 油圧	50 / 油圧	35 / 油圧	
割出精度	sec.	15	15	15	
再現精度	sec.	6	6	6	
積載質量	Kg	600	1200	3000	
製品質量(サーボモータなし)	Kg	450	750	1180	

GH Series

NO | 検査事項

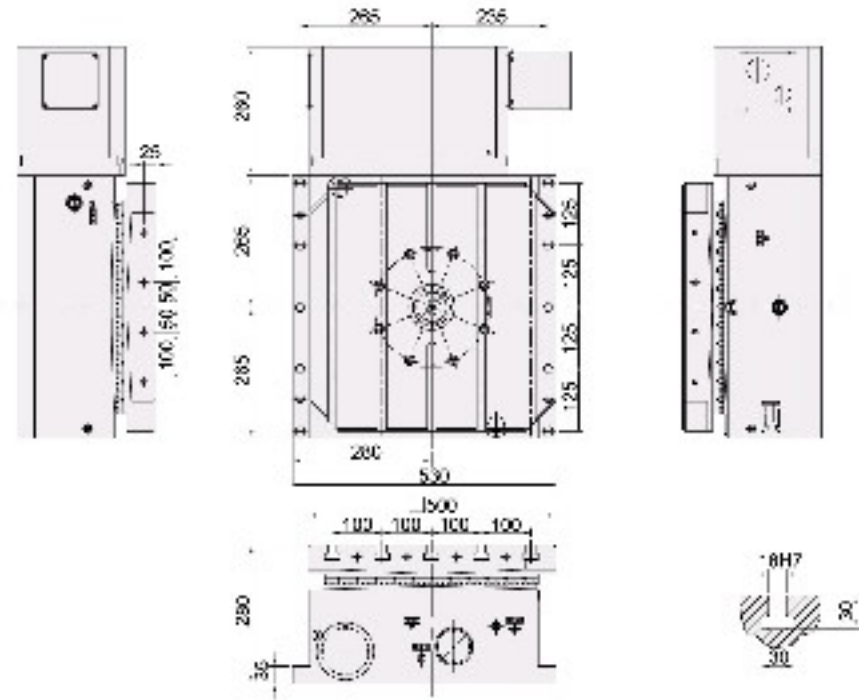
許容値

単位: mm

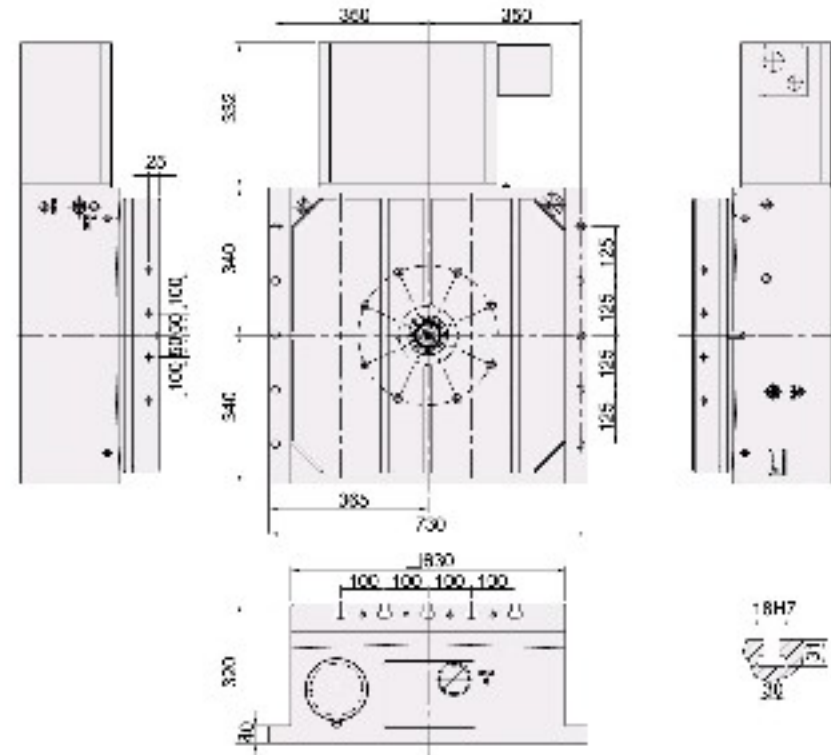
	GH-500H	GH-630H	GH-800H
1. テーブル基準穴の振れ	0.01	0.01	0.01
2. テーブル回転中における上面の振れ	0.015	0.015	0.015
3. テーブル上面の真直度	0.02	0.02	0.02
4. テーブルとテーブルベース底面との平行度	0.02	0.02	0.02
5. テーブル上面と側面ガイドブロックとの平行度	0.02	0.02	0.02
6. T溝容許誤差の平行度	0.02	0.02	0.02

寸法図

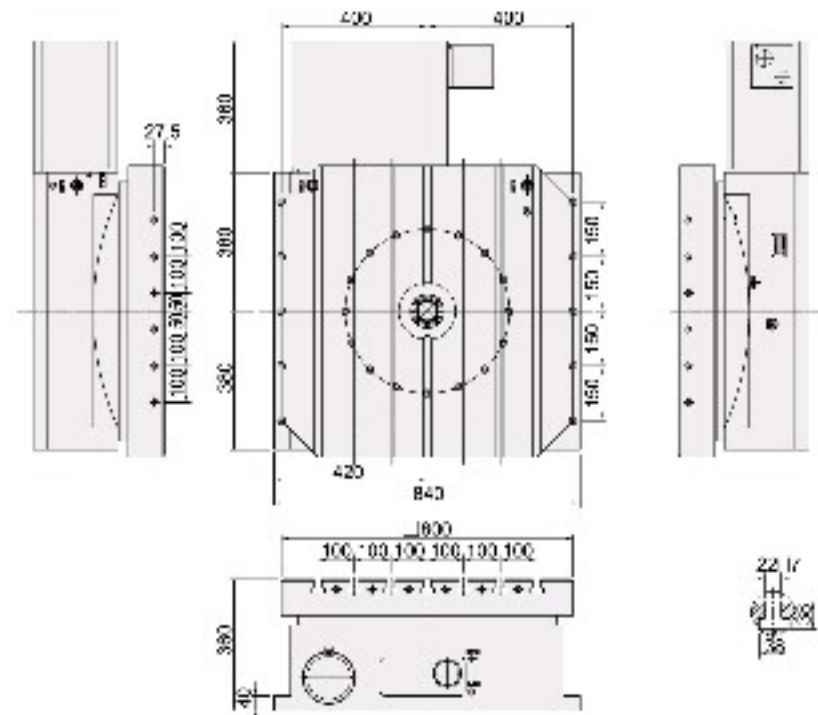
GH-500HT



GH-630HT



GH-800HT



HH-T2 Series

2パレットクランプ 装置組込型割出台

HH-501HT2

HH-630HT2

HH-631HT2

HH-800HT2



HH - 501HT(2)

ヨコ置き

2枚組みハースカップリングとウォームギアシステム(1°/5°)の仕組み

2パレット
パレットタイプ
油圧ブレーキ

0 スタンダードフラット(カスタムメッド)

1 ボールスクリュー用ナットブラケット付(スタンダード仕様)

テーブルサイズ

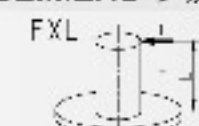



カスタムメッド



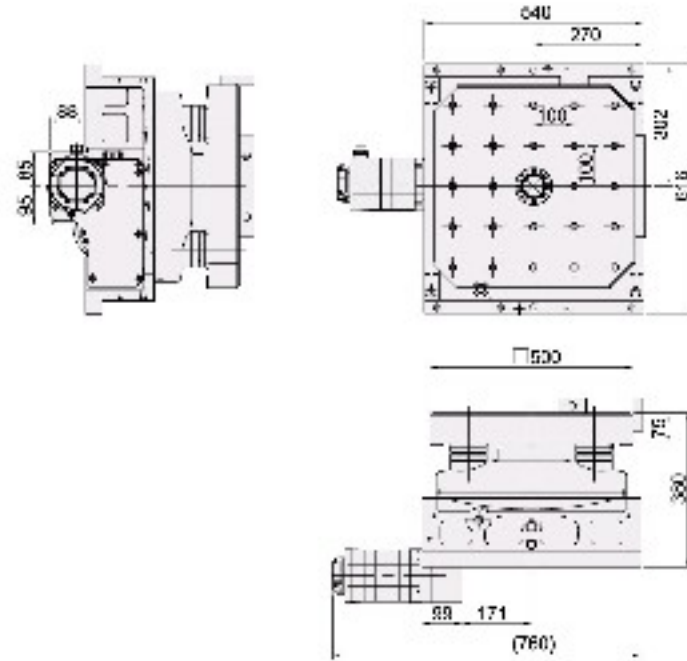
カスタムメッド

仕様

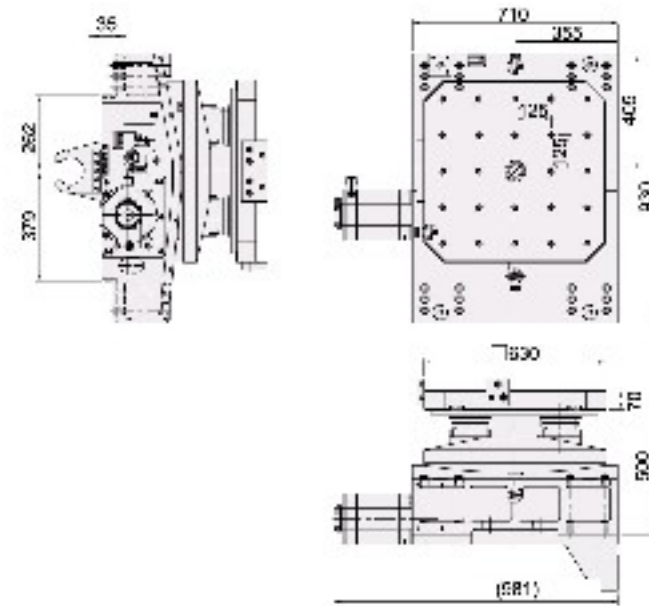
型式	単位	HH-501HT2	HH-630/631HT2	HH-800HT2
テーブルサイズ	mm	500 x 500	630 x 630	800 x 800
センター穴	mm	Ø50H7	Ø30H7	Ø50H7
高さ	mm	380	500 / 480	530
テーブルT溝幅	mm	-	-	-
等分割(割出角度設定)		1° / 5°	1° / 5°	1° / 5°
総減速比		1:144	1:180	1:180
テーブル最高回転数	rpm	16.6	11.1	11.1
サーボモータ	FANUCの場合	α 8i	α 12i	α 22i
	MITSUBISHIの場合	HF-154S	HF-204S	HF-354S
	SEIMENSの場合	1FK7063	1FK7083	1FK7101
容許負荷	 Kg.m	430	1260	1480
	 Kg.m	745	2180	2550
クランプ方式	Kg/cm ²	50 / 油圧	50 / 油圧	50 / 油圧
割出精度	sec.	8	8	8
再現精度	sec.	2	2	2
積載質量	Kg	600	1200	2000
製品質量(サーボモータなし)	Kg	520	1140/1075	1500

寸法図

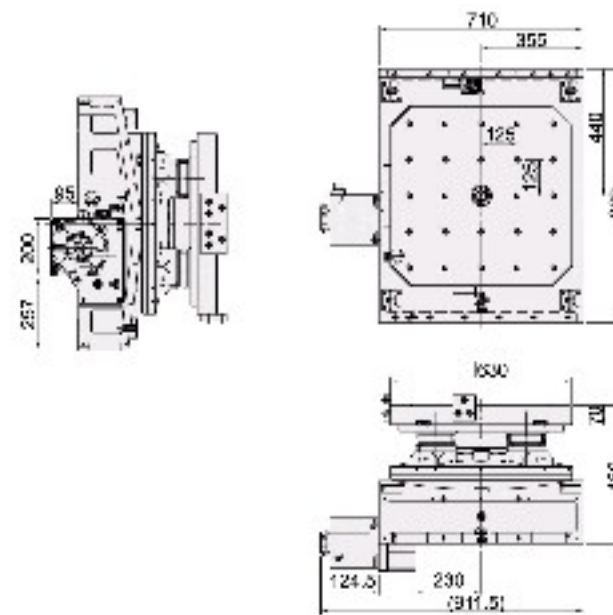
HH-501HT2



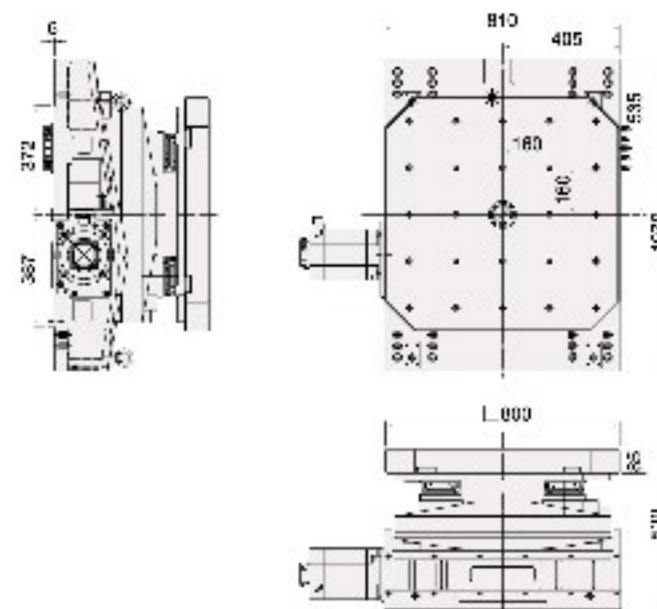
HH-630HT2



HH-631HT2



HH-800HT2



GH-T2 Series

パレットクランプ装置 組込型割出台

GH-501HT2

GHT-630HT2

GH-631HT2

GHT-800HT2



GH-501HT(2)

ヨコ置き

ウォームギアシステム (0.001°)

2パレット
パレットタイプ
油圧ブレーキ

0 ボールスクリュー用ナットブラケット付(カスタムメッド)

1 スタンダードフラット(スタンダード仕様)

テーブルサイズ

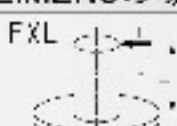



カスタムメッド



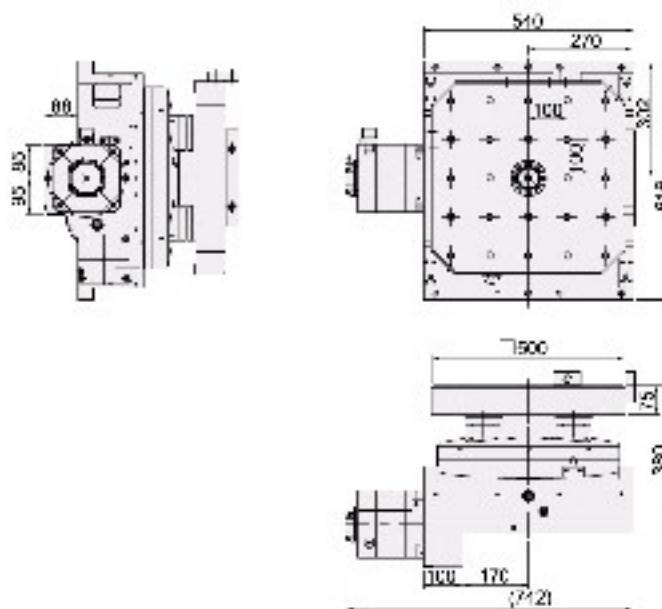
カスタムメッド

仕様

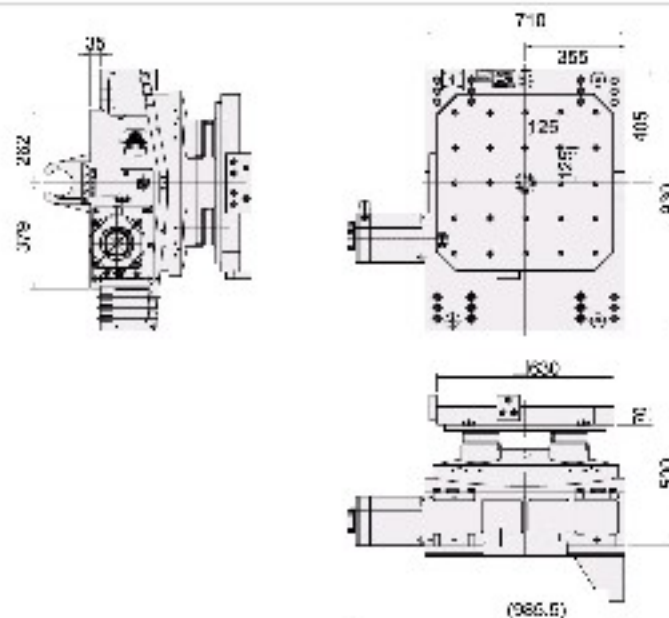
型式	単位	GH-501HT2	GH-630/631HT2	GH-800HT2	
テーブルサイズ	mm	500 x 500	630 x 630	800 x 800	
センター穴	mm	Ø50H7	Ø30H7	Ø50H7	
高さ	mm	380	500 / 480	530	
テーブルT満幅	mm	-	-	-	
等分割(割出角度設定)		0.001°	0.001°	0.001°	
総減速比		1:180	1:180	1:180	
テーブル最高回転数	rpm	16.6	11.1	11.1	
サーボモータ	FANUCの場合	α 12i	α 22i	α 22i	
	MITSUBISHIの場合	HF-204S	HF-354S	HF-354S	
	SEIMENSの場合	1FK7083	1FK7101	1FK7101	
容許負荷		Kg.m	400	680	800
		Kg.m	320	450	520
クランプ方式	Kg/cm ²	50 / 油圧	50 / 油圧	35 / 油圧	
割出精度	sec.	15	15	15	
再現精度	sec.	6	6	6	
積載質量	Kg	600	1200	2000	
製品質量(サーボモータなし)	Kg	525	1200/1120	1500	

寸法図

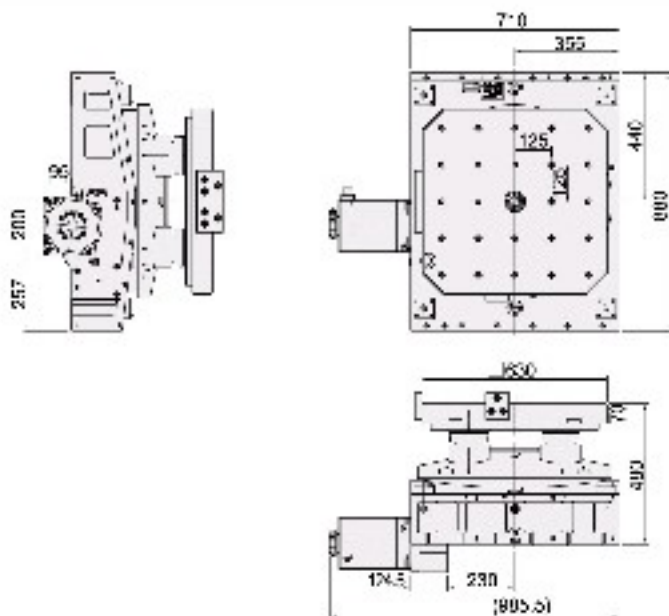
GH-501HT2



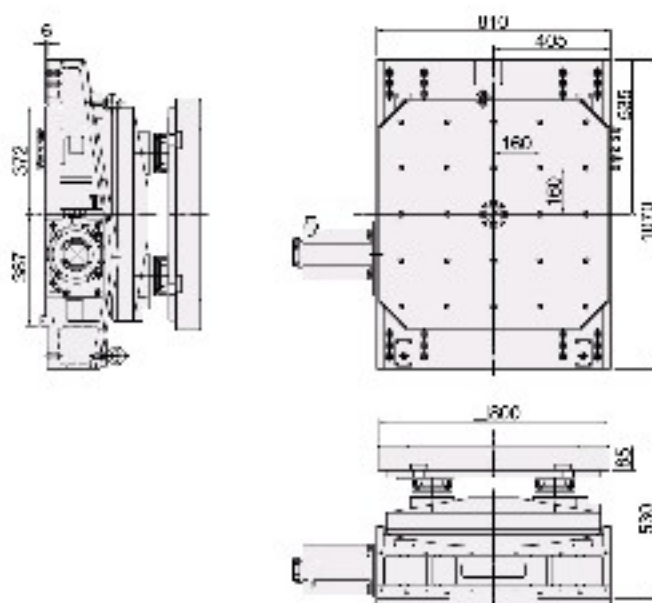
GH-630HT2



GH-631HT2



GH-800HT2



ACR Series

フォークタイプ

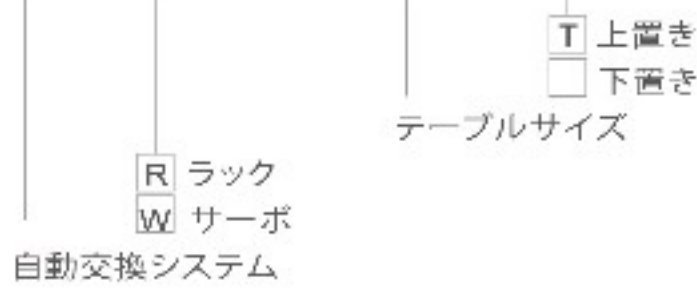
ACR-500T

ACR-630

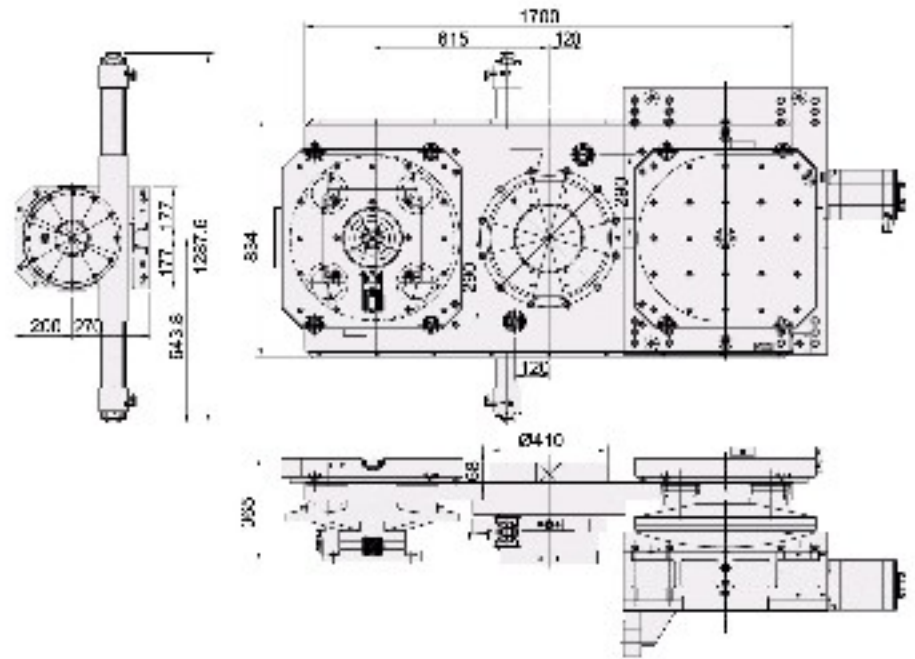
ACW-800



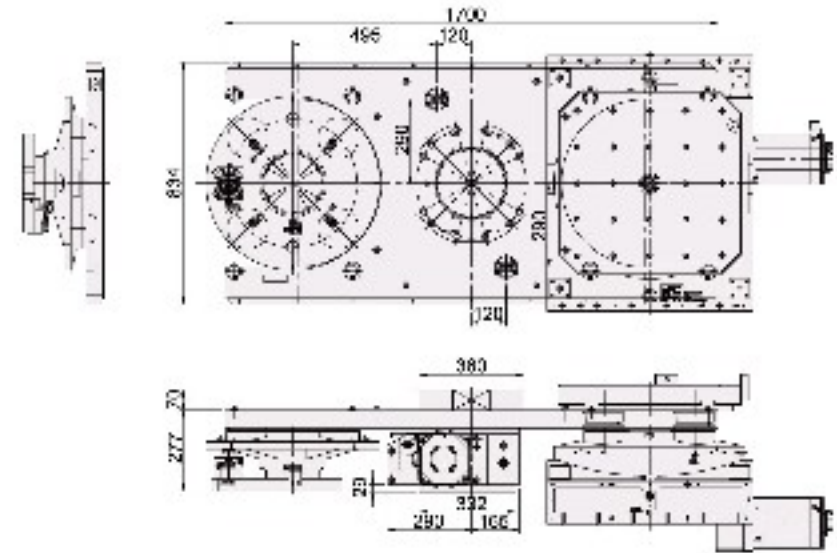
ACR - 630 (T)



HH-630HT2+ACR-630



GH-631HT2+ACW-630



仕様

型式

単位

ACR-500T

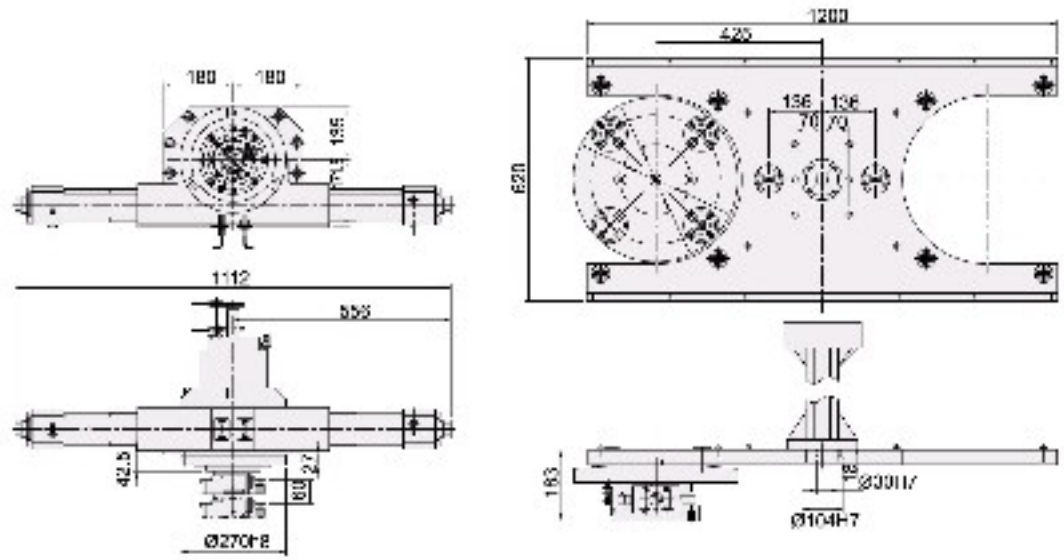
ACR-630/ACW-630

ACW-800

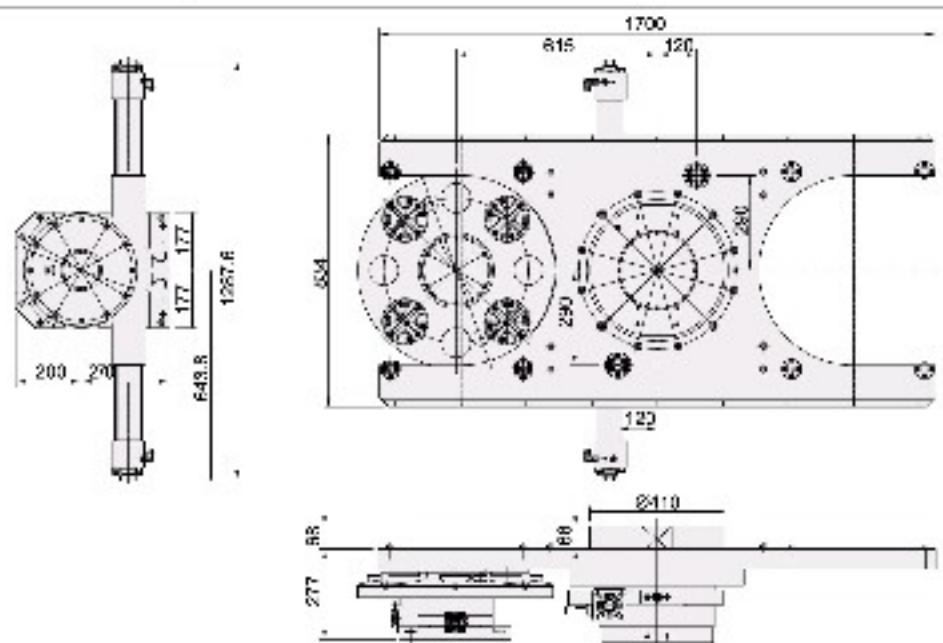
テーブルサイズ	mm	500 x 500	630 x 630	800 x 800
パレット台数		2	2	2
パレット交換方法		油圧で回転	油圧で回転 サーボで回転	サーボで回転 (ABS)
パレット交換角度	deg	180°	180°	180°
気圧圧力源	Kg/cm ²	5-6	5-6	5-6
油圧圧力源	Kg/cm ²	60	60	60
リフトストローク	mm	60	58	70
積載質量	Kg	500x2	1200x2	2000x2

寸法図

ACR-500T



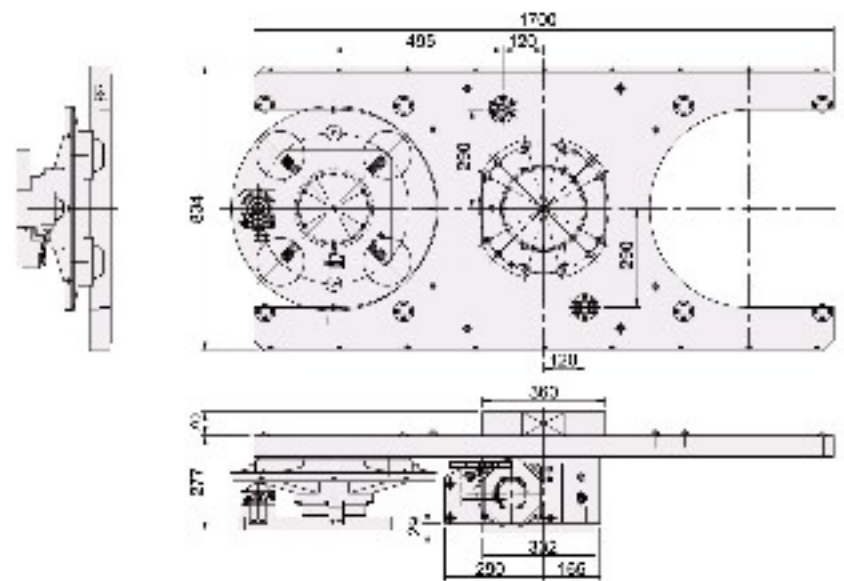
ACR-630



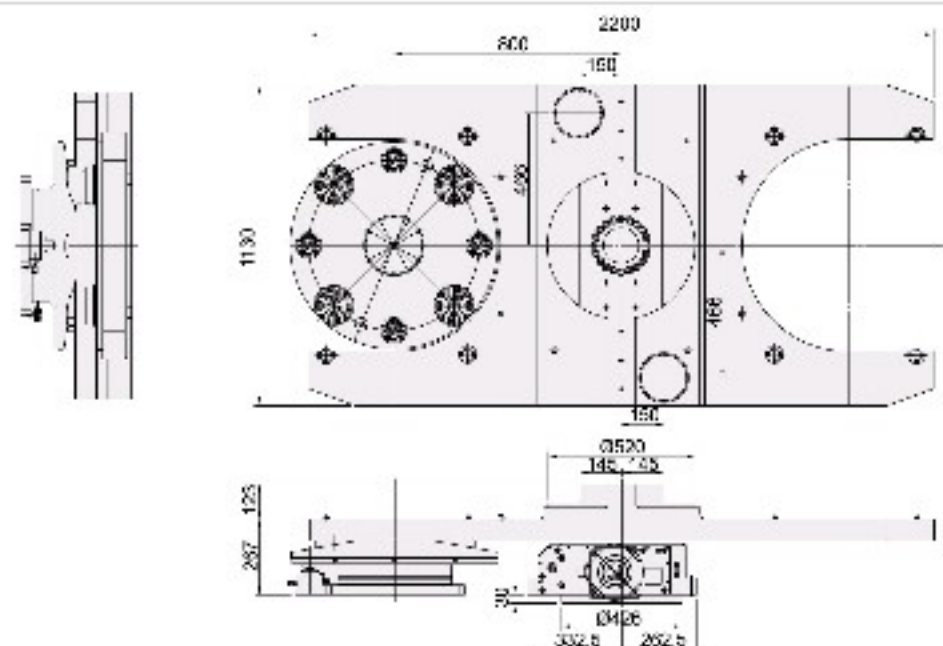
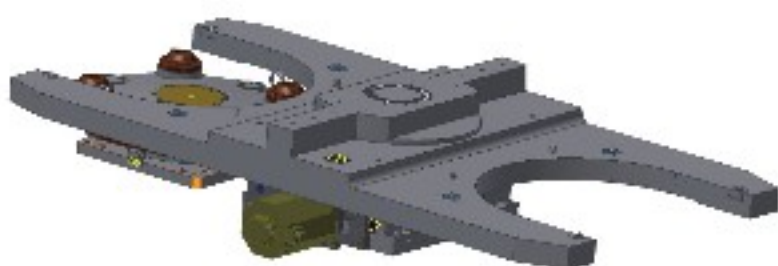
ACW-630



(パレットなし)



ACW-800



用語解説

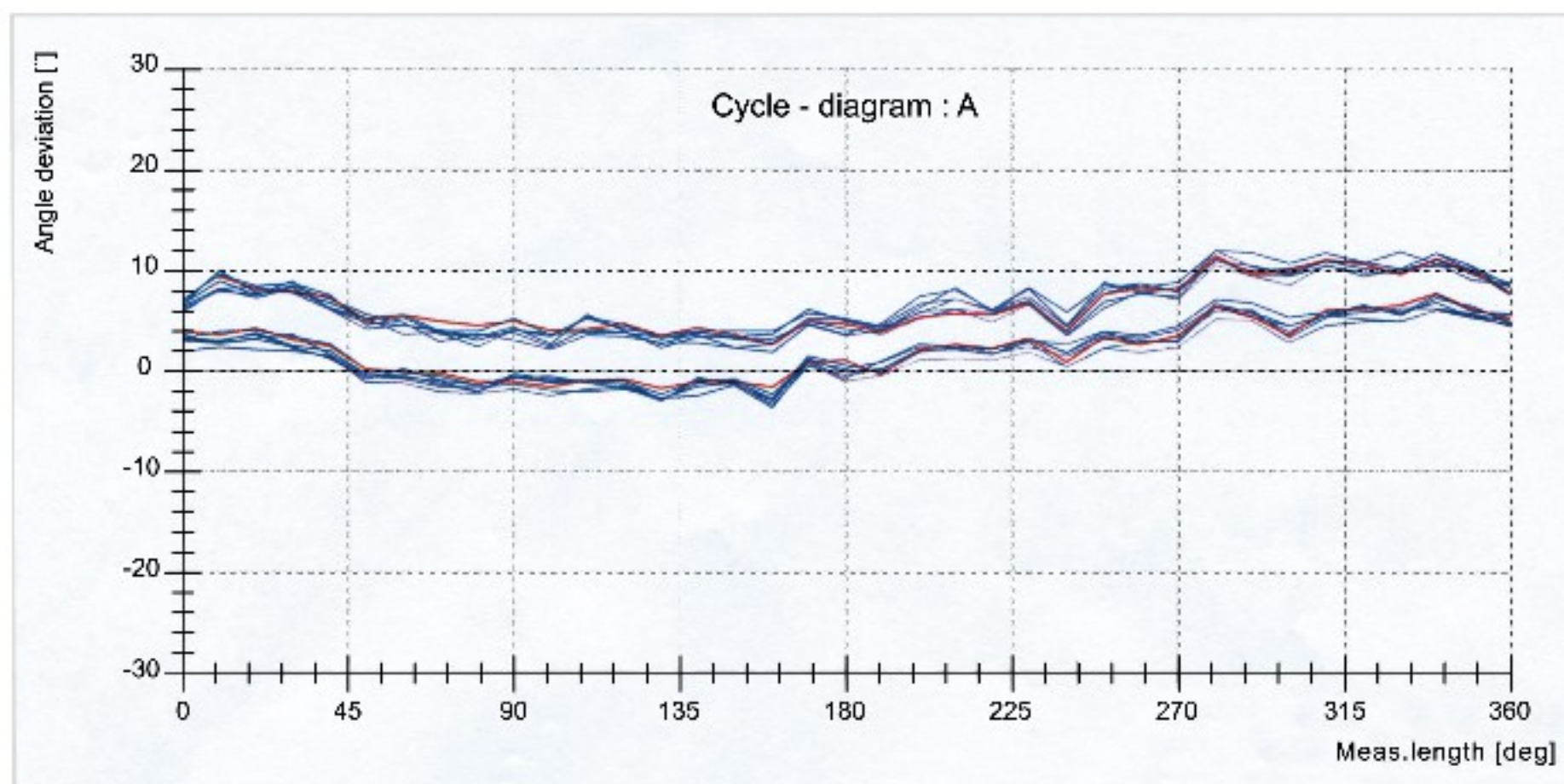
割出精度

ISO 230-2に示された精度検査方法は正転/逆転の繰返しで連続して5回回転を測定します。一方向位置決めの数値で計算する方法とします。

クランプトルク

クランプ機構によるクランプトルクを示し、ウォームギアによるセルフロックは含んでいません。カタログ値のクランプトルクは動作流体に定格圧力(油圧 50/空圧 35 kg/cm²、空圧 5kg/cm²)を供給した時の値です。

HEIDENHAIN ACCOM




再現精度

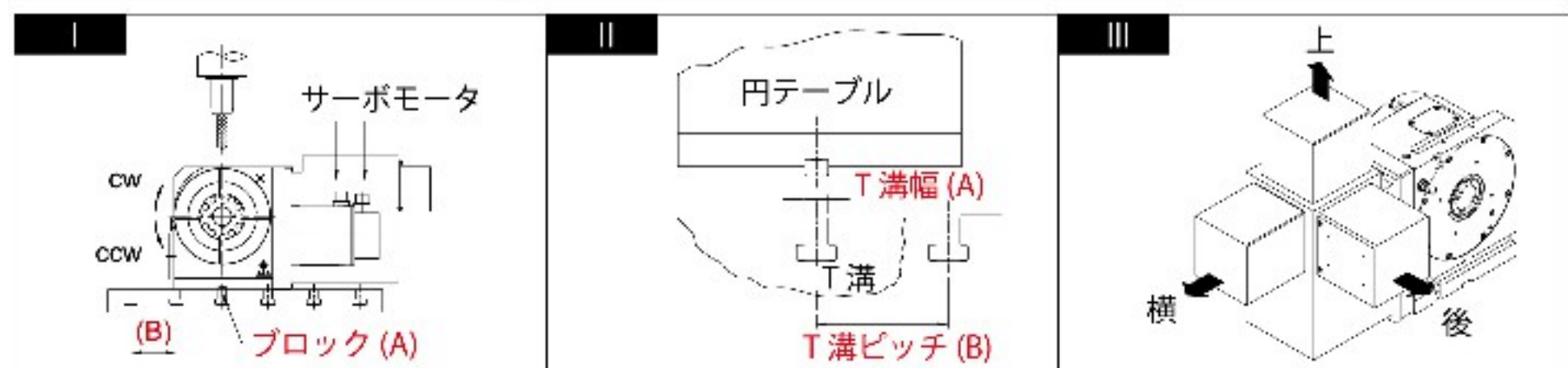
ISO 230-2に示された精度検査方法は正転/逆転の繰返しで連続5回回転を測定します。一方向位置決めでの再現数値で計算する方法とします。

ウォームギア強度

テーブル回転数が1 min⁻¹の時のウォームホイールトルクをウォームギア強度とします。ウォームホイールの許容トルクは日本歯車工業会規格に準じて算出します。

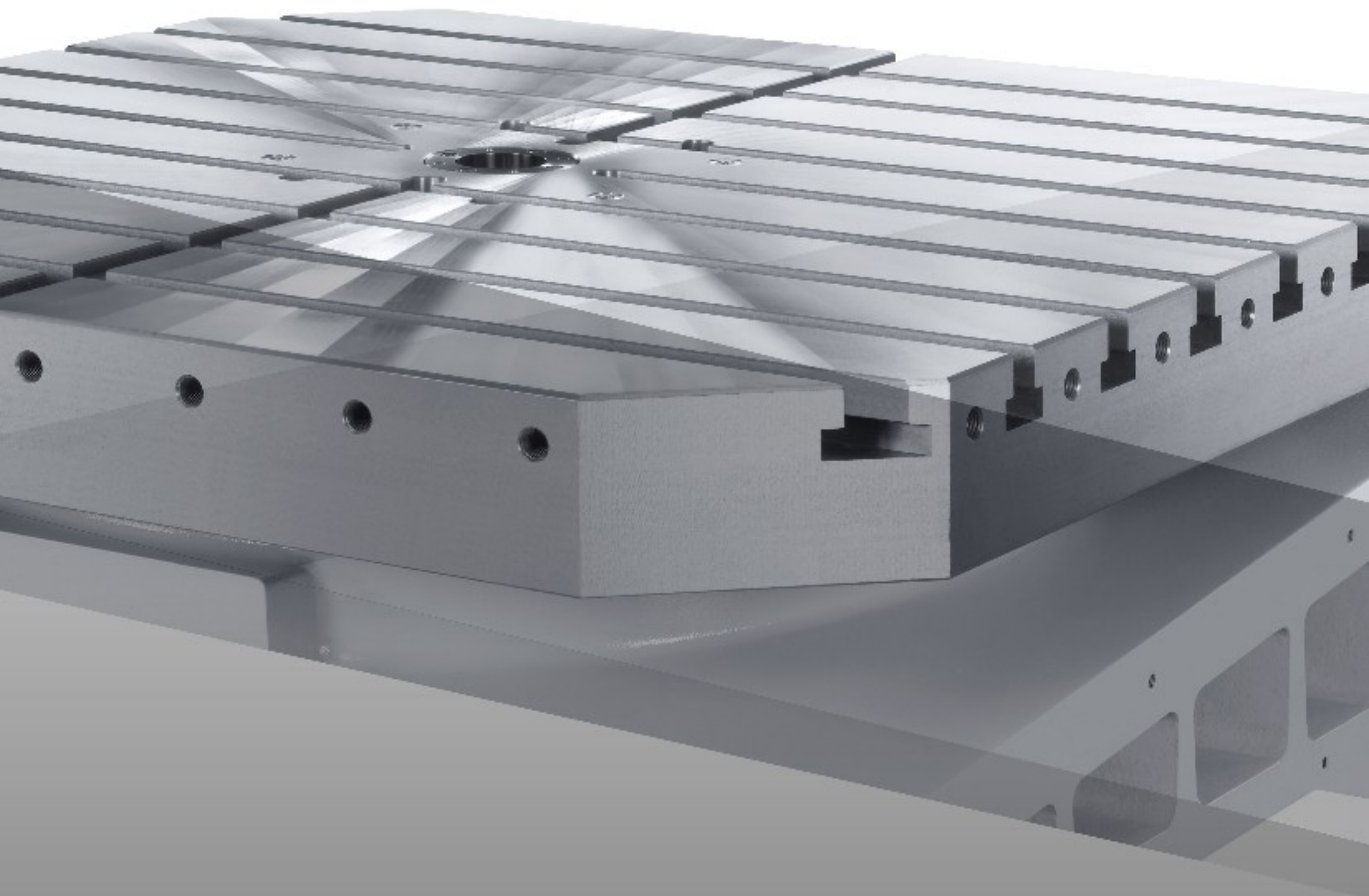
機種選定

機械仕様	メーカー：	NC制御装置	メーカー：
	型式：		型式：
CNC円テーブル テールストック サポートテーブル 自動パレット交換システム	ST Series SR Series CV & SV Series		<input type="checkbox"/> 手動 <input type="checkbox"/> 空圧ブレーキ <input type="checkbox"/> 油圧ブレーキ <input type="checkbox"/> 空圧ブレーキ <input type="checkbox"/> 油圧ブレーキ
	T溝幅 (A)	<input type="checkbox"/> 14mm <input type="checkbox"/> 16mm <input type="checkbox"/> 18mm <input type="checkbox"/> 22mm	
	T溝ピッチ寸法 (B)	<input type="checkbox"/> 100mm <input type="checkbox"/> 150mm <input type="checkbox"/> 其他 _____	
	T溝数	<input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> 其他 _____	
サーボモータ 電磁弁	<input type="checkbox"/> detron購入 <input type="checkbox"/> 顧客支給 <input type="checkbox"/> モータテスト (下記の"モータ対照表"をご参照ください) <input type="checkbox"/> DC24V <input type="checkbox"/> 110V <input type="checkbox"/> 220V		
ケーブル接続位置	<input type="checkbox"/> 横 <input type="checkbox"/> 後 <input type="checkbox"/> 上		
	アンプ & ケーブル 強力式手動チャック	<input type="checkbox"/> なし <input type="checkbox"/> ケーブルのみ <input type="checkbox"/> アンプ及びケーブル <input type="checkbox"/> SK-6 <input type="checkbox"/> SK-7 <input type="checkbox"/> SK-9 <input type="checkbox"/> SK-10 <input type="checkbox"/> SK-12	
	手動チャック	<input type="checkbox"/> SC-4 <input type="checkbox"/> SC-5	
オプション	油圧チャック 油圧ユニット エアブースター 1軸コントローラー	<input type="checkbox"/> 6" <input type="checkbox"/> 8" <input type="checkbox"/> 10" <input type="checkbox"/> HTK-35 単一油圧回路 <input type="checkbox"/> HTK-50-2 二重油圧回路 <input type="checkbox"/> ABR-35 <input type="checkbox"/> SAC II-04 <input type="checkbox"/> SAC II-09 <input type="checkbox"/> SAC II-20 <input type="checkbox"/> SAC II-30	
操作マニュアル	<input type="checkbox"/> 英語 <input type="checkbox"/> 中文		



モータメーカー	FANUC	SIEMENS	HEIDENHAIN	FAGOR	MITSUBISHI	YASKAWA
円テーブル型式						
GX-125P	α2/5000i β4is	1FK7042	QSY-96A		HF-75T (HF-75S)	SGMJV04A
GX-170P	α4/4000i β8is	1FK7060	QSY-116C	FKM22.30A	HF-54T (HF-54S)	SGMGV09A
GX-210P	α4/4000i β8is	1FK7060	QSY-116C	FKM22.30A	HF-54T (HF-54S)	SGMGV09A
GX-255P	α4i β8is	1FK7060	QSY-116E	FKM42.30A	HF-54T (HF-54S)	SGMGV09A
GX-255H	α4i/α8i β8is	1FK7063	QSY-116E	FKM44.30A	HF-104T / HF-154T (HF-104S / HF-154S)	SGMGV09A
GX-320H	α12i β22is	1FK7083	QSY-155B	FKM64.30A	HF-204S	SGMGV20A
GX-400H	α12/3000i β22is	1FK7083	QSY-155B	FKM64.30A	HF-204S	SGMGV20A
GX-500H	α12/3000i β22is	1FK7083	QSY-155B	FKM64.30A	HF-204S	SGMGV20A
GX-630H	α22/3000i β22is	1FK7101	QSY-190C	FKM66.30A	HF-354S	SGMGV30A
GX-800H	α22/3000i β22is	1FK7101	QSY-190C	FKM66.30A	HF-354S	SGMGV30A

備考 1. 油対応のモータをご利用ください。
2. サポートテーブル、治具プレートをご搭載する場合、ハイトルクモータをご利用ください。



detron Machine co., LTD.
徳川機械株式会社

No. 47-5, Zuncian Road, Shengang District 42952, Taichung City, Taiwan

台中市神岡區 42952, 圳前路47-5號

Tel: +886-4-2561-6000 Fax: +886-4-2562-7872

<http://www.detron.com.tw>

e-mail: sales@detron.com.tw / export.sales@detron.com.tw



このカタログに掲載の製品の中には、外国為替及び外国貿易管理法に基づく戦略物質等に該当するものがあります。
該当品を輸出する場合には、同法に基づく許可が必要となります。