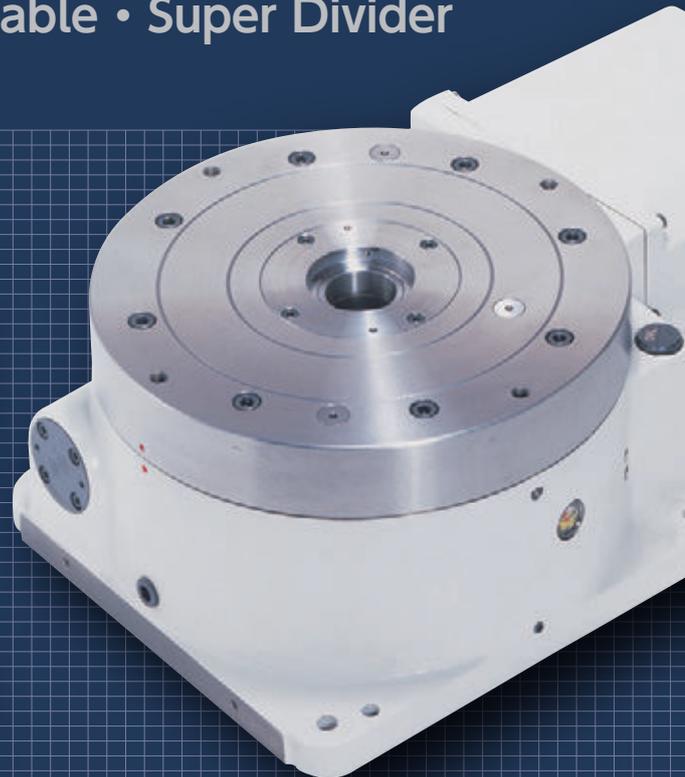


総合カタログ

CNC円テーブル・割出台

CNC Rotary Table • CNC Index Table • Super Divider





CNC円テーブル

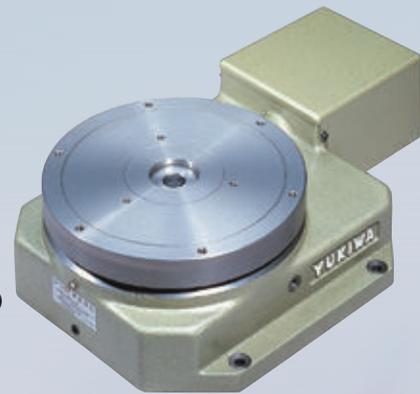
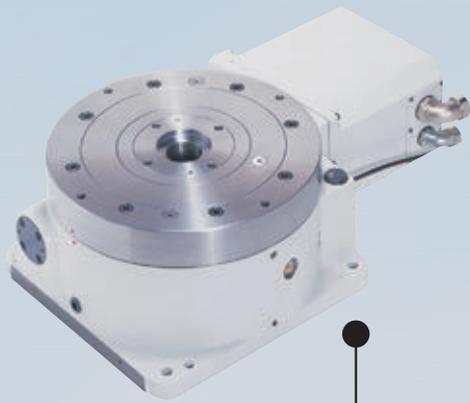
EDM用 CNC円テーブル

CNC2連円テーブル

CNC傾斜円テーブル

CNC傾斜2連円テーブル

**高精度、高剛性。
ユキワの円テーブルが
作業の省力化を
力強くサポートします。**



精密割出円テーブル

電動割出円テーブル

手動割出台

CNC円テーブル専用コントローラ



CNC 円テーブル



ローコスト・ハイパフォーマンスモデル!

小型MC搭載のベストセラー機をアップグレード。

JNCシリーズ

JNC140・170・200・250

06

強力クランプ、精密割出、高耐久性、高耐水性の小型CNCテーブルに要求される全ての条件をクリア。



JNCシリーズの高速割出モデル!

ハイスピードで生産性アップ!

JNCHシリーズ

JNCH140・170・200・250

13

サイクルタイム短縮を担う高速円テーブル



薄型円テーブル登場!

薄型で広い治具エリアを確保

TNCシリーズ

TNC200・250

21

サイドテーブルSTTシリーズとの組み合わせで、広い治具エリア確保



YNCシリーズのクランプカアップモデル!

高剛性のYNCが、さらにパワーアップ

YNCPシリーズ

YNCP170・200・250

27

エアハイドロユニットを内蔵し、クラス最大のクランプ力を発揮。YNCP250にて1,050N・m(当社比約1.4倍)



強力クランプの円テーブルが登場

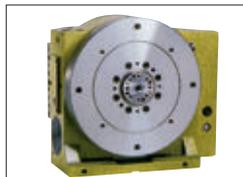
高剛性・高クランプ力で重切削に対応

BNCシリーズ

BNC320・400

33

クラス最大のテーブル中心貫通穴で大径長物ワークに対応。



マキシム・ハイグレードモデル!

円テーブルの頂点に立つクオリティ & スペック。

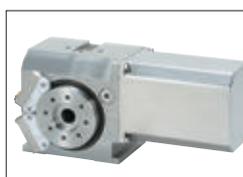
NCT/NCRシリーズ

NCT320・410・500・630
NCR410

37

新開発の特殊合金製複リードウォームホイール採用。スベリ面のない総軸受構造。ロータリジョイント内蔵が可能。

EDM用 CNC 円テーブル



待望の放電加工機用円テーブルが登場!

コンパクトな設計により軽量で、小型の放電加工機にも搭載が可能。

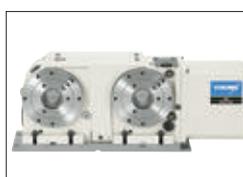
ERB90

ERB90

48

エアパージとシール密閉構造により、抜群の防水性を発揮。外装部品にステンレスを採用し、防錆対策も安心。

CNC 2連 円テーブル



2連テーブルモデル!

好評のYNCシリーズに新機種登場。

YNC170-M2

YNC170-M2

52

ワークの2個同時加工が可能な2連テーブル仕様。サイクルタイム短縮に大きく貢献。

CNC 傾斜 円テーブル



小型チルトテーブルのニューモデル!

小型工作機械の搭載を考えたコンパクト設計。

TNTシリーズ

TNT100・170・250

56

新開発の軸受構造で小型化を実現。ターンテーブル式APCに2台搭載も可能。



小型チルトテーブルのスタンダード!

自動化ラインを意識した、大きな傾斜角度。

TRB/TRBHシリーズ

TRB140・TRBH140

61

独自構造で、大きな傾斜角度(±110°)を実現。ロボットを採用した自動化ラインに最適。

**CNC
傾斜2連
円テーブル**



小型傾斜円テーブルのニューフェイス!
ひとサイズ小型のマシニングセンタへの搭載可能。

TNT-M2シリーズ

TNT140-M2・TNT200-M2 66

5面体ワークを多数同時加工。サイクルタイム短縮に大きく貢献する高生産性対応モデル。

**精密割出
円テーブル**



CTAシリーズ

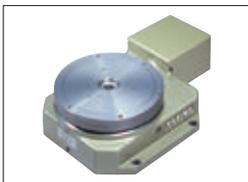
CTA350・500 70



CTWシリーズ

CTW320・400・500・630 73

**電動割出
円テーブル**



DEFシリーズ

DEF200/DEF(S) 320・400・500・630・800 78

手動割出台



DMBシリーズ

DMB75・90・110・135・160 86

**CNC
円テーブル
専用コントローラ**



AC5シリーズ

**AC5-10A・AC5-30A
AC5-60A・AC5-90A 90**

特別付属品



ロータリ
ジョイント
外付けタイプ
ビルトインタイプ

94



空圧式
テールストック
TPA/TPBシリーズ

97



手動式
テールストック
TSA/TSBシリーズ

98



サイドスピンドル
SSシリーズ

99



サイドテーブル
STシリーズ

99



チャックフランジ
CFシリーズ

100



スプリングコレット
YSSシリーズ

101



コレットアダプタ
CAシリーズ

101



フランジセンタ
FCシリーズ

101

特別仕様品

特別仕様品 ロータリジョイント仕様……………P102

技術用語解説

……………P103

ジグ・ワーク設計時の注意点

……………P105

会社案内

……………P106

CNC 円テーブル

JNCシリーズ	06
JNCHシリーズ	13
JNC(H)/YNCP比較表	20
TNCシリーズ	21
YNCPシリーズ	27
BNCシリーズ	33
NCT/NCRシリーズ	37



JNCシリーズ



強力クランプ	当社従来比1.7倍
精密割出&高耐久性	高耐久性特殊合金のウォームホイール採用
防水構造	オートパージ標準装備
低価格	コントローラAC5とのセットで低価格実現

円テーブル本体仕様

型 式	右 勝 手	JNC140R	JNC170R	JNC200R	JNC250R	
	左 勝 手	JNC140L	JNC170L	JNC200L	JNC250L	
テーブル直径(mm)		140	170	200	250	
テーブル面高さ(mm)		128	128	148	168	
テーブルインロー穴径(mm)		40H7 深さ10	60H7 深さ10	70H7 深さ10	90H7 深さ10	
テーブル中心貫通穴径(mm)		28	45	56	72	
センチ高さ(mm)		110	135	160	200	
ガイドピース巾(mm)		14h7	14h7	18h7	18h7	
テーブルクランプ方式		空圧(0.5~0.7MPa)				
クランプトルク(N・m)	(空圧0.5MPa時)	120	230	450	650	
許容作業荷重	垂直荷重(N)	4,000	5,000	7,000	8,000	
	水平荷重(N)	2,000	3,000	4,000	5,000	
	円周方向荷重(N)	2,000	1,700	2,600	3,500	
許容慣性モーメント(kg・m ²)	横 使 用 時	0.125	0.250	0.500	1.000	
	縦 使 用 時	0.250	0.500	1.000	2.000	
ワーク最大径(mm)		140	170	200	250	
潤滑方式		オイルバス方式				
バックラッシュ調整方式		軸偏心方式				
総合減速比		1/72		1/90		
テーブル最高回転速度(min ⁻¹)		41.6		33.3		
割出精度(累積※秒以内)		40		30		
本体取付方向		横(縦は、ご注文の際ご指示ください)				
製品質量(kg)		27	38	58	86	
標準付属品		ガイドピース(2個)、本体取付金具(2セット)、 テーブルクランプ用エアチューブ(5m)				
特別付属品		テールストック、サイドスピンドル、サイドテーブル、 油圧・エア・スクロールチャック用チャックフランジ、 油・空圧ロータリジョイント(6P,JNC140のみ4P)				
適合テールストック(オプション)		TPA110 TPB110 TSA110S TSB110S(-MT2)	TPA135 TPB135 TSA135S TSB135S(-MT2)	TPA160 TPB160 TSB160S(-MT2)	TPA200 TPB200 TSB200S(-MT3)	
適合サイドスピンドル(オプション)		SS110	SS135	SS160	SS200	
適合サイドテーブル(オプション)		—	STT135	STT160	STT200	
適合スクロールチャックサイズ(インチ)		4.5	5.6	6.7	7.9	
駆動モータ	ACサーボモータ(kW)	0.30~0.50	0.30~0.75	0.75	0.75~1.60	
	テーブル回転トルク(N・m)	AC5-10A	15	16	—	—
		AC5-30A	—	70	65	55
		AC5-60A	—	—	—	175
		AC5-90A	—	—	—	280
割出時間(秒) (クランプ・アンクランプ時間 を含む)	10°	1.00		1.03		
	30°	1.18		1.21		
	90°	1.45		1.48		
	180°	1.80		1.95		

型式と制御装置

注文型式の□には、勝手(RまたはL)を入れてください。

型式	制御	仕様
JNC140□-AC5-10A	コントローラAC5-10A	アブソリュートモータ仕様
JNC140□-AX	付加軸仕様	ファナックβiS1相当のモータが取付可能
JNC170□-AC5-10A	コントローラAC5-10A	アブソリュートモータ仕様
JNC170□-AC5-30A	コントローラAC5-30A	トルクアップ アブソリュートモータ仕様
JNC170□-AX	付加軸仕様	ファナックaiF1、aiF2相当のモータが取付可能
JNC200□-AC5-30A	コントローラAC5-30A	アブソリュートモータ仕様
JNC200□-AX	付加軸仕様	ファナックaiF2相当のモータが取付可能
JNC250□-AC5-30A	コントローラAC5-30A	アブソリュートモータ仕様
JNC250□-AC5-60A	コントローラAC5-60A	トルクアップ アブソリュートモータ仕様
JNC250□-AC5-90A	コントローラAC5-90A	トルクアップ アブソリュートモータ仕様
JNC250□-AX	付加軸仕様	ファナックaiF4,aiF8相当のモータが取付可能

付加軸仕様

		JNC140	JNC170	JNC200	JNC250
FANUC	βiS1	○			
	aiF1		○		
	aiF2		○	○	
	aiF4				○
	aiF8				○
MITSUBISHI					
YASKAWA					
OSP					
TOSNUC					
SANYO					

上記同等のスペック品をご選定ください。

- 同等の容量でも、外観寸法によりましては取付が不可場合があります。
- モータの最高回転速度に制限が生じる場合があります。
- 円テーブルの外観寸法が変更される場合があります。
- 上記以外のメーカーも搭載実績がございます。弊社営業までお問合せください。

※付加軸仕様の場合、機械メーカー専用の仕様がある場合があります。モータの選定にあたりましては機械メーカーにご確認ください。

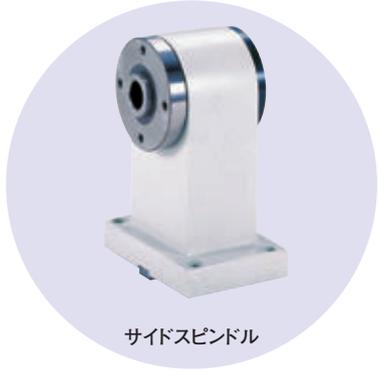
精度検査規格

検査項目	要領	許容値
1.テーブル中心穴の振れ	インロー部で	0.01mm以内
2.回転中におけるテーブル上面の振れ	テーブル外周より10mm内側にて	0.01mm以内
3.テーブル上面と底面の平行度	テーブル外周より10mm内側にて	0.02mm以内
4.テーブル中心線と底面の平行度	300mmについて	0.03mm以内
5.テーブル中心線と案内片との平行度	300mmについて	0.03mm以内
6.割出精度	JNC140・170・200	光学的測定装置による 累積40秒以内
	JNC250	光学的測定装置による 累積30秒以内

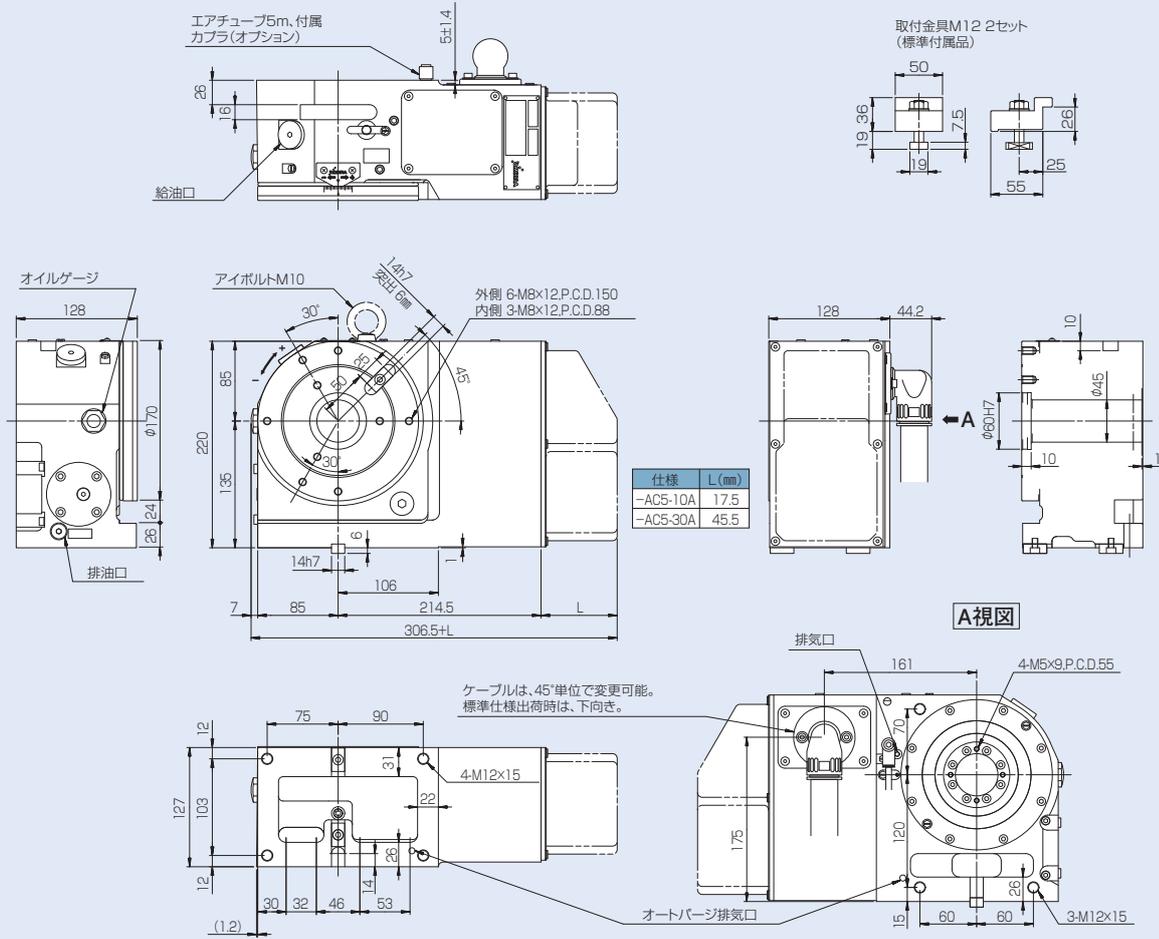
特別付属品

品名・型式		JNC140	JNC170	JNC200	JNC250	
手動式テールストック	TSA110S	○				
	TSA135S		○			
	TSB135S		○			
	TSB160S			○		
	TSB200S				○	
空圧式テールストック	TPA110	○				
	TPA135		○			
	TPA160			○		
	TPA200				○	
	TPB110	○				
	TPB135		○			
	TPB160			○		
サイドスピンドル	SS110	○				
	SS135		○			
	SS160			○		
	SS200				○	
サイドテーブル	エア式クランプ機構内蔵		○			
	STT135		○			
	STT160			○		
適合する スクロールチャック & チャックフランジ	4インチ	○				
	5インチ	○				
	6インチ	CF5-06		○		
		CF6-06		○		
	7インチ	CF6-04			○	
		CF7-04			○	
	9インチ	CF7-07				○
	CF9-07				○	

※特別付属品の詳細は専用ページ(P93)をご覧ください。

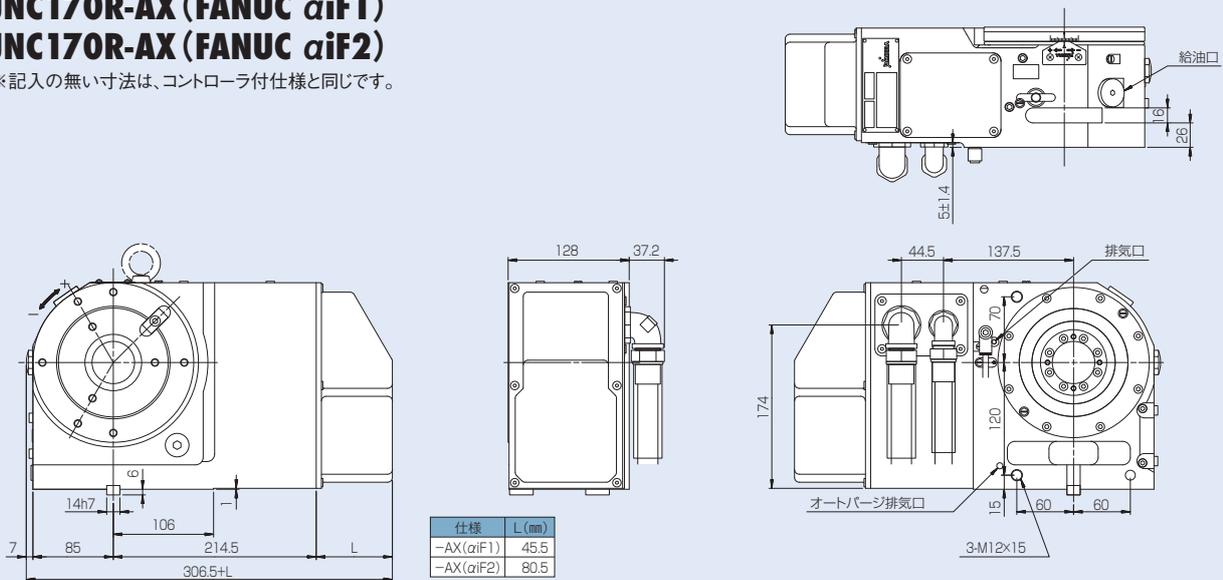


JNC170R-AC5-10A/30A



JNC170R-AX (FANUC αiF1) JNC170R-AX (FANUC αiF2)

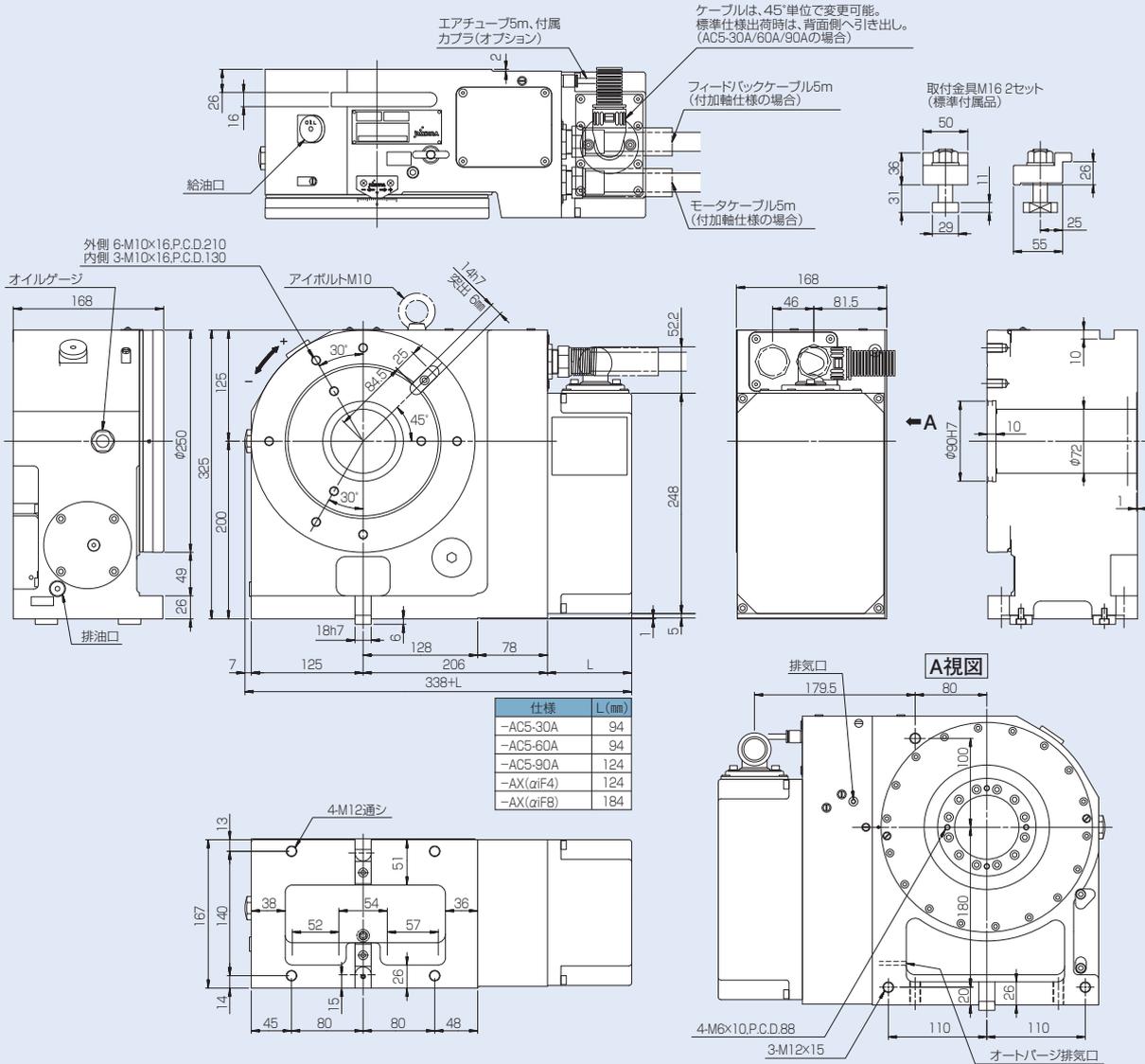
※記入の無い寸法は、コントローラ付仕様と同じです。



上記の外観図は、R型(右勝手)です。L型(左勝手)は、テーブル上面を除き、左右対称となります。
横型(ケーブルは、後方引き出し)です。縦置きで使用される場合は、お問い合わせください。

- クランプ用エアは、40μm以下のフィルタを通した、圧力0.5~0.7MPaのエアを接続してください。
- 圧力は、接続する前に設定してください。
- オートバーンを内蔵していますので、ドレン、エアバーンの接続は、行わないでください。
- オートバーン排気口はふさがらないでください。

JNC250R-AC5-30A/60A/90A
JNC250R-AX (FANUC αiF4)
JNC250R-AX (FANUC αiF8)



- 上記の外観図は、R型(右勝手)です。L型(左勝手)は、テーブル上面を除き、左右対称となります。
 横型(ケーブルは、後方引き出し)です。縦置きで使用される場合は、お問い合わせください。
- クランプ用エアは、40 μ m以下のフィルタを通した、圧力0.5~0.7MPaのエアを接続してください。
 - 圧力は、接続する前に設定してください。
 - オートバージを内蔵していますので、ドレン、エアバージの接続は、行わないでください。
 - オートバージ排気口はふさがらないでください。

JNCHシリーズ



高速割出	当社従来比2倍
精密割出	高耐久性特殊合金のウォームホイール採用
防水構造	オートパージ標準装備
JNCシリーズ互換	チャックフランジ、テールストックがそのまま使えます

円テーブル本体仕様

型 式	右 勝 手	JNCH140R	JNCH170R	JNCH200R	JNCH250R
	左 勝 手	JNCH140L	JNCH170L	JNCH200L	JNCH250L
テーブル直径 (mm)		140	170	200	250
テーブル面高さ (mm)		128	128	148	168
テーブルインロー穴径 (mm)		40H7 深さ10	60H7 深さ10	70H7 深さ10	90H7 深さ10
テーブル中心貫通穴径 (mm)		28	45	56	72
センタ高さ (mm)		110	135	160	200
ガイドピース巾 (mm)		14h7	14h7	18h7	18h7
テーブルクランプ方式		空圧 (0.5~0.7MPa)			
クランプトルク (N・m)	(空圧0.5MPa時)	120	230	450	650
許容作業荷重	垂直荷重 (N)	4,000	5,000	7,000	8,000
	水平荷重 (N)	2,000	3,000	4,000	5,000
	円周方向荷重 (N)	2,000	1,700	2,600	3,500
許容慣性モーメント (kg・m ²)	横 使用 時	0.060	0.125	0.250	0.500
	縦 使用 時	0.125	0.250	0.500	1.000
ワーク最大径 (mm)		140	170	200	250
潤滑方式		オイルバス方式			
バックラッシュ調整方式		軸偏心方式			
総合減速比		1/36		1/45	
テーブル最高回転速度 (min ⁻¹)		83.3		66.6	
割出精度 (累積※秒以内)		40			30
本体取付方向		横 (縦は、ご注文の際ご指示ください)			
製品質量 (kg)		27	38	58	86
標準付属品		ガイドピース (2個)、本体取付金具 (2セット)、 テーブルクランプ用エアチューブ (5m)			
特別付属品		テールストック、サイドスピンドル、サイドテーブル、 油圧・エア・スクロールチャック用チャックフランジ、 油・空圧ロータリジョイント (6P, JNCH140のみ4P)			
適合テールストック (オプション)		TPA110 TPB110 TSA110S TSB110S (-MT2)	TPA135 TPB135 TSA135S TSB135S (-MT2)	TPA160 TPB160 TSB160S (-MT2)	TPA200 TPB200 TSB200S (-MT3)
適合サイドスピンドル (オプション)		SS110	SS135	SS160	SS200
適合サイドテーブル (オプション)		—	STT135	STT160	STT200
適合スクロールチャックサイズ (インチ)		4.5	5.6	6.7	7.9
駆動モータ	AC サーボモータ (kW)	0.30~0.50	0.75	0.75	0.75~1.60
テーブル回転トルク (N・m)	AC5-10A	8	—	—	—
	AC5-30A	—	38	32	—
	AC5-60A	—	—	—	55
	AC5-90A	—	—	—	100
割出時間 (秒) (クランプ・アンクランプ時間 を含む)	10°	0.93		0.94	
	30°	1.00		1.01	
	90°	1.12		1.17	
	180°	1.30		1.41	

テーブル直径
シリーズ名 **JNCH 170 R - AC5 - 30 A** 拡張仕様
R:右勝手、L:左勝手

型 式	制 御	仕 様
JNCH140□-AC5-10A	コントローラAC5-10A	アブソリュートモータ仕様
JNCH140□-AX	付加軸仕様	ファナックβiS1相当のモータが取付可能
JNCH170□-AC5-30A	コントローラAC5-30A	アブソリュートモータ仕様
JNCH170□-AX	付加軸仕様	ファナックaiF2相当のモータが取付可能
JNCH200□-AC5-30A	コントローラAC5-30A	アブソリュートモータ仕様
JNCH200□-AX	付加軸仕様	ファナックaiF2相当のモータが取付可能
JNCH250□-AC5-60A	コントローラAC5-60A	アブソリュートモータ仕様
JNCH250□-AC5-90A	コントローラAC5-90A	トルクアップ アブソリュートモータ仕様
JNCH250□-AX	付加軸仕様	ファナックaiF4、aiF8相当のモータが取付可能

付加軸仕様

		JNCH140	JNCH170	JNCH200	JNCH250
FANUC	βiS1	○			
	aiF2		○	○	
	aiF4				○
	aiF8				○
MITSUBISHI	上記同等のスペック品をご選定ください。				
YASKAWA					
OSP					
TOSNUC					
SANYO					

- 同等の容量でも、外觀寸法によりましては取付が不可の場合があります。
- モータの最高回転速度に制限が生じる場合があります。
- 円テーブルの外觀寸法が変更される場合があります。
- 上記以外のメーカーも搭載実績がございます。弊社営業までお問合せください。

※付加軸仕様の場合、機械メーカー専用の仕様がある場合があります。モータの選定にあたりましては機械メーカー殿にご確認ください。

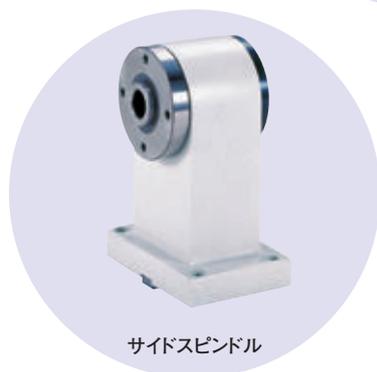
精度検査規格

検 査 項 目	要 領	許 容 値
1.テーブル中心穴の振れ	インロー部で	0.01mm以内
2.回転中におけるテーブル上面の振れ	テーブル外周より10mm内側にて	0.01mm以内
3.テーブル上面と底面の平行度	テーブル外周より10mm内側にて	0.02mm以内
4.テーブル中心線と底面の平行度	300mmについて	0.03mm以内
5.テーブル中心線と案内片との平行度	300mmについて	0.03mm以内
6.割出精度	JNCH140・170・200	光学的測定装置による 累積40秒以内
	JNCH250	光学的測定装置による 累積30秒以内

特別付属品

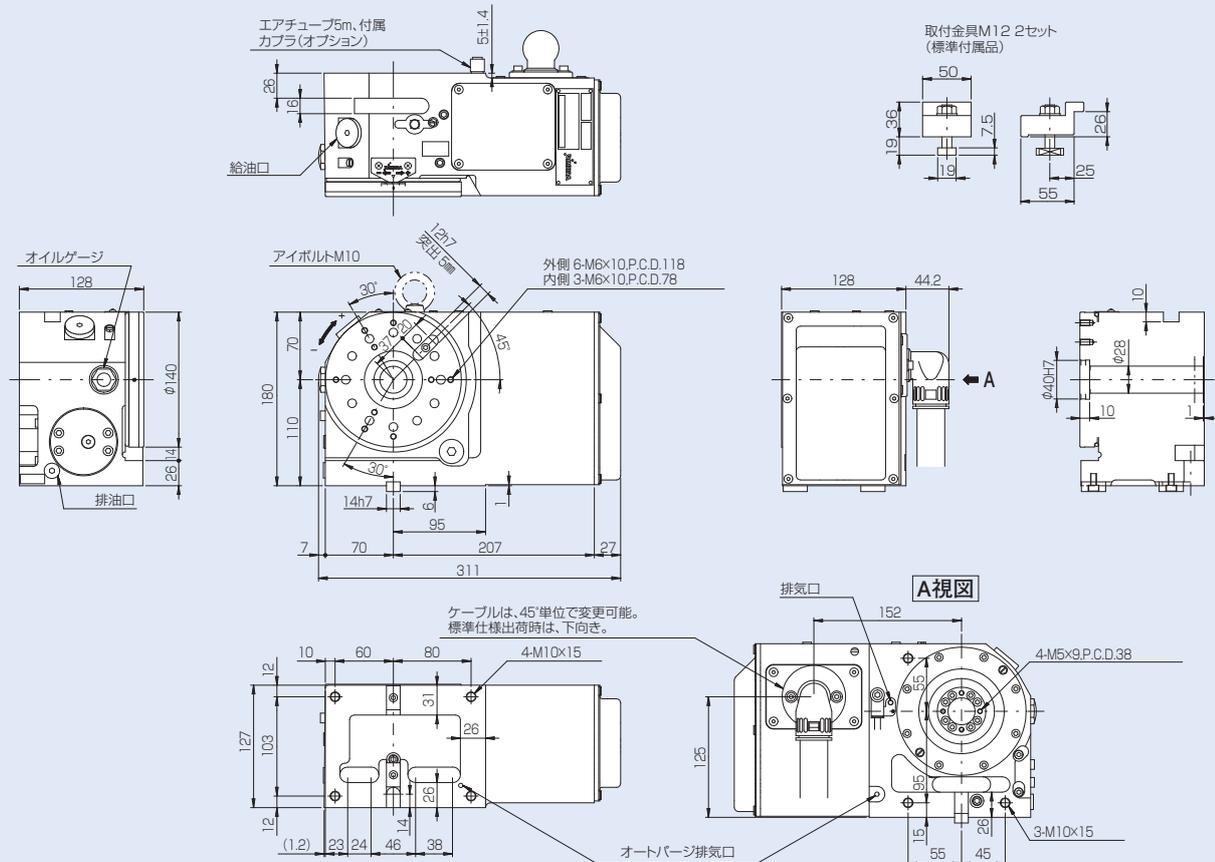
品名・型式			JNCH140	JNCH170	JNCH200	JNCH250	
手動式テールストック		TSA110S	○				
		TSA135S		○			
		TSB135S		○			
		TSB160S			○		
		TSB200S				○	
空圧式テールストック		TPA110	○				
		TPA135		○			
		TPA160			○		
		TPA200				○	
	前進・後退端確認スイッチ付		TPB110	○			
			TPB135		○		
			TPB160			○	
		TPB200				○	
サイドスピンドル		SS110	○				
		SS135		○			
		SS160			○		
		SS200				○	
サイドテーブル	エア式クランプ機構内蔵	STT135		○			
		STT160			○		
		STT200				○	
適合する スクロールチャック & チャックフランジ	4インチ	CF4-02	○				
	5インチ	CF5-02	○				
		CF5-06		○			
	6インチ	CF6-06		○			
		CF6-04			○		
	7インチ	CF7-04			○		
		CF7-07				○	
9インチ	CF9-07				○		

※特別付属品の詳細は専用ページ(P93)をご覧ください。



外観寸法(コントローラ付)

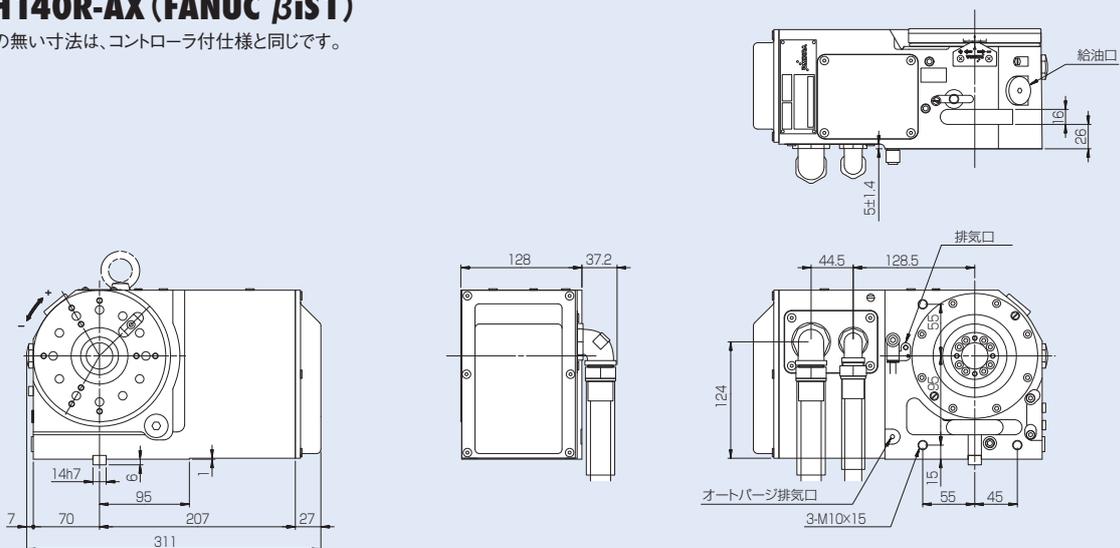
JNCH140R-AC5-10A



外観寸法(付加軸仕様)

JNCH140R-AX (FANUC βiS1)

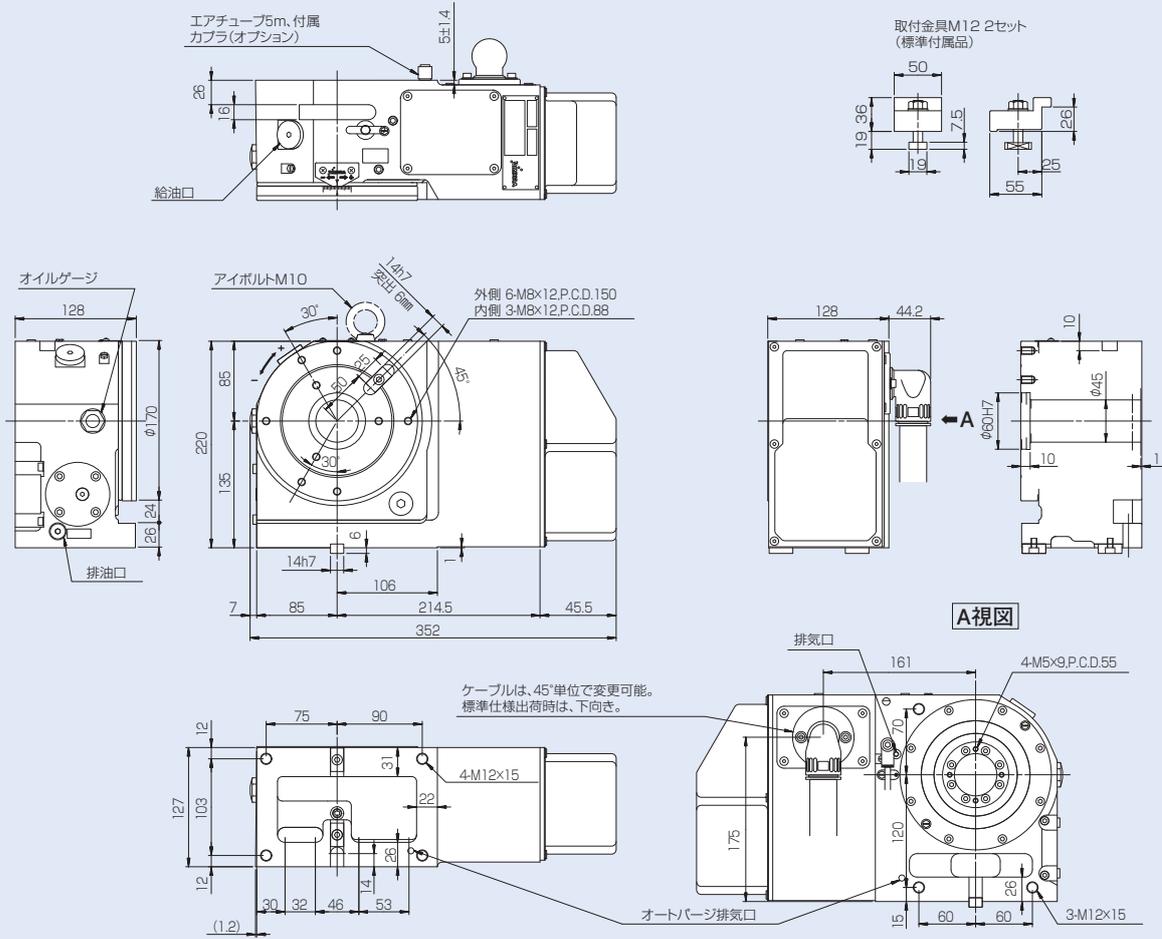
※記入の無い寸法は、コントローラ付仕様と同じです。



- 上記の外観図は、R型(右勝手)です。L型(左勝手)は、テーブル上面を除き、左右対称となります。
 横型(ケーブルは、後方引き出し)です。縦置きで使用される場合は、お問い合わせください。
- クランプ用エアは、40μm以下のフィルタを通した、圧力0.5~0.7MPaのエアを接続してください。
 - 圧力は、接続する前に設定してください。
 - オートバージを内蔵していますので、ドレン、エアバージの接続は、行わないでください。
 - オートバージ排気口はふさがらないでください。

外觀寸法(コントローラ付)

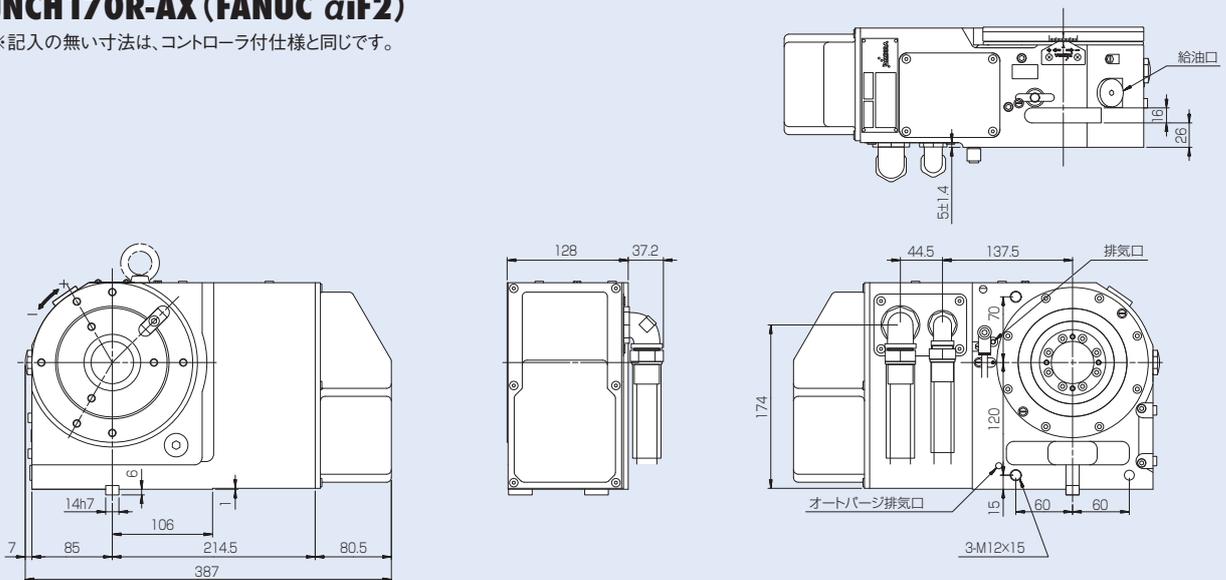
JNCH170R-AC5-30A



外觀寸法(付加軸仕様)

JNCH170R-AX (FANUC aiF2)

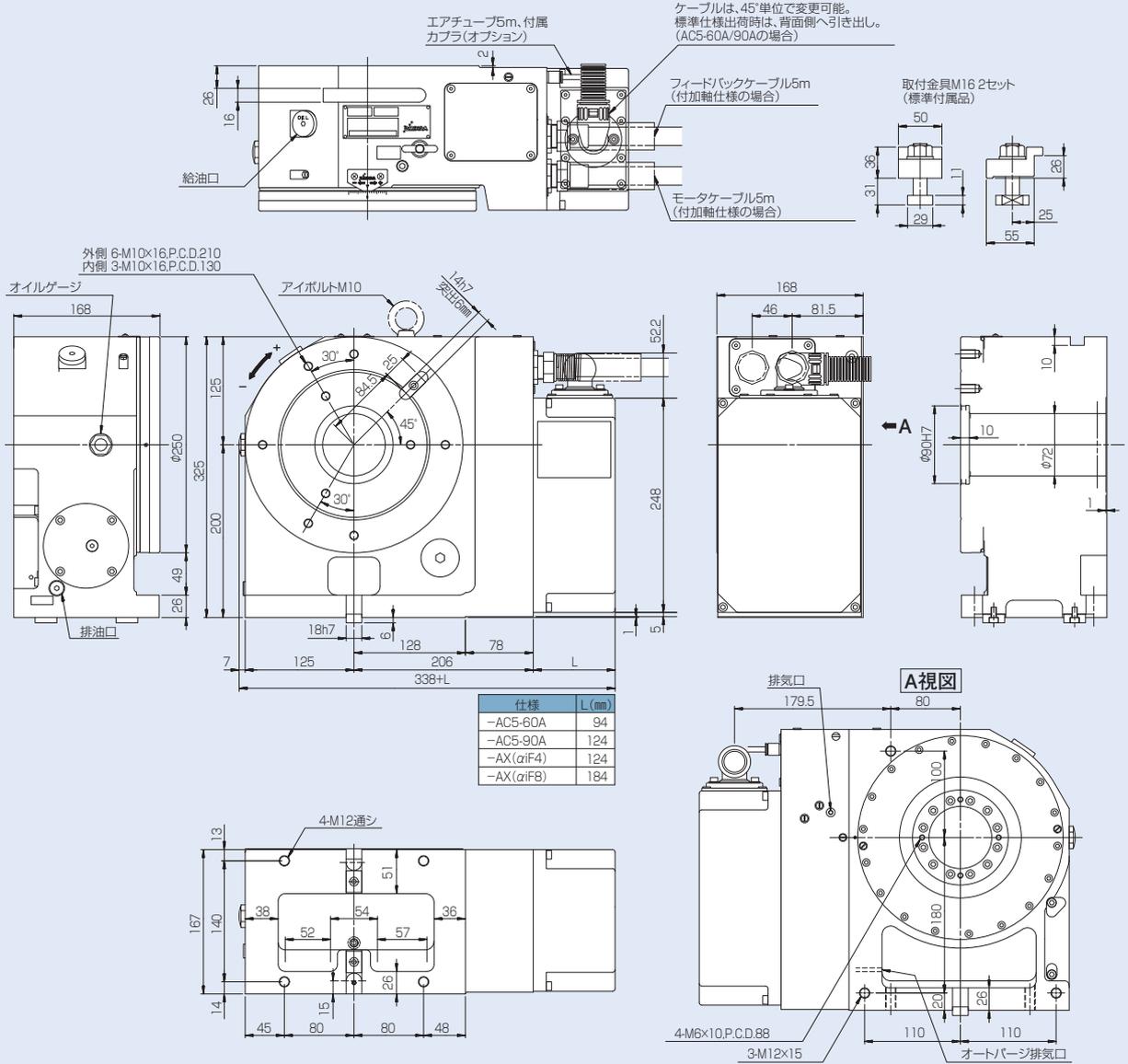
※記入の無い寸法は、コントローラ付仕様と同じです。



- 上記の外観図は、R型(右勝手)です。L型(左勝手)は、テーブル上面を除き、左右対称となります。
 横型(ケーブルは、後方引き出し)です。縦置きで使用される場合は、お問い合わせください。
- クランプ用エアは、40 μ m以下のフィルタを通した、圧力0.5~0.7MPaのエアを接続してください。
 - 圧力は、接続する前に設定してください。
 - オートバージを内蔵していますので、ドレン、エアバージの接続は、行わないでください。
 - オートバージ排気口はふさがらないでください。

外觀寸法(コントローラ付、付加軸仕様)

JNCH250R-AC5-60A/90A
JNCH250R-AX (FANUC αiF4)
JNCH250R-AX (FANUC αiF8)



- 上記の外観図は、R型(右勝手)です。L型(左勝手)は、テーブル上面を除き、左右対称となります。
 横型(ケーブルは、後方引き出し)です。縦置きで使用される場合は、お問い合わせください。
- クランプ用エアは、40 μ m以下のフィルタを通した、圧力0.5~0.7MPaのエアを接続してください。
 - 圧力は、接続する前に設定してください。
 - オートバージを内蔵していますので、ドレン、エアバージの接続は、行わないでください。
 - オートバージ排気口はふさがらないでください。

テーブル直径140mm

	JNC140	JNCH140
テーブル直径(mm)	140	
センタ高さ(mm)	110	
テーブルクランプ方式	空圧(0.5~0.7MPa)	
クランプトルク(N・m)	(空圧0.5MPa時) 120	
許容作業荷重	垂直荷重(N) 4,000	
	水平荷重(N) 2,000	
	円周方向荷重(N) 2,000	
許容慣性モーメント(kg・m ²)	横 使用 時	0.125
	縦 使用 時	0.25
ワーク最大径(mm)	140	
テーブル回転トルク(N・m)	AC5-10A 15	8
最高回転速度(min ⁻¹)	41.6	83.3
総合減速比	1/72	1/36
割出精度(累積※秒以内)	40	
製品質量(kg)	27	

テーブル直径170mm

	JNC170	JNCH170	YNCP170
テーブル直径(mm)	170		
センタ高さ(mm)	135		
テーブルクランプ方式	空圧(0.5~0.7MPa)		空圧(0.3~0.5MPa)
クランプトルク(N・m)	(空圧0.5MPa時) 230		550
許容作業荷重	垂直荷重(N) 5,000		9,000
	水平荷重(N) 3,000		4,000
	円周方向荷重(N) 1,700		4,000
許容慣性モーメント(kg・m ²)	横 使用 時	0.25	0.125
	縦 使用 時	0.5	0.25
ワーク最大径(mm)	170		
テーブル回転トルク(N・m)	AC5-10A	16	—
	AC5-30A	70	38
最高回転速度(min ⁻¹)	33.3	66.6	33.3
総合減速比	1/90	1/45	1/90
割出精度(累積※秒以内)	40		30
製品質量(kg)	38		43

テーブル直径200mm

	JNC200	JNCH200	YNCP200
テーブル直径(mm)	200		
センタ高さ(mm)	160		
テーブルクランプ方式	空圧(0.5~0.7MPa)		空圧(0.3~0.5MPa)
クランプトルク(N・m)	(空圧0.5MPa時) 450		850
許容作業荷重	垂直荷重(N) 7,000		10,000
	水平荷重(N) 4,000		6,000
	円周方向荷重(N) 2,600		6,200
許容慣性モーメント(kg・m ²)	横 使用 時	0.5	0.25
	縦 使用 時	1.0	0.5
ワーク最大径(mm)	200		
テーブル回転トルク(N・m)	AC5-30A	65	32
	AC5-60A	—	—
	AC5-90A	—	—
最高回転速度(min ⁻¹)	33.3	66.6	33.3
総合減速比	1/90	1/45	1/90
割出精度(累積※秒以内)	40		25
製品質量(kg)	58		69

テーブル直径250mm

	JNC250	JNCH250	YNCP250
テーブル直径(mm)	250		
センタ高さ(mm)	200		
テーブルクランプ方式	空圧(0.5~0.7MPa)		空圧(0.3~0.5MPa)
クランプトルク(N・m)	(空圧0.5MPa時) 650		1,050
許容作業荷重	垂直荷重(N) 8,000		11,000
	水平荷重(N) 5,000		7,000
	円周方向荷重(N) 3,500		7,000
許容慣性モーメント(kg・m ²)	横 使用 時	1.0	0.5
	縦 使用 時	2.0	1.0
ワーク最大径(mm)	250		
テーブル回転トルク(N・m)	AC5-30A	55	—
	AC5-60A	175	55
	AC5-90A	280	100
最高回転速度(min ⁻¹)	33.3	66.6	33.3
総合減速比	1/90	1/45	1/90
割出精度(累積※秒以内)	30		20
製品質量(kg)	86		114

TNCシリーズ

薄型形状	広い治具エリアを確保
精密割出	割出精度20秒以内(TNC250)
防水構造	オートパージ標準装備



円テーブル本体仕様

型 式	左 勝 手	TNC200L	TNC250L
テーブル直径(mm)		130	145
テーブル面高さ(mm)		97	120
テーブルインロー穴径(mm)		70H7 深さ10	90H7 深さ10
テーブル中心貫通穴径(mm)		65	72
センタ高さ(mm)		160	200
ガイドピース巾(mm)		14h7	18h7
テーブルクランプ方式		空圧(0.3~0.7MPa)	
クランプトルク(N・m)	(空圧0.5MPa時)	340	700
許容作業荷重	垂直荷重(N)	10,000	10,000
	水平荷重(N・m)	380	500
	円周方向荷重(N・m)	300	550
許容慣性モーメント(kg・m ²)	横 使 用 時	0.500	1.000
	縦 使 用 時	1.000	2.000
ワーク最大径(mm)		200	250
潤滑方式		オイルバス方式	
バックラッシュ調整方式		複リードウォームギヤ方式	
総合減速比		1/90	
テーブル最高回転速度(min ⁻¹)		33.3	
割出精度(累積※秒以内)		30	20
本体取付方向		横(縦は、ご注文の際ご指示ください) ※横置き時は、サイドテーブル等を併用し、両センタ受けで使用してください。	
製品質量(kg)		43	74
標準付属品		ガイドピース(2個)、本体取付金具(2セット)、 テーブルクランプ用エアチューブ(5m)	
特別付属品		テールストック、サイドスピンドル、 サイドテーブル、 油・空圧ロータリジョイント(6P)	テールストック、サイドスピンドル、 サイドテーブル、 油・空圧ロータリジョイント(8P+1P)
適合テールストック(オプション)		TPA160 TPB160 TSB160S(-MT2)	TPA200 TPB200 TSB200S(-MT3)
適合サイドスピンドル(オプション)		SS160	SS200
適合サイドテーブル(オプション)		STT160	STT200
適合スクロールチャックサイズ(インチ)		6,7	6,7
駆動モータ	ACサーボモータ(kW)	0.75	1.00
テーブル回転トルク(N・m)	AC5-30A	29	45
割出時間(秒) (クランプ・アンクランプ時間 を含む)	10°	0.66	0.88
	30°	0.88	1.03
	90°	1.11	1.32
	180°	1.56	1.76

型式と制御装置

テーブル直径
シリーズ名 **TNC 200 L - AC5 - 30A** 拡張仕様
L:左勝手

型 式	制 御	仕 様
TNC200L-AC5-30A	コントローラ AC5-30A	アブソリュートモータ仕様
TNC200L-AX	付加軸仕様	ファナックaiF2 相当のモータが取付可能
TNC250L-AC5-30A	コントローラ AC5-30A	アブソリュートモータ仕様
TNC250L-AX	付加軸仕様	ファナックaiS4 相当のモータが取付可能

付加軸仕様

		TNC200	TNC250
FANUC	aiF2	○	—
	aiS4	—	○

- 1.FANUC 殿のモータを記載しています。他メーカー殿の制御装置をご使用の場合は、上記同等のスペック品をご選定ください。
なお同等の容量でも、外観寸法によっては取付が不可の場合があります。
- 2.モータの最高回転速度に制限が生じる場合があります。
- 3.円テーブルの外観寸法が変更される場合があります。

※付加軸仕様の場合、機械メーカー殿専用の仕様がある場合があります。詳細は機械メーカー殿にご確認ください。

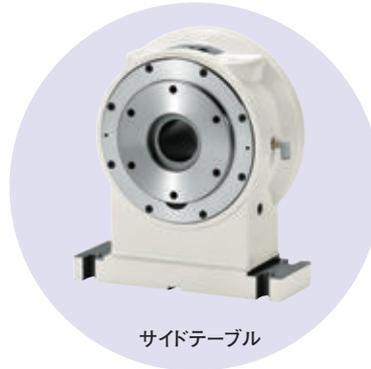
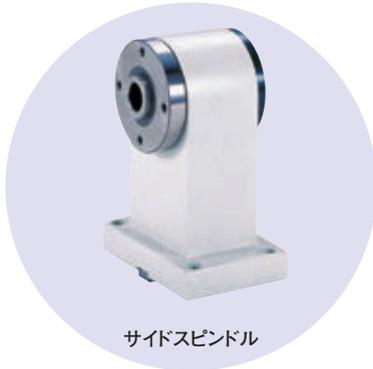
精度検査規格

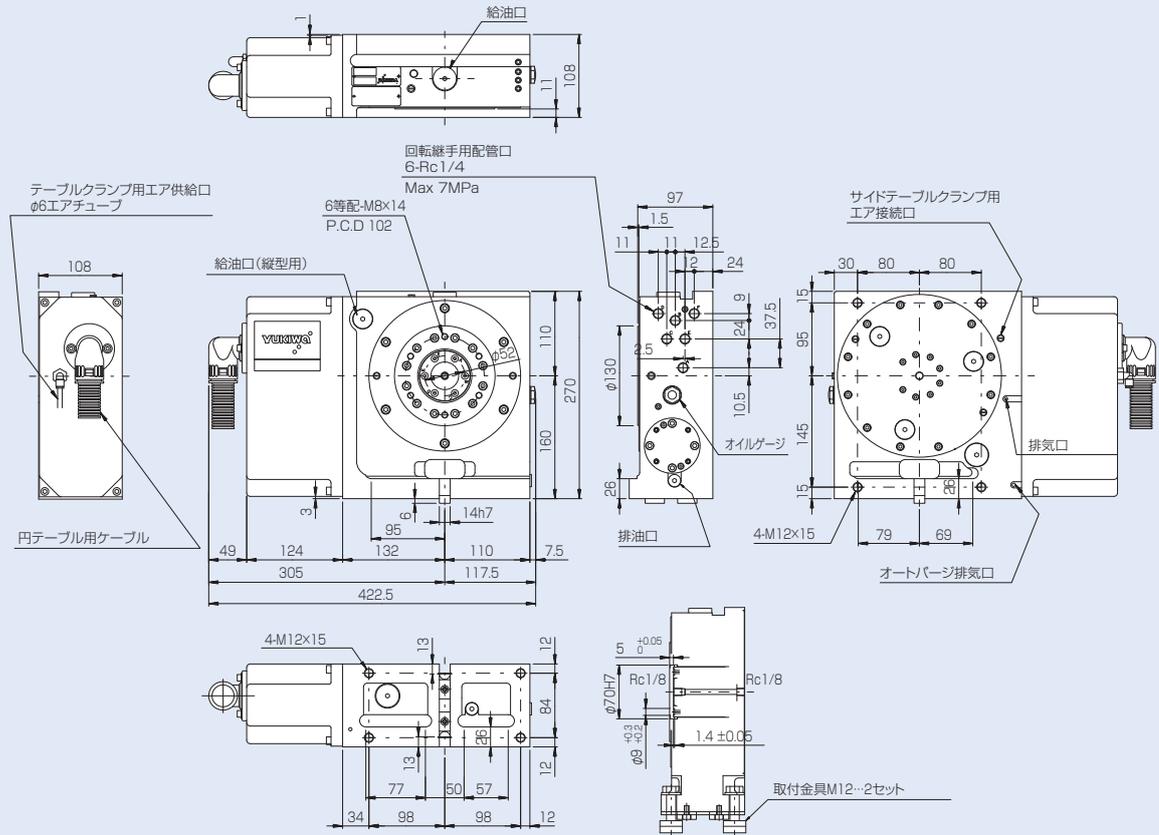
検 査 項 目	要 領	許 容 値
1.テーブル中心穴の振れ	中心インロー部で	0.01mm以内
2.テーブル回転時における上面の振れ	テーブル外径より5mm内側で	0.01mm以内
3.テーブル中心線と底面の平行度	300mmにつき	0.03mm以内
4.テーブル中心線と案内片との平行度	300mmにつき	0.03mm以内
5.割出精度	TNC200	光学的測定装置による 累積30秒以内
	TNC250	光学的測定装置による 累積20秒以内

特別付属品

品名・型式		TNC200	TNC250
手動式テールストック	TSB160S	○	
	TSB200S		○
空圧式テールストック 前進・後退端確認スイッチ付	TPA160	○	
	TPA200		○
	TPB160	○	
	TPB200		○
サイドスピンドル	SS160	○	
	SS200		○
サイドテーブル エア式クランプ機構内蔵	STT160	○	
	STT200		○

※特別付属品の詳細は専用ページ(P93)をご覧ください。



外觀寸法 (ロータリージョイント内蔵仕様)
TNC200L-AC5-30A RJ6P


- クランプ用エアは、40 μ m以下のフィルタを通した、圧力0.3~0.7MPaのエアを接続してください。
- 圧力は、接続する前に設定してください。
- オートバージを内蔵していますので、ドレン、エアバージの接続は、行わないでください。
- オートバージ排気口はふさがらないでください。

YNCP シリーズ



強力クランプ エアハイドロ機構内蔵でクラス最大のクランプトルク

高剛性軸受構造 テーブル軸を大径軸受で2点支持

精密割出 割出精度累積20秒以内(YNCP250)

防水構造 オートパージ標準装備

円テーブル本体仕様

型 式	右 勝 手	YNCP170R	YNCP200R	YNCP250R
	左 勝 手	YNCP170L	YNCP200L	YNCP250L
テーブル直径(mm)		170	200	250
テーブル面高さ(mm)		168	192	220
テーブルインロー穴径(mm)		60H7 深さ10	70H7 深さ10	90H7 深さ10
テーブル中心貫通穴径(mm)		45	56	72
センタ高さ(mm)		135	160	200
ガイドピース巾(mm)		14h7	18h7	18h7
テーブルクランプ方式		空圧(0.3~0.5MPa)		
クランプトルク(N・m)	(空圧0.5MPa時)	550	850	1,050
許容作業荷重	垂 直 荷 重 (N)	9,000	10,000	11,000
	水 平 荷 重 (N)	4,000	6,000	7,000
	円周方向荷重(N)	4,000	6,200	7,000
許容慣性モーメント(kg・m ²)	横 使 用 時	0.250	0.500	1.000
	縦 使 用 時	0.500	1.000	2.000
ワーク最大径(mm)		170	200	250
潤滑方式		オイルバス方式		
バックラッシュ調整方式		複リードウォームギヤ方式		
総合減速比		1/90		
テーブル最高回転速度(min ⁻¹)		33.3		
割出精度(累積※秒以内)		30	25	20
本体取付方向		横(縦は、ご注文の際ご指示ください)		
製品質量(kg)		43	69	114
標準付属品		ガイドピース(2個)、本体取付金具(2セット)、 テーブルクランプ用エアチューブ(5m)		
特別付属品		テールストック、サイドスピンドル、サイドテーブル、 油圧・エア・スクロールチャック用チャックフランジ、 油・空圧ロータリジョイント(6P)		
適合テールストック(オプション)		TPA135 TPB135 TSA135S TSB135S(-MT2)	TPA160 TPB160 TSB160S(-MT2)	TPA200 TPB200 TSB200S(-MT3)
適合サイドスピンドル(オプション)		SS135	SS160	SS200
適合サイドテーブル(オプション)		STT135	STT160	STT200
適合スクロールチャックサイズ(インチ)		5,6	6,7	7,9
駆動モータ	ACサーボモータ(kW)	0.30~0.75	0.75~1.60	1.50~1.60
テーブル回転トルク(N・m)	AC5-10A	20	—	—
	AC5-30A	100	50	—
	AC5-60A	—	200	150
	AC5-90A	—	270	230
割出時間(秒) (クランプ・アンクランプ時間 を含む)	10°		0.99	
	30°		1.17	
	90°		1.44	
	180°		1.91	

型式と制御装置

注文型式の□には、勝手(RまたはL)を入れてください。



型 式	制 御	仕 様
YNCP170□-AC5-10A	コントローラAC5-10A	アブソリュートモータ仕様
YNCP170□-AC5-30A	コントローラAC5-30A	トルクアップ アブソリュートモータ仕様
YNCP170□-AX	付加軸仕様	ファナックaiF1、aiF2相当のモータが取付可能
YNCP200□-AC5-30A	コントローラAC5-30A	アブソリュートモータ仕様
YNCP200□-AC5-60A	コントローラAC5-60A	トルクアップ アブソリュートモータ仕様
YNCP200□-AC5-90A	コントローラAC5-90A	トルクアップ アブソリュートモータ仕様
YNCP200□-AX	付加軸仕様	ファナックaiF4、aiF8相当のモータが取付可能
YNCP250□-AC5-60A	コントローラAC5-60A	アブソリュートモータ仕様
YNCP250□-AC5-90A	コントローラAC5-90A	トルクアップ アブソリュートモータ仕様
YNCP250□-AX	付加軸仕様	ファナックaiF8のモータが取付可能

付加軸仕様

		YNCP170	YNCP200	YNCP250
FANUC	aiF1	○	—	—
	aiF2	○	—	—
	aiF4	—	○	—
	aiF8	—	○	○

- FANUC殿のモータを記載しています。他メーカー殿の制御装置をご使用の場合は、上記同等のスペック品をご選定ください。
なお同等の容量でも、外観寸法によっては取付が不可の場合があります。
- モータの最高回転速度に制限が生じる場合があります。
- 円テーブルの外観寸法が変更される場合があります。

※付加軸仕様の場合、機械メーカー殿専用の仕様がある場合があります。詳細は機械メーカー殿にご確認ください。

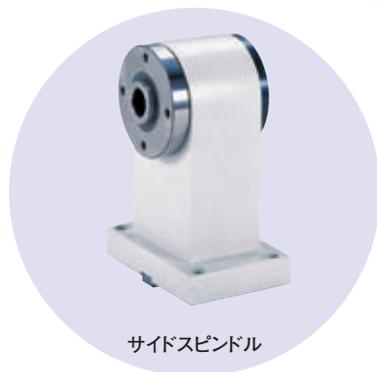
精度検査規格

検 査 項 目	要 領	許 容 値
1.テーブル中心穴の振れ	インロー部で	0.01mm以内
2.回転中におけるテーブル上面の振れ	テーブル外周より10mm内側にて	0.01mm以内
3.テーブル上面と底面の平行度	テーブル外周より10mm内側にて	0.02mm以内
4.テーブル中心線と底面の平行度	300mmについて	0.03mm以内
5.テーブル中心線と案内片との平行度	300mmについて	0.03mm以内
6.割出精度	YNCP170	光学的測定装置による 累積30秒以内
	YNCP200	光学的測定装置による 累積25秒以内
	YNCP250	光学的測定装置による 累積20秒以内

特別付属品

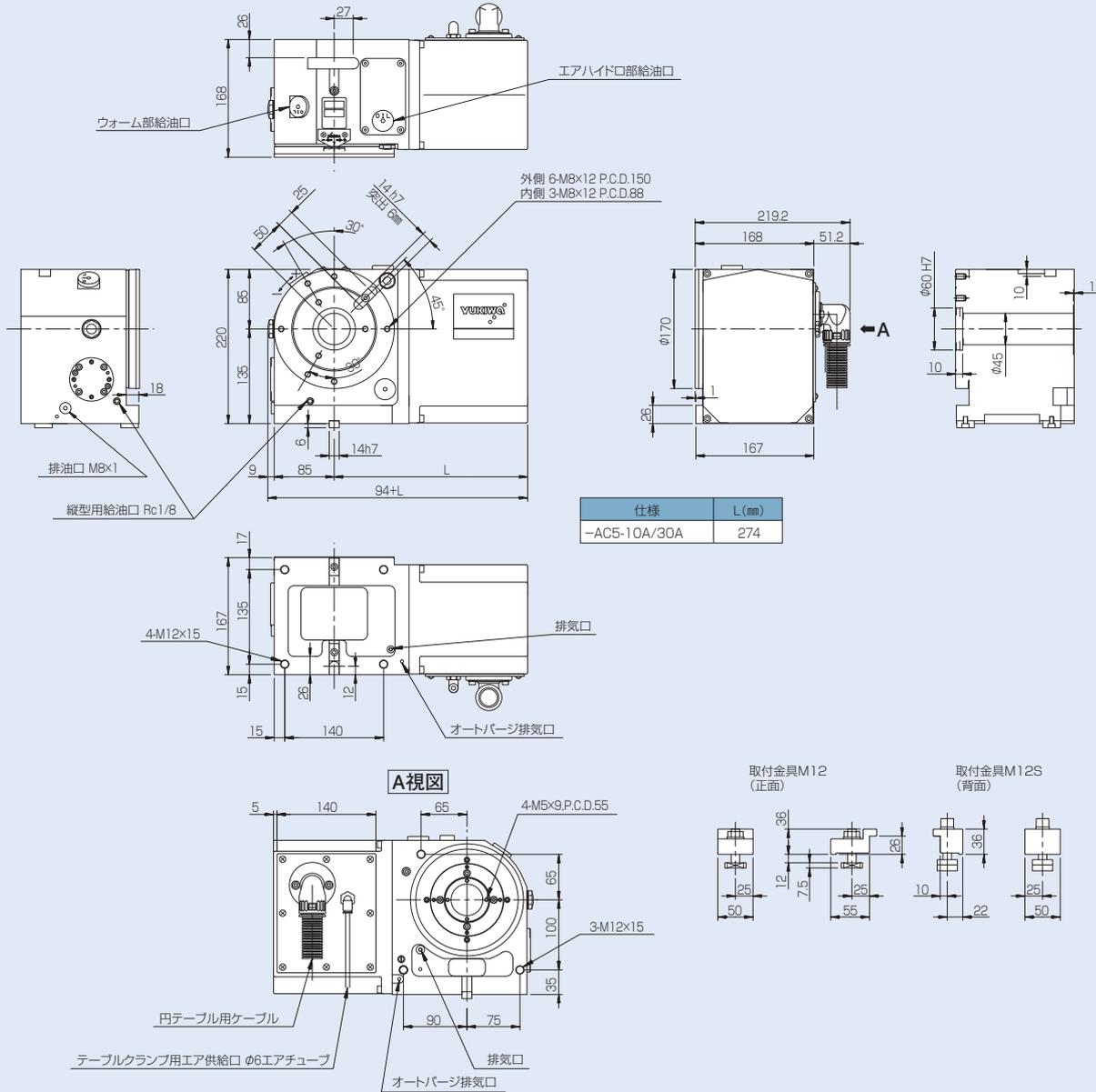
品名・型式		YNCP170	YNCP200	YNCP250
手動式テールストック	TSA135S	○		
	TSB135S	○		
	TSB160S		○	
	TSB200S			○
空圧式テールストック	TPA135	○		
	TPA160		○	
	TPA200			○
	TPB135	○		
	TPB160		○	
	前進・後退端確認スイッチ付			○
サイドスピンドル	SS135	○		
	SS160		○	
	SS200			○
サイドテーブル	エア式クランプ機構内蔵			
	STT135	○		
	STT160		○	
				○
適合する スクロールチャック & チャックフランジ	5インチ	CF5-06	○	
	6インチ	CF6-06	○	
		CF6-04		○
	7インチ	CF7-04		○
		CF7-07		
	9インチ	CF9-07		○

※特別付属品の詳細は専用ページ(P93)をご覧ください。



外觀寸法(コントローラ付)

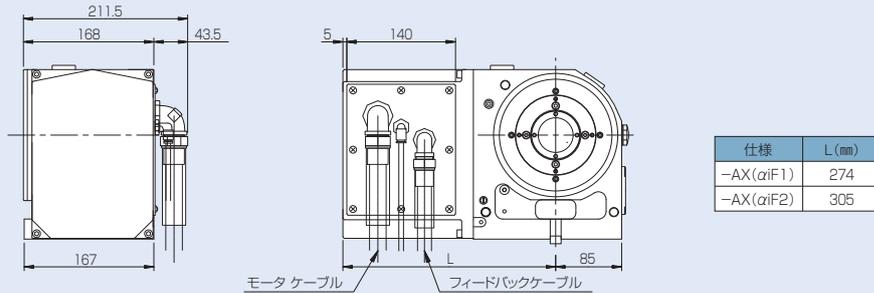
YNCP170R-AC5-10A/30A



外觀寸法(付加軸仕様)

YNCP170R-AX (FANUC αiF1)
YNCP170R-AX (FANUC αiF2)

※記入の無い寸法は、コントローラ付仕様と同じです。



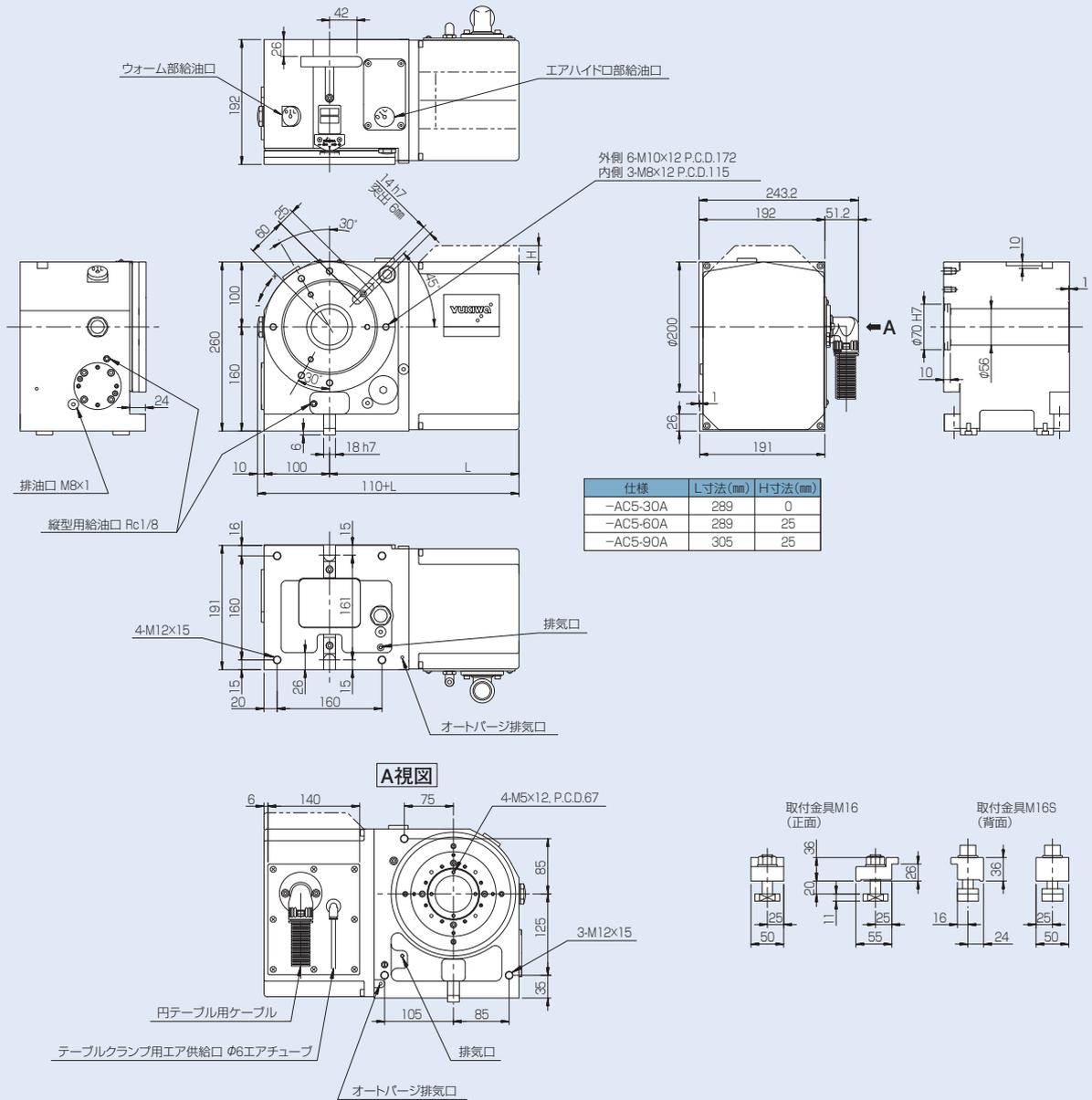
上記の外觀図は、R型(右勝手)です。L型(左勝手)は、テーブル上面を除き、左右対称となります。

横型(ケーブルは、後方引き出し)です。縦置きで使用される場合は、お問い合わせください。

- クランプ用エアは、40μm以下のフィルタを通した、圧力0.3~0.5MPaのエアを接続してください。
- 圧力は、接続する前に設定してください。
- オートバージを内蔵していますので、ドレン、エアバージの接続は、行わないでください。
- オートバージ排気口はふさがらないでください。

外觀寸法 (コントローラ付)

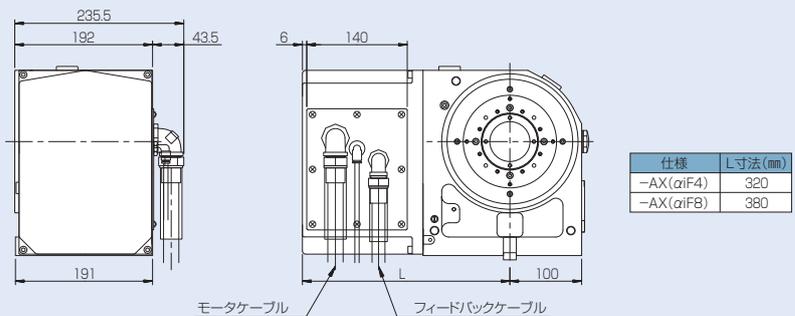
YNCP200R-AC5-30A/60A/90A



外觀寸法 (付加軸仕様)

YNCP200R-AX (FANUC αiF4)
YNCP200R-AX (FANUC αiF8)

※記入の無い寸法は、コントローラ付仕様と同じです。



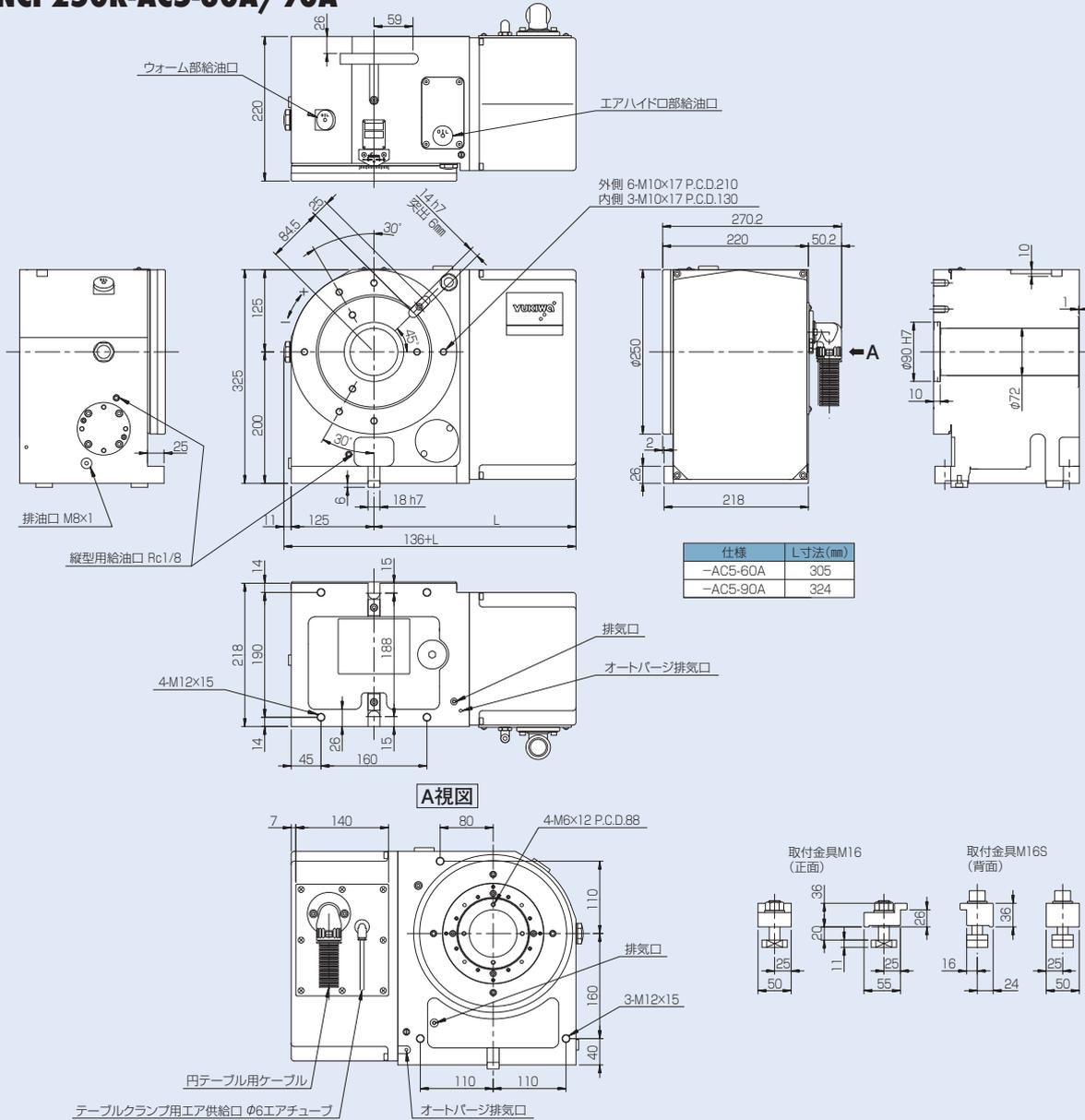
上記の外観図は、R型(右勝手)です。L型(左勝手)は、テーブル上面を除き、左右対称となります。

横型(ケーブルは、後方引き出し)です。縦置きで使用される場合は、お問い合わせください。

- クランプ用エアは、40μm以下のフィルタを通した、圧力0.3~0.5MPaのエアを接続してください。
- 圧力は、接続する前に設定してください。
- オートバージを内蔵していますので、ドレン、エアバージの接続は、行わないでください。
- オートバージ排気口はふさがらないでください。

外観寸法 (コントローラ付)

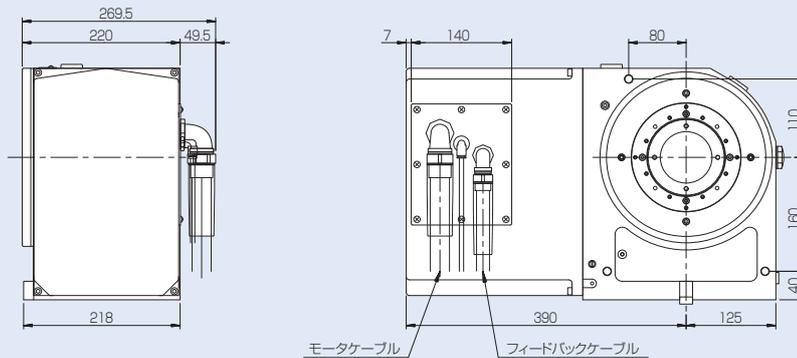
YNCP250R-AC5-60A/90A



外観寸法 (付加軸仕様)

YNCP250R-AX (FANUC aiF8)

※記入の無い寸法は、コントローラ付仕様と同じです。



上記の外観図は、R型 (右勝手) です。L型 (左勝手) は、テーブル上面を除き、左右対称となります。

横型 (ケーブルは、後方引き出し) です。縦置きで使用される場合は、お問い合わせください。

- クランプ用エアは、40μm以下のフィルタを通した、圧力0.3~0.5MPaのエアを接続してください。
- 圧力は、接続する前に設定してください。
- オートバージを内蔵していますので、ドレン、エアバージの接続は、行わないでください。
- オートバージ排気口はふさがらないでください。

BNCシリーズ

- 強力クランプ** クラス最大!!高いクランプ力
- ビックボア** クラス最大のテーブル中心貫通穴
- 高剛性軸受構造** テーブル軸を大径軸受でガッチリ支持
- 精密割出** 割出精度：累積20秒以内



円テーブル本体仕様

型 式	右 勝 手	BNC320R	BNC400R
	左 勝 手	BNC320L	—
テーブル直径 (mm)		320	330
テーブル面高さ (mm)		240	260
テーブルインロー穴径 (mm)		170H7 深さ10	200H7 深さ16
テーブル中心貫通穴径 (mm)		160	180
センタ高さ (mm)		230	260
ガイドピース巾 (mm)		18h7	18h7
テーブルクランプ方式		空圧 (0.3~0.5MPa)	空圧 (0.3~0.5MPa)、 油圧 (3.5MPa)
クランプトルク (N・m)	(空圧0.5MPa時)	3,000	4,500
許容作業荷重	垂 直 荷 重 (N)	18,000	40,000
	水 平 荷 重 (N・m)	1,320	2,260
	円周方向荷重 (N・m)	2,800	4,200
許容慣性モーメント (kg・m ²)	横 使 用 時	2.500	5.000
	縦 使 用 時	5.000	10.000
ワーク最大径 (mm)		320	400
潤滑方式		オイルバス方式	
バックラッシュ調整方式		複リードウォームギヤ方式	
総合減速比		1/90	1/120、 1/180 (特別仕様)
テーブル最高回転速度 (min ⁻¹)		22.2	16.6
割出精度 (累積※秒以内)		20	20
本体取付方向		横 (縦は、ご注文の際ご指示ください)	
製品質量 (kg)		175	360
標準付属品		ガイドピース (2個)、本体取付金具 (4セット)、 テーブルクランプ用エアチューブ (5m)	
特別付属品		テールストック、 サイドテーブル	テールストック、 サイドテーブル、 サブテーブル (φ400)、 油・空圧ロータリジョイント (10P+1P)
適合テールストック (オプション)		TSB230 (-MT3)	TSB260 (-MT3)
適合サイドスピンドル (オプション)		—	—
適合サイドテーブル (オプション)		STA230	STA260
適合スクロールチャックサイズ (インチ)		10,12	12,14
駆動モータ	AC サーボモータ (kW)	1.50~2.20	1.50~3.00
テーブル回転トルク (N・m)	AC5-90A	230	320
	10°	0.91	0.82
	30°	1.07	1.00
	90°	1.55	1.42
割出時間 (秒) (クランプ・アンクランプ時間 を含む)	180°	2.23	1.95

シリーズ名 **BNC 320 R - AC5 - 90 A** テーブル直径 R:右勝手、L:左勝手 拡張仕様

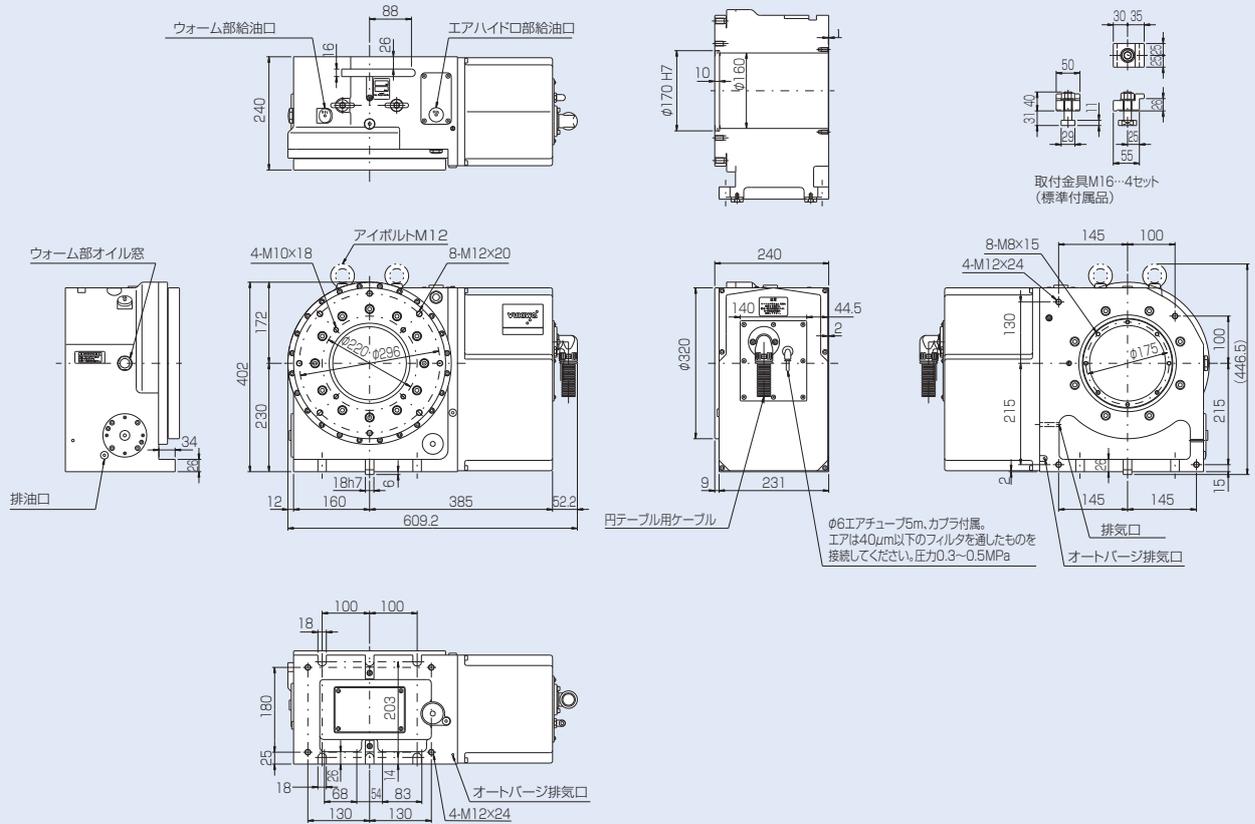
型 式	制 御	仕 様
BNC320L-AC5-90A	コントローラAC5-90A	コントローラAC5-90Aが付属します。 アブソリュートモータ仕様
BNC320R-AC5-90A		
BNC320L-AX	付加軸仕様	付加軸仕様。 ファナックaiF8相当のサーボモータに対応します。 サーボモータは、メーカー名、型式(エンコーダ等の仕様がわかるもの)を指示のうえ、 お客様からご支給下さい。電気回路図など、仕様確認が必要になります。
BNC320R-AX		
BNC400R-AX	付加軸仕様	付加軸仕様。 ファナックaiF12相当のサーボモータに対応します。 サーボモータは、メーカー名、型式(エンコーダ等の仕様がわかるもの)を指示のうえ、 お客様からご支給下さい。電気回路図など、仕様確認が必要になります。

精度検査規格

検 査 項 目	要 領	許 容 値	
		BNC320	BNC400
1.テーブル中心穴の振れ	インロー部で	0.01mm以内	0.015mm以内
2.テーブル回転中における上面の振れ	テーブル外径10mm内側で	0.015mm以内	
3.テーブル上面と底面の平行度	テーブル外径10mm内側で	0.02mm以内	0.03mm以内
4.テーブル中心線と底面の平行度	300mm	0.03mm以内	
5.テーブル中心線と案内片との平行度	300mm	0.03mm以内	
6.割出精度	光学的測定装置による	累積20秒以内	

外觀寸法 (コントローラ付)

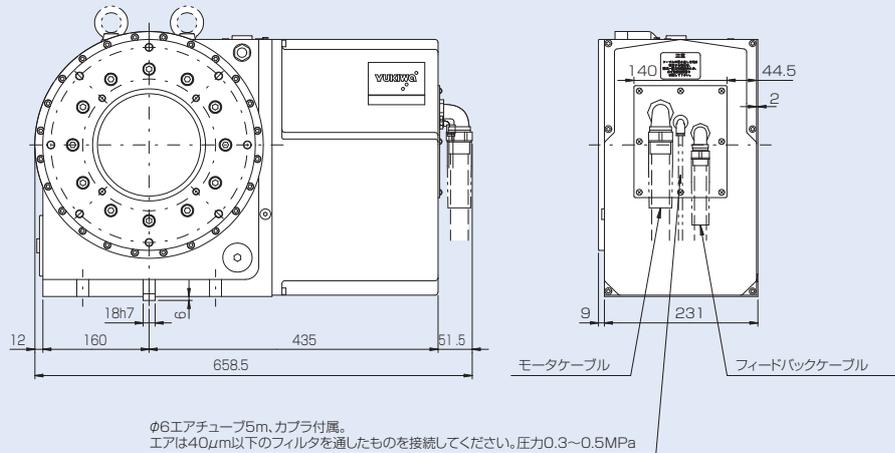
BNC320R-AC5-90A



外觀寸法 (付加軸仕様)

BNC320R-AX (FANUC aiF8)

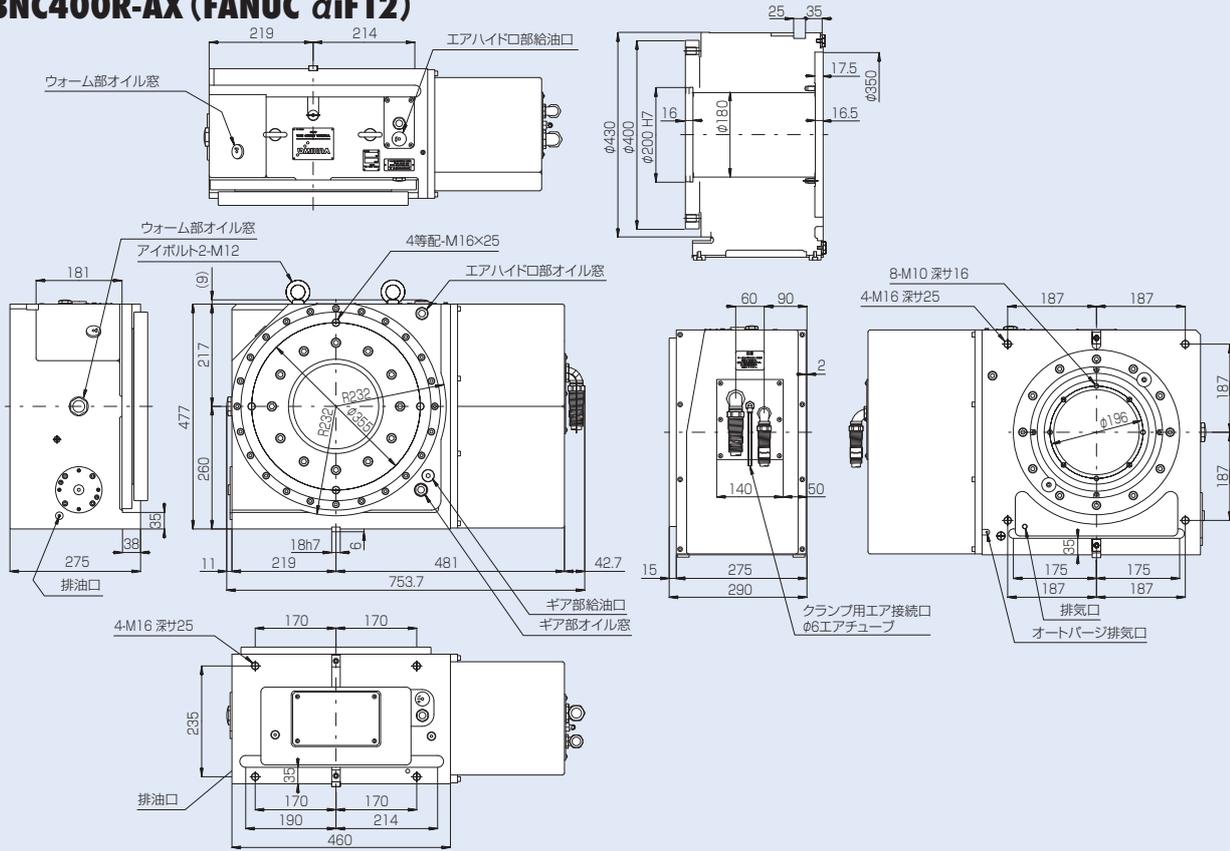
※記入の無い寸法は、コントローラ付仕様と同じです。



- 上記の外觀図は、R型(右勝手)です。L型(左勝手)は、左右対称となります。
- クランプ用エアは、40μm以下のフィルタを通した、圧力0.3~0.5MPaのエアを接続してください。
- 圧力は、接続する前に設定してください。
- オートバージを内蔵していますので、ドレン、エアバージの接続は、行わないでください。
- オートバージ排気口はふさがらないでください。

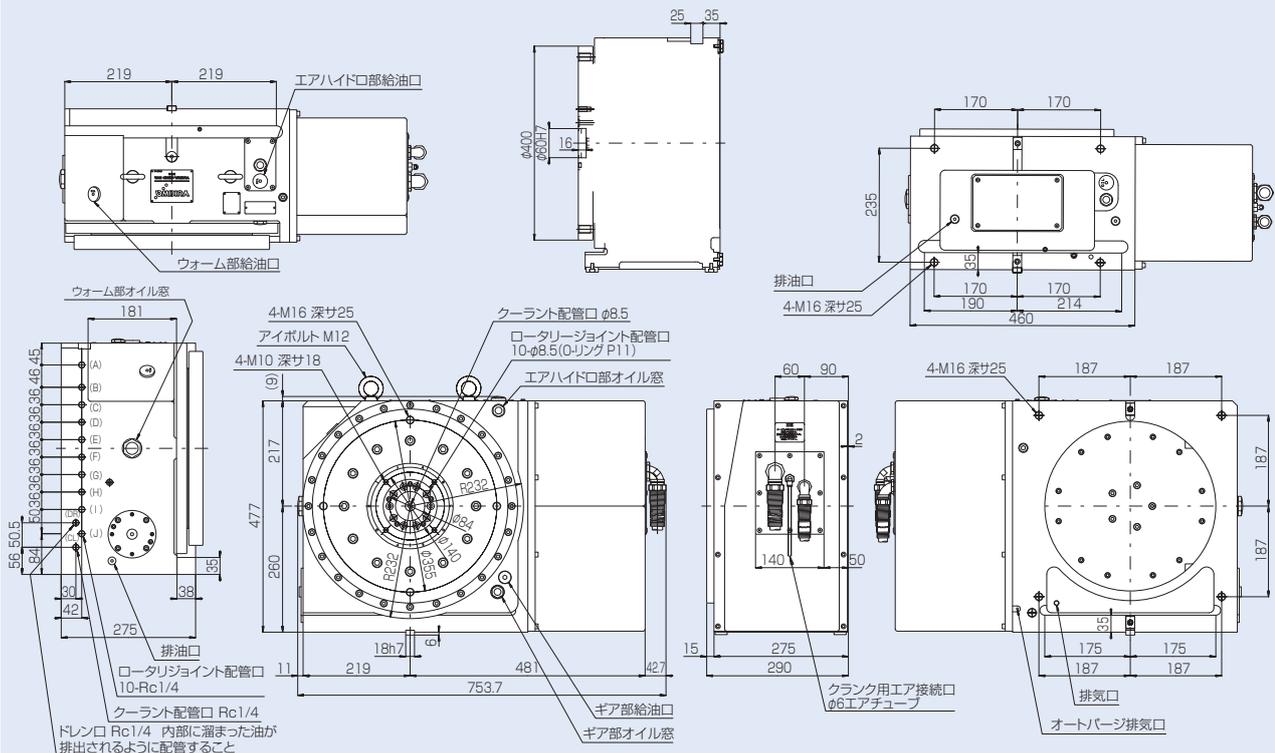
外観寸法 (付加軸仕様)

BNC400R-AX (FANUC αiF12)

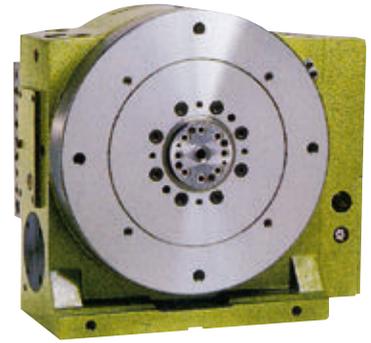


外観寸法 (ロータリージョイント内蔵仕様)

BNC400R-AX (FANUC αiF12) RJ10+1P



NCT/NCRシリーズ



高剛性構造 高剛性本体構造+強力クランプ内蔵

精密割出&高耐久性 高耐久性特殊合金のウォームホイール採用

円滑なベアリング構造 全回転部分ベアリング軸受で円滑な動作

NC専用機搭載に最適 ロータリジョイントやジグの取付が容易

円テーブル本体仕様

型 式	右勝手	NCT320	NCT320W	NCTU320	
	上勝手				
	後勝手				NCTB320
テーブル直径 (mm)		320			
テーブル面高さ (mm)		230			
テーブルインロー穴径 (mm)		50H7 深さ12			
テーブル中心貫通穴径 (mm)		46			
センタ高さ (mm)		—	230	210	
ガイドピース巾 (mm)		18h7			
テーブルクランプ方式		油圧 (3.0~3.5MPa) *			
クランプトルク (N・m)	(油圧3.0MPa時)	750			
許容作業荷重	垂直荷重 (N)	16,000		8,000	
	水平荷重 (N)	10,000		7,000	
	円周方向荷重 (N)		4,500		
許容慣性モーメント (kg・m ²)		5			
ワーク最大径 (mm)		320			
潤滑方式		オイルバス方式			
バックラッシュ調整方式		複リードウォームギヤ方式			
総合減速比		1/90、1/120、1/180			
テーブル最高回転速度 (min ⁻¹)		1/90:33.3、1/120:25.0、1/180:16.6			
割出精度 (累積※秒以内)		20			
本体取付方向		縦	横, 縦	横	横
製品質量 (kg)		220	225	240	230
標準付属品		—	—	—	—
特別付属品		—	テールストック、サイドテーブル		
適合テールストック (オプション)		—	TSB230 (-MT3)	TSB210 (-MT3)	
適合サイドスピンドル (オプション)		—	—	—	—
適合サイドテーブル (オプション)		—	ST230	ST210	
駆動モータ	ACサーボモータ (kW)	1.00~3.00			
テーブル回転トルク (N・m)	αiF8 (FANUC)	460 (減速比1/180)			
	αiF12 (FANUC)	—			
割出時間 (秒) (クランプ・アンクランプ 時間を含む)	10°	0.41 (減速比1/180)			
	30°	0.67 (減速比1/180)			
	90°	1.26 (減速比1/180)			
	180°	2.16 (減速比1/180)			

*クランプの制御は、電磁弁やスイッチを内蔵していないため外部で行う必要があります。お客様にてご用意ください。

円テーブル本体仕様

型 式	右勝手	NCR410	NCRS410			
	上勝手				NCTU410	
	後勝手			NCRB410		NCTB410
テーブル直径(mm)	410					
テーブル面高さ(mm)	220			230		
テーブルインロー穴径(mm)	70H7 深さ15					
テーブル中心貫通穴径(mm)	56					
センタ高さ(mm)	—	260				
ガイドピース巾(mm)	18h7					
テーブルクランプ方式	油圧(3.0~3.5MPa)*					
クランプトルク(N・m)	(油圧3.0MPa時)	1,200				
許容作業荷重	垂 直 荷 重 (N)	20,000	10,000			
	水 平 荷 重 (N)	15,000	10,000			
	円周方向荷重(N)	6,000				
許容慣性モーメント(kg・m ²)	12.5					
ワーク最大径(mm)	410					
潤滑方式	オイルバス方式					
バックラッシュ調整方式	複リードウォームギヤ方式					
総合減速比	1/90、1/120、1/180					
テーブル最高回転速度(min ⁻¹)	1/90:33.3、1/120:25.0、1/180:16.6					
割出精度(累積※秒以内)	20					
本体取付方向	縦	横,縦	横	横	横	横
製品質量(kg)	245	260	330	310		
標準付属品	—	—	—	—	—	—
特別付属品	油・空圧ロータリジョイント(8P+1P)	テールストック、サイドテーブル、油・空圧ロータリジョイント(8P+1P)	テールストック、サイドテーブル			
適合テールストック(オプション)	—	TSB260(-MT3)				
適合サイドスピンドル(オプション)	—	—	—	—	—	—
適合サイドテーブル(オプション)	—	ST260				
駆動モータ	ACサーボモータ(kW)	2.20~3.00			3.00	
テーブル回転トルク(N・m)	αiF8(FANUC)	—				
	αiF12(FANUC)	460(減速比1/180)				
割出時間(秒) (クランプ・アンクランプ 時間を含む)	10°	0.41(減速比1/180)				
	30°	0.67(減速比1/180)				
	90°	1.26(減速比1/180)				
	180°	2.16(減速比1/180)				

*クランプの制御は、電磁弁やスイッチを内蔵していないため外部で行う必要があります。お客様にてご用意ください。

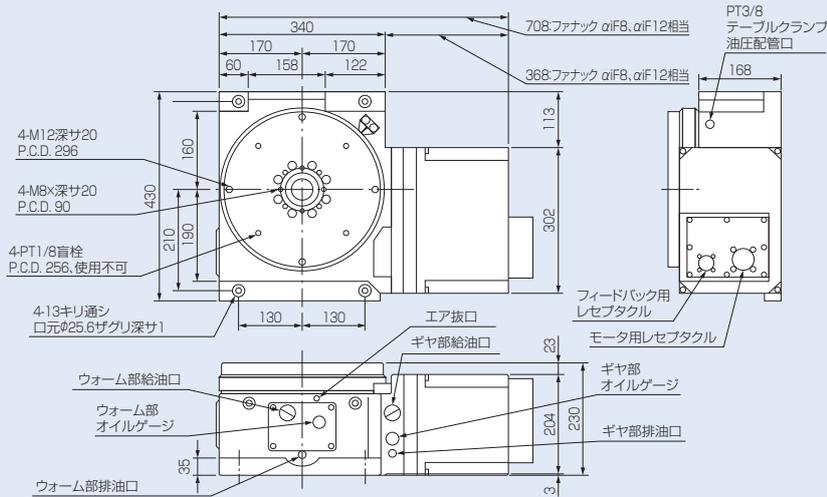
円テーブル本体仕様

型 式	右勝手	NCT500			NCT630			NCTS630			
	上勝手	NCTU500			NCTU630			NCTB630			
	後勝手	NCTB500			NCTB630			NCTB630			
テーブル直径 (mm)	500				630						
テーブル面高さ (mm)	300				320						
テーブルインロー穴径 (mm)	80H7 深さ15				80H7 深さ15						
テーブル中心貫通穴径 (mm)	72				72						
センタ高さ (mm)	—	310			—	400					
ガイドピース巾 (mm)	18h7				18h7						
テーブルクランプ方式	油圧 (3.0~3.5MPa)*				油圧 (3.0~3.5MPa)*						
クランプトルク (N・m)	(油圧3.0MPa時) 3,100				4,500						
許容作業荷重	垂 直 荷 重 (N)	30,000	15,000			30,000	15,000				
	水 平 荷 重 (N)	20,000	14,000			20,000	14,000				
	円周方向荷重 (N)	9,000				11,000					
許容慣性モーメント (kg・m ²)	22.5				39.75						
ワーク最大径 (mm)	500				630						
潤滑方式	オイルバス方式				オイルバス方式						
バックラッシュ調整方式	複リードウォームギヤ方式				複リードウォームギヤ方式						
総合減速比	1/90、1/120、1/180				1/90、1/120、1/180						
テーブル最高回転速度 (min ⁻¹)	1/90:33.3、1/120:25.0、1/180:16.6				1/90:33.3、1/120:25.0、1/180:16.6						
割出精度 (累積※秒以内)	20				20						
本体取付方向	縦	横,縦	横		縦	横,縦	横,縦	横			
製品質量 (kg)	475	500			700	750	800				
標準付属品	—	—	—		—	—	—		—		
特別付属品	—	テールストック、サイドテーブル			—	サイドテーブル					
適合テールストック (オプション)	—	TSB310(-MT3)			—	—	—	—			
適合サイドスピンドル (オプション)	—	—	—		—	—	—	—			
適合サイドテーブル (オプション)	—	ST310			—	ST400					
駆動モータ	ACサーボモータ (kW)	3.00~4.00				4.00					
テーブル回転トルク (N・m)	αiF8 (FANUC)	—				—					
	αiF12 (FANUC)	470 (減速比1/180)				590 (減速比1/180)					
割出時間 (秒) (クランプ・アンクランプ 時間を含む)	10°	0.41 (減速比1/180)				0.41 (減速比1/180)					
	30°	0.67 (減速比1/180)				0.67 (減速比1/180)					
	90°	1.26 (減速比1/180)				1.26 (減速比1/180)					
	180°	2.16 (減速比1/180)				2.16 (減速比1/180)					

※クランプの制御は、電磁弁やスイッチを内蔵していないため外部で行う必要があります。お客様にてご用意ください。

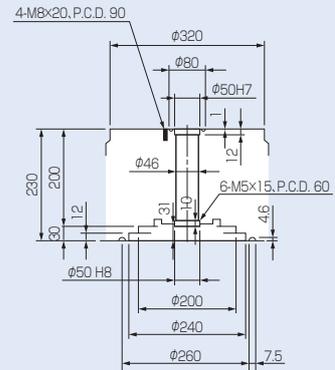
外觀寸法(付加軸仕様)

NCT320



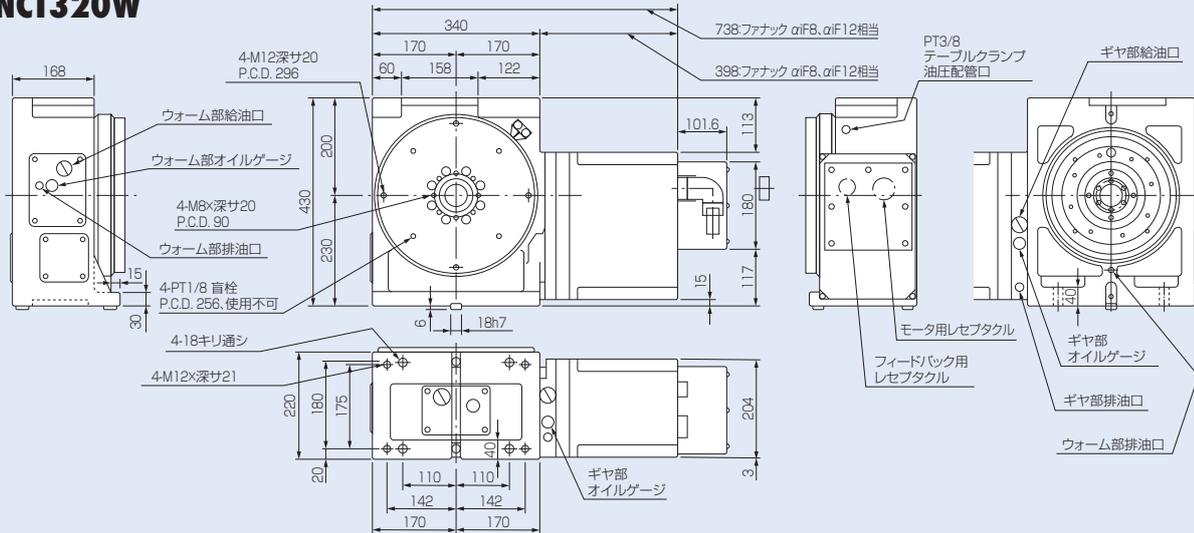
テーブル軸 断面図

NCT (U/B) 320 (W) 共通



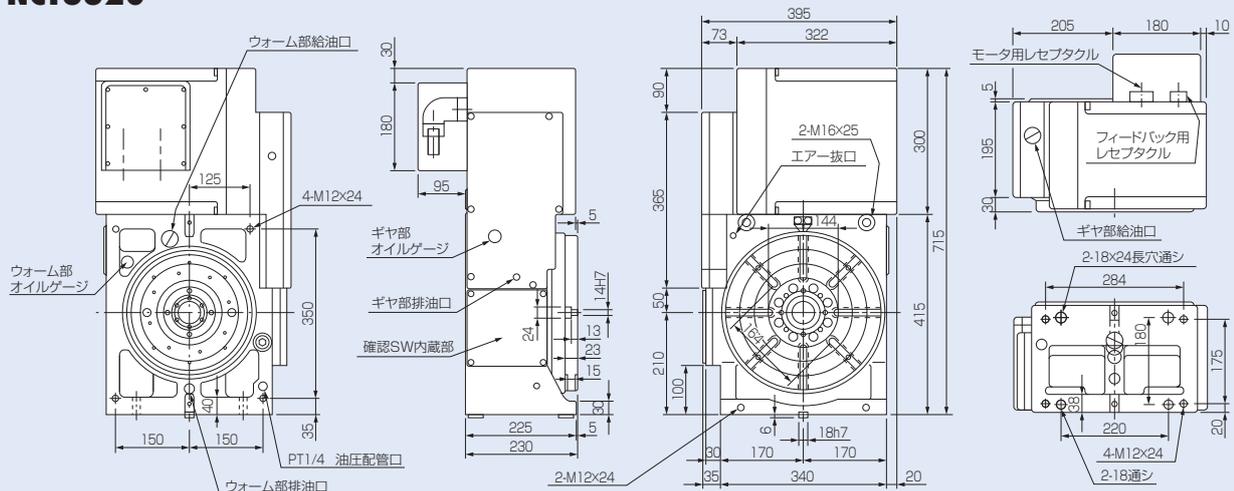
外觀寸法(付加軸仕様)

NCT320W



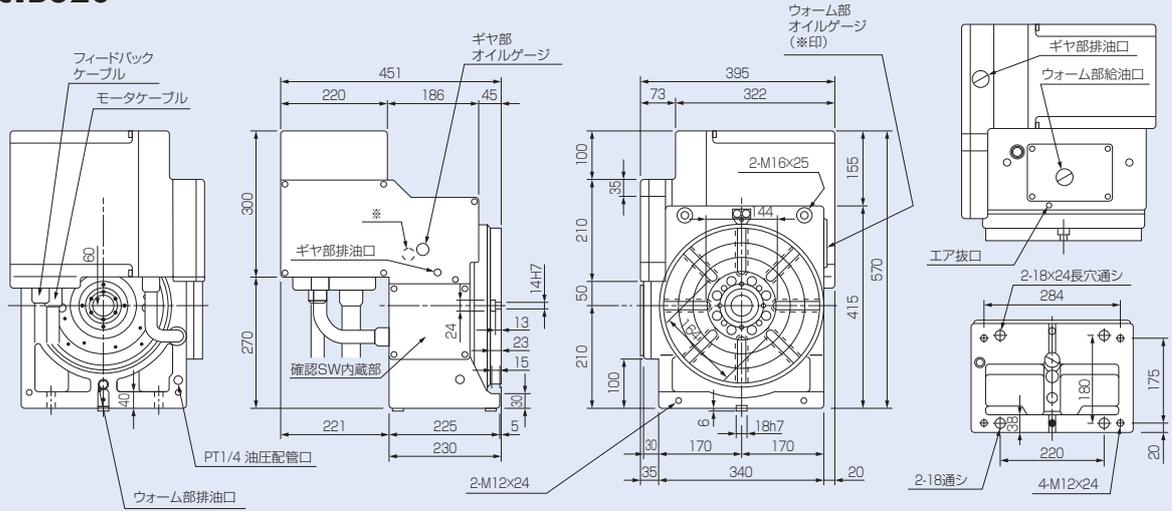
外觀寸法(付加軸仕様)

NCTU320



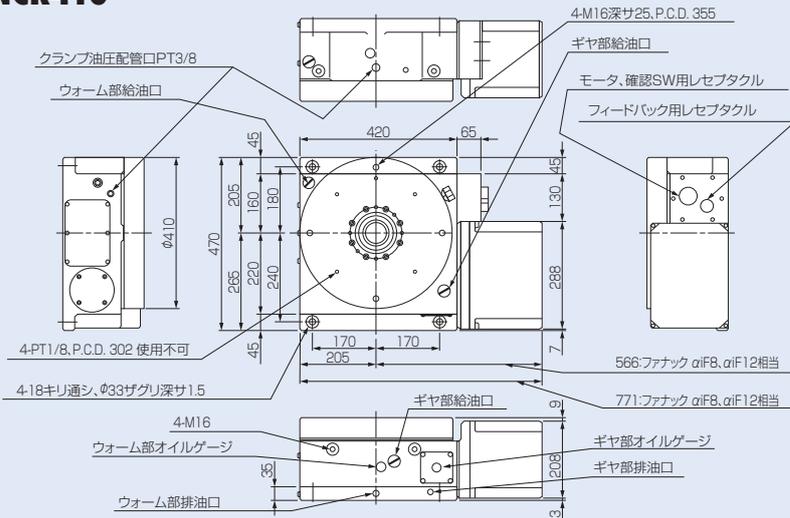
外観寸法(付加軸仕様)

NCTB320



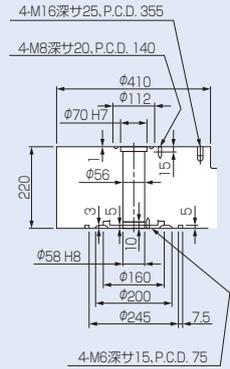
外観寸法(付加軸仕様)

NCR410



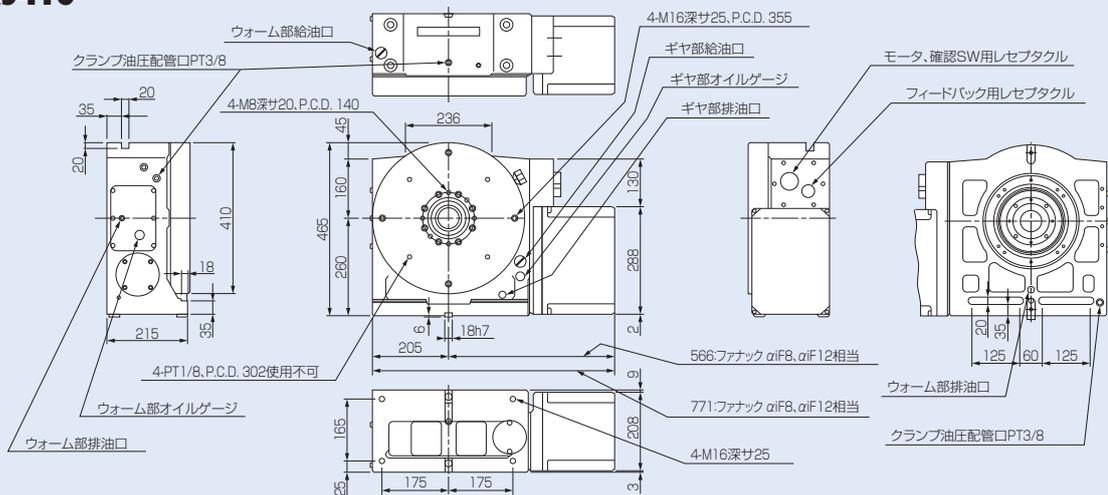
テーブル軸 断面図

**NCR (S/B)
410共通**



外観寸法(付加軸仕様)

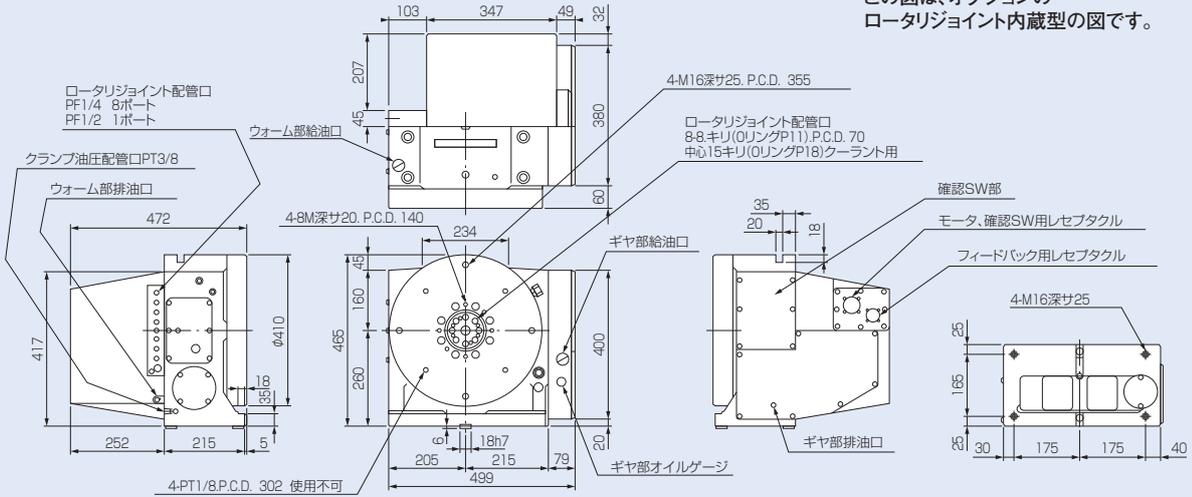
NCRS410



外観寸法(付加軸仕様)

NCRB410

この図は、オプションの
ロータリジョイント内蔵型の図です。

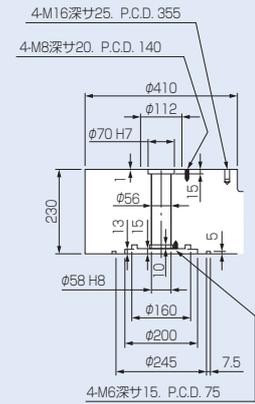
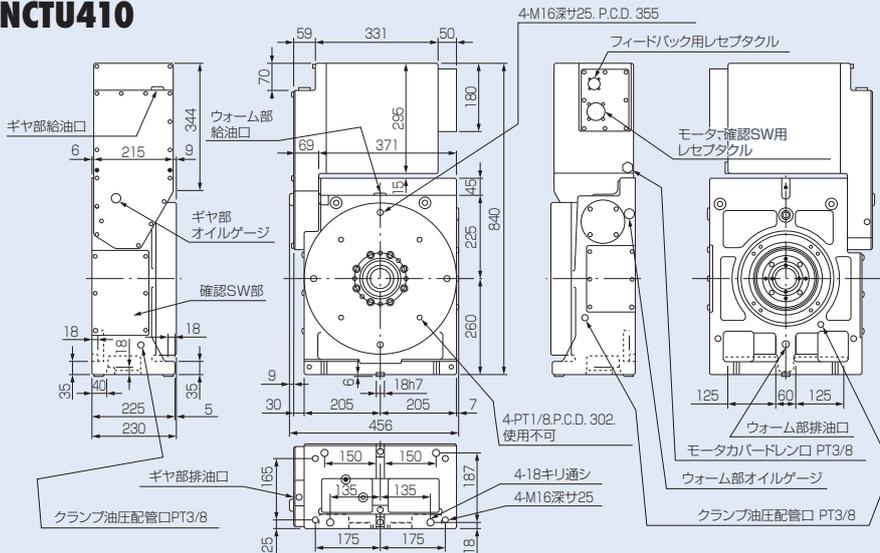


外観寸法(付加軸仕様)

NCTU410

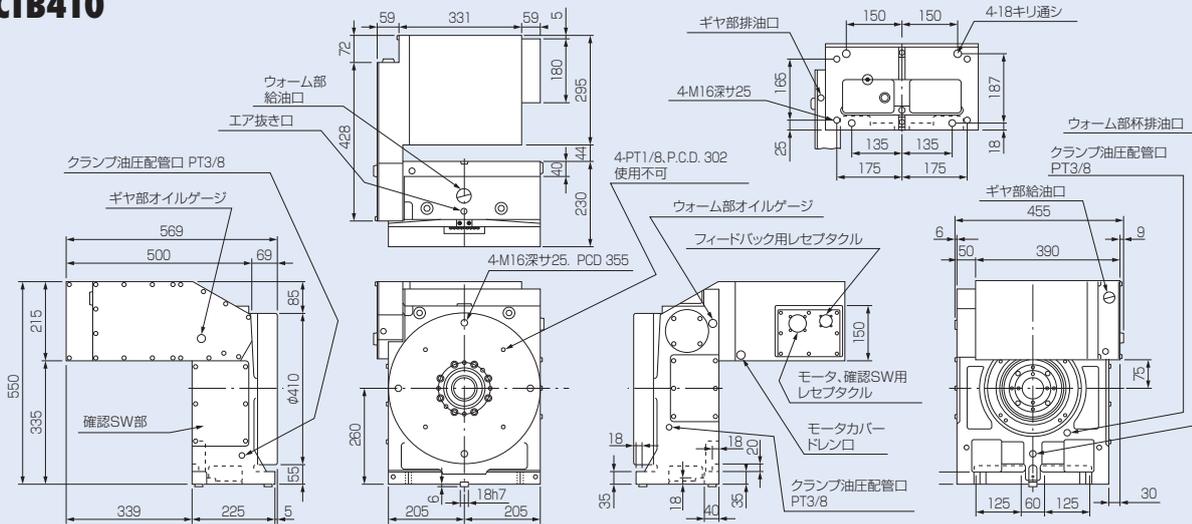
テーブル軸 断面図

**NCTU/NCTB
410共通**



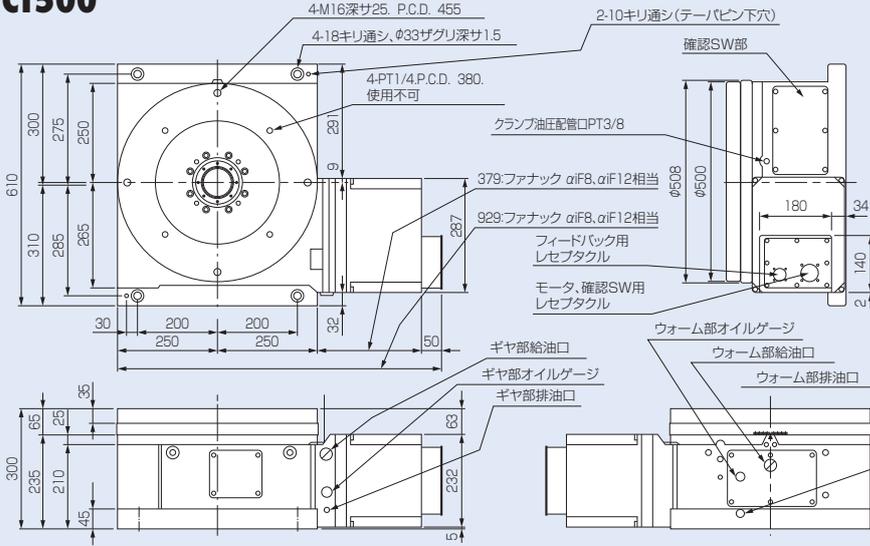
外観寸法(付加軸仕様)

NCTB410



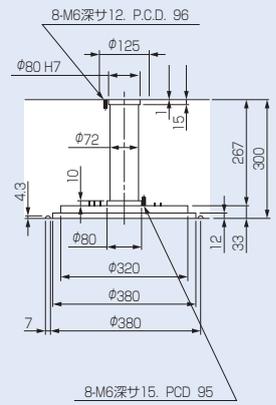
外観寸法(付加軸仕様)

NCT500



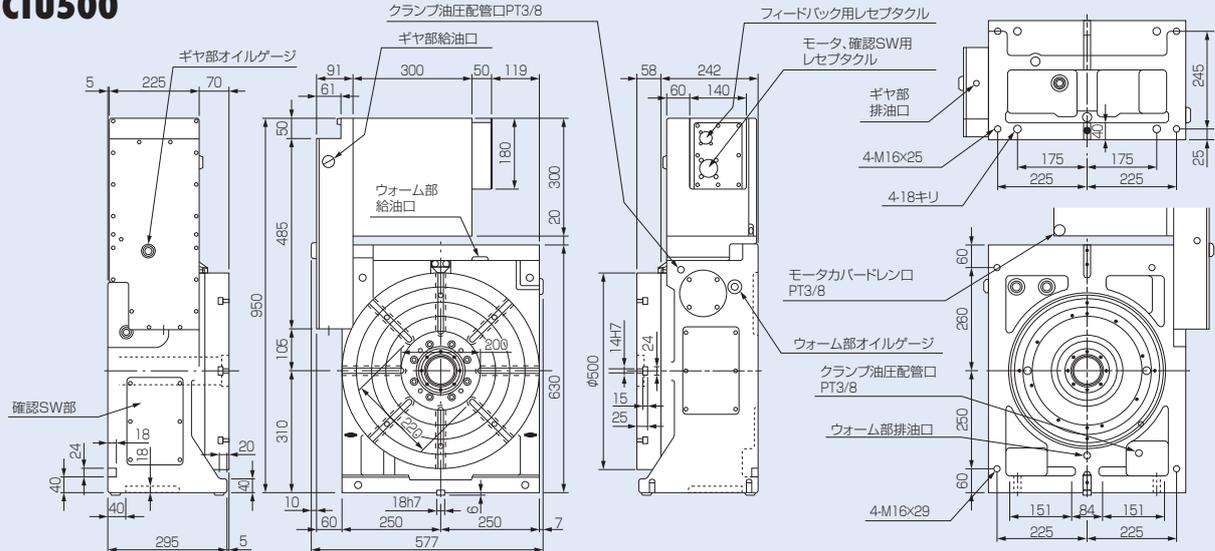
テーブル軸 断面図

NCT(U/B)
500共通



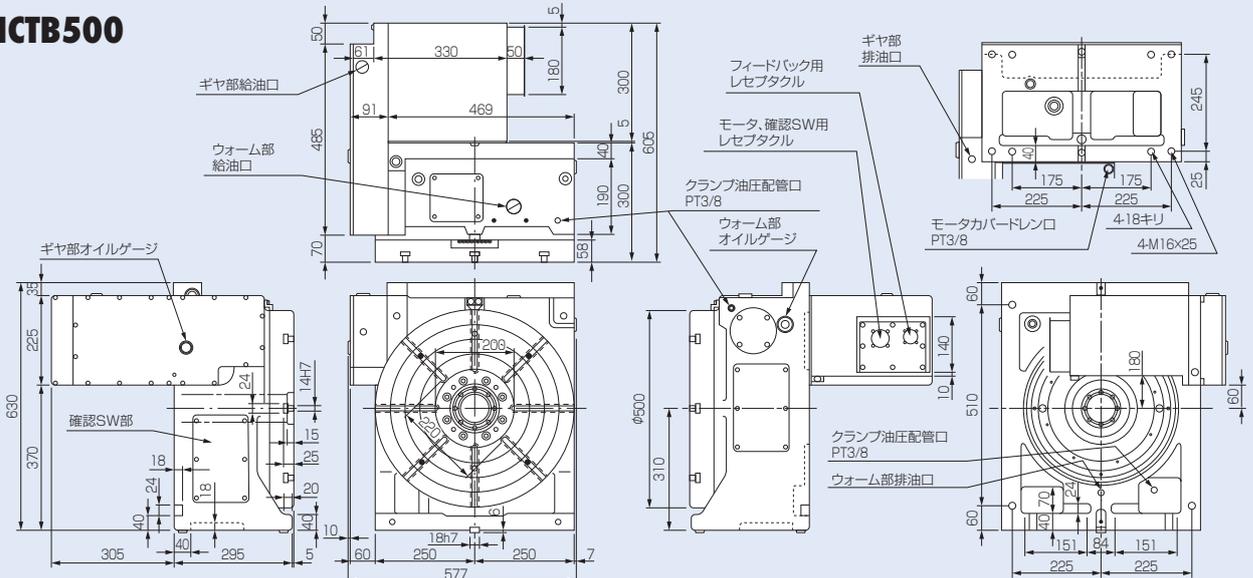
外観寸法(付加軸仕様)

NCTU500



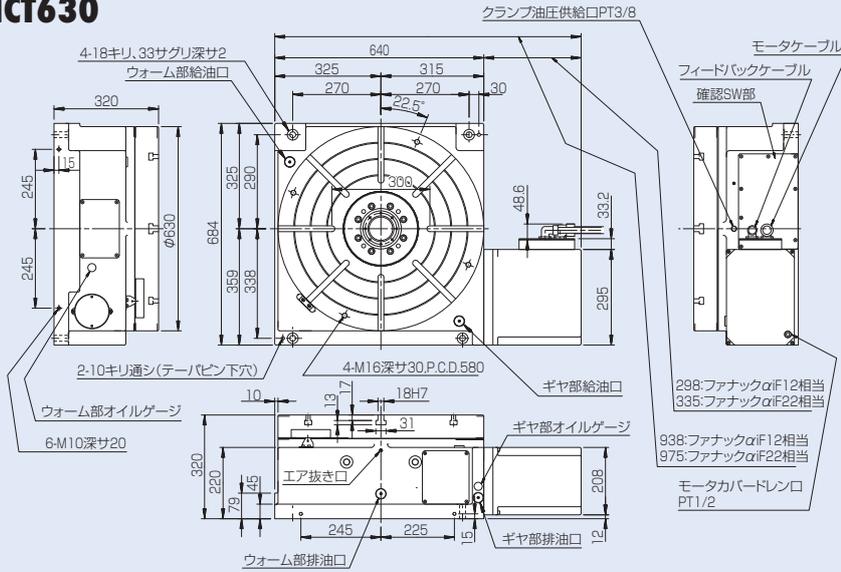
外観寸法(付加軸仕様)

NCTB500



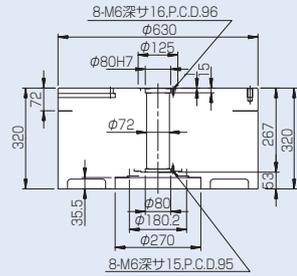
外観寸法(付加軸仕様)

NCT630



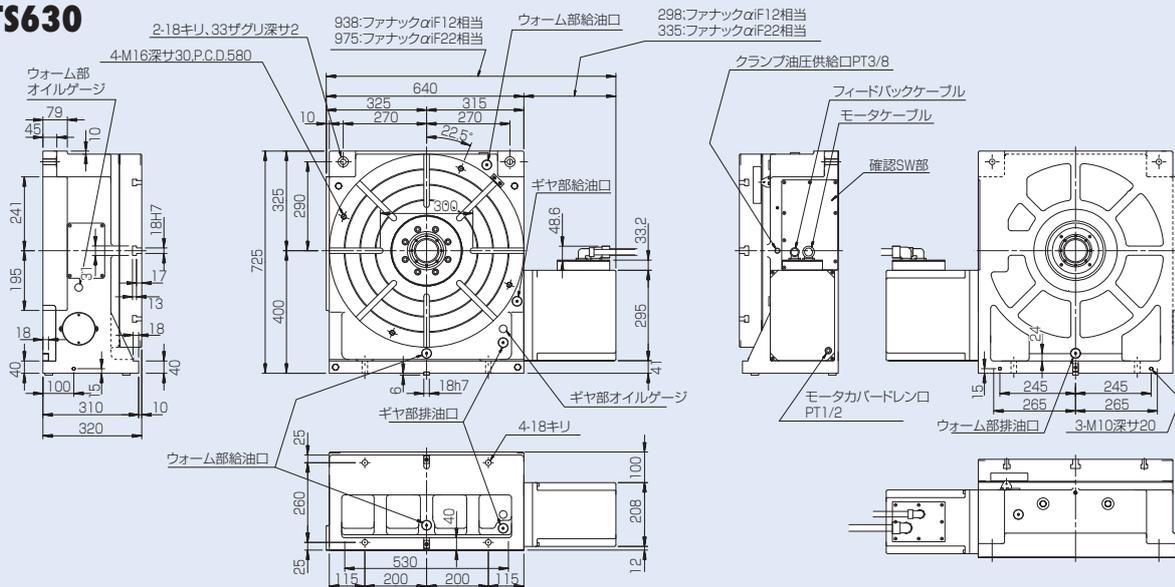
テーブル軸 断面図

NCT(S/U/B)
630共通



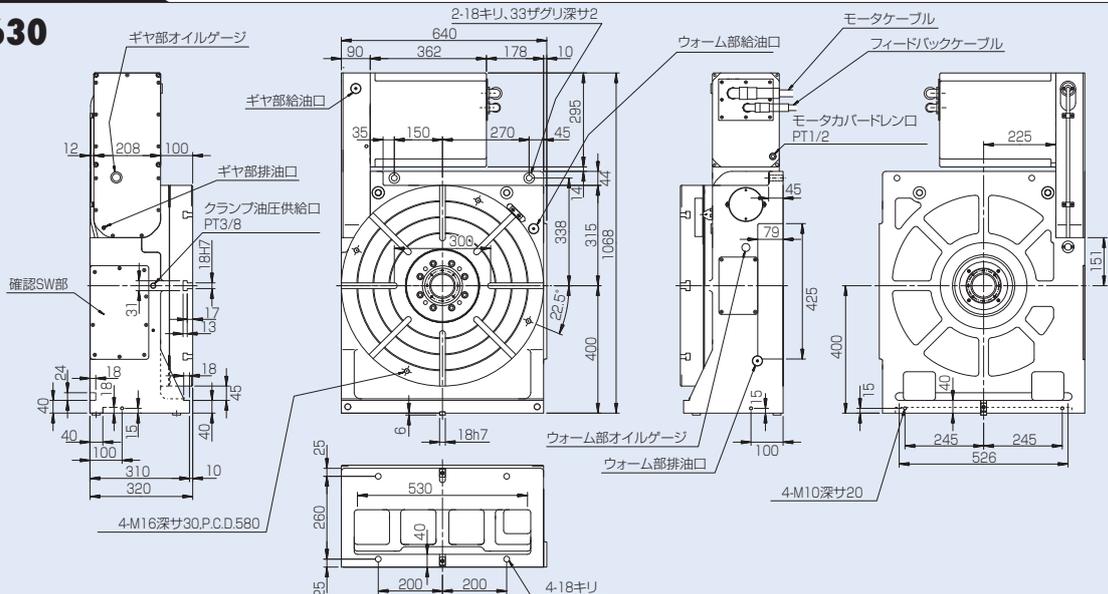
外観寸法(付加軸仕様)

NCTS630

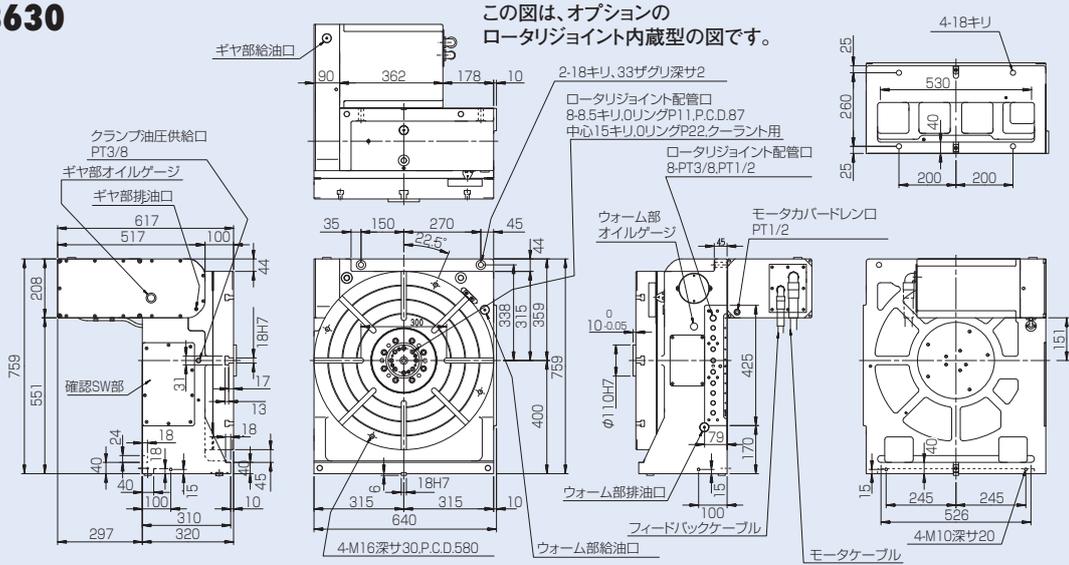


外観寸法(付加軸仕様)

NCTU630



NCTB630

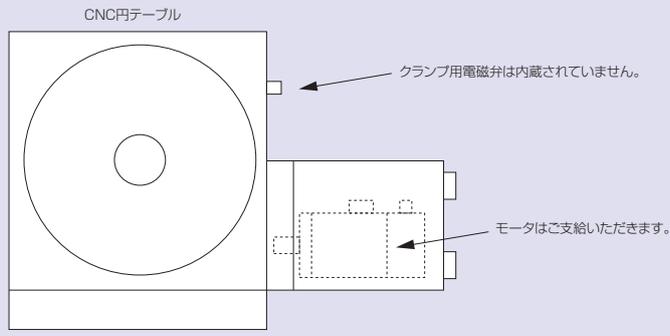


※エアパージを行わない場合は、圧力0.01MPaの乾燥したエアを、モータカバードレン口に接続してください。接続する前に、圧力を設定してください。

付加軸仕様

型 式	aiF8	aiF12	aiF22
NCT/NCTU/NCTB320	○	○	
NCR/NCRS/NCRB410	○	○	
NCTU/NCTB410	○	○	
NCT/NCTU/NCTB500	○	○	
NCT/NCTS/NCTU/NCTB630			○

付加軸仕様の構成図



仕様や付属品の構成は、
その都度、お打合が必要ですので、
当社へご連絡ください。

1. FANUC 殿モータを記載しています。他メーカー殿の制御装置をご使用の場合は、上記同等のスペック品をご選定ください。
なお同等の容量でも、外観寸法によっては取付が不可場合があります。
2. モータの最高回転速度に制限が生じる場合があります。
3. 円テーブルの外観寸法が変更される場合があります。

※付加軸仕様の場合、機械メーカー殿専用の仕様がある場合があります。詳細は機械メーカー殿にご確認ください。

付加軸仕様・お客様での検討事項

■付加軸仕様

- ・モータ(支給品)／メーカー名、型式(モデルNo例:FANUC A06B-2227-B000)
- ・減速比 1/180 1/120 1/90
- ・モーターケーブル※1、フィードバックケーブル※2 不要 要(m)
- ・バルブユニットVLU※3 不要 DC24V AC100V AC200V
- ・機械原点復帰用減速SW
不要 要(原点復帰時テーブル回転方向 CW CCW)
- ・NC装置内の配線ケーブル、接続工事、クランプ用油圧ホース等はお客様で用意ください。
 ※1、※2、※3:標準では付属いたしません。

■特別付属品

・ロータリジョイント付やサイドテーブルは、お問い合わせください。(付属品のページ(P93)に記載があります。)

精度検査規格

検査項目	要領	許容値
1.テーブル中心穴の振れ	インロー部で	0.01mm以内
2.回転中におけるテーブル上面の振れ	テーブル外周より10mm内側にて	0.015mm以内
3.テーブル上面と底面の平行度	テーブル外周より10mm内側にて	0.02mm以内
4.テーブル中心線と底面の平行度	300mmについて	0.03mm以内
5.テーブル中心線と案内片との平行度	300mmについて	0.03mm以内
6.割出精度	光学的測定装置による	累積20秒以内

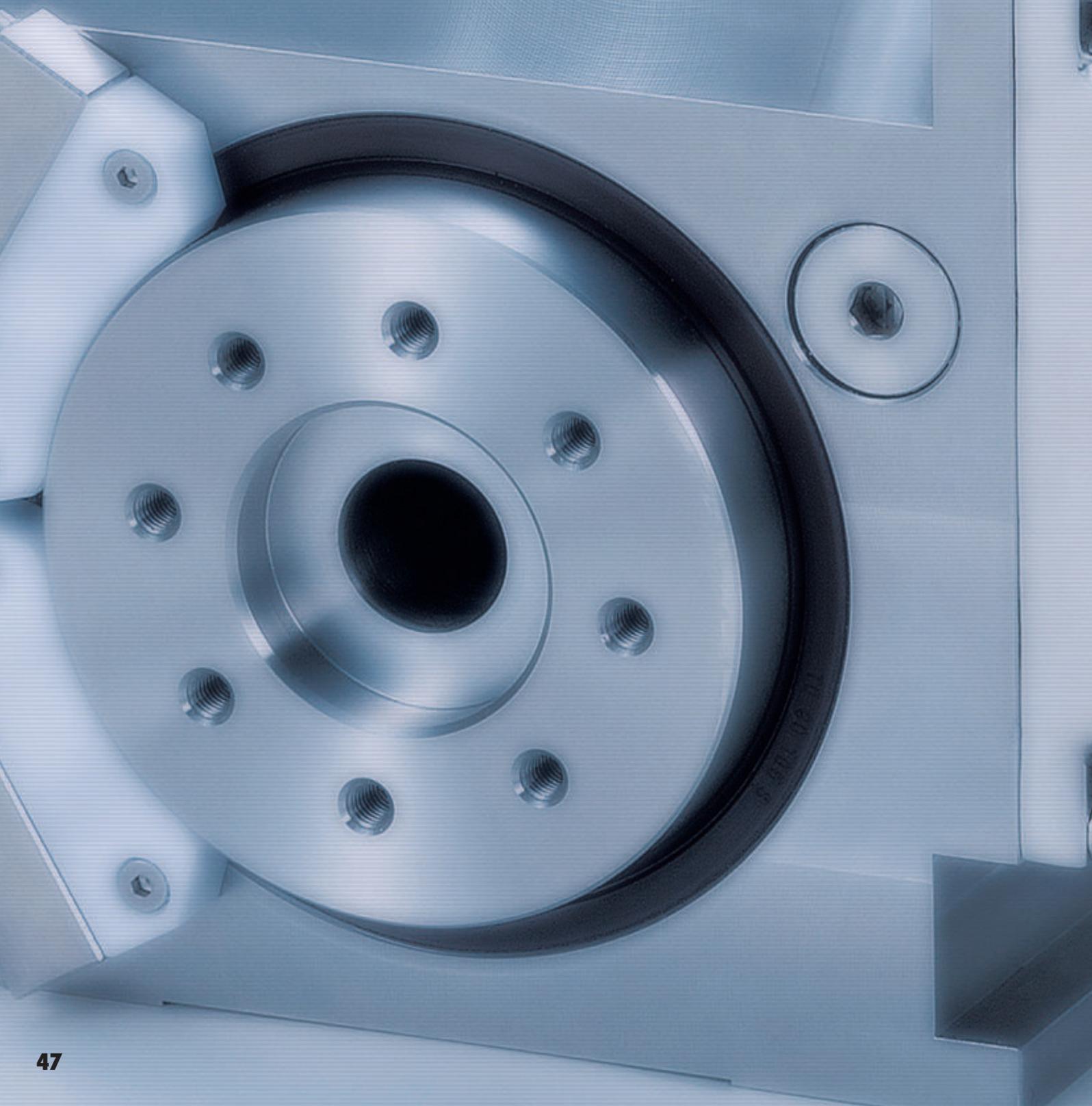
特別仕様品

用途に応じ、特別仕様品も対応いたしますので、お問い合わせください。

EDM用 CNC 円テーブル

ERB90

48



ERB90



- 軽量、コンパクト** 取付面からの高さ: 149mm(横置き)
- ローハイト** テーブル径φ90mm、センタ高さ65mm
- 防水構造** シール密閉構造とエアパージにより防水
- 防錆対応** フレーム本体や外装部品にステンレスを採用

円テーブル本体仕様

型 式	右勝手	ERB90
テーブル直径(mm)		90
テーブル面高さ(mm)		118
テーブルインロー穴径(mm)		40H7 深さ10
テーブル中心貫通穴径(mm)		21
センタ高さ(mm)		65
ガイドピース巾(mm)		—
テーブルクランプ方式		—
クランプトルク(N・m)		—
許容作業荷重	垂直荷重(N)	400
	水平荷重(N・m)	200
	円周方向荷重(N・m)	—
許容慣性モーメント(kg・m ²)	横使用時	0.03
	縦使用時	0.06
ワーク最大径(mm)		90
潤滑方式		オイルバス方式
バックラッシュ調整方式		複リードウォームギヤ方式
総合減速比		1/60
テーブル最高回転速度(min ⁻¹)		10.0
割出精度(累積※秒以内)		40
本体取付方向		横
製品質量(kg)		19.5
保護等級		IP68相当
標準付属品		取付金具(2セット)、パージ用・排気用エアチューブ(各3m)
特別付属品		—
適合テールストック(オプション)		—
適合サイドスピンドル(オプション)		—
適合サイドテーブル(オプション)		—
適合スクロールチャックサイズ(インチ)		3,4
駆動モータ	ACサーボモータ(kW)	0.30~0.50
テーブル回転トルク(N・m)	AC5-10A	17
	10°	0.65
	30°	0.98
	90°	1.99
	180°	3.49
割出時間(秒) (クランプ・アンクランプ 時間を含む)		

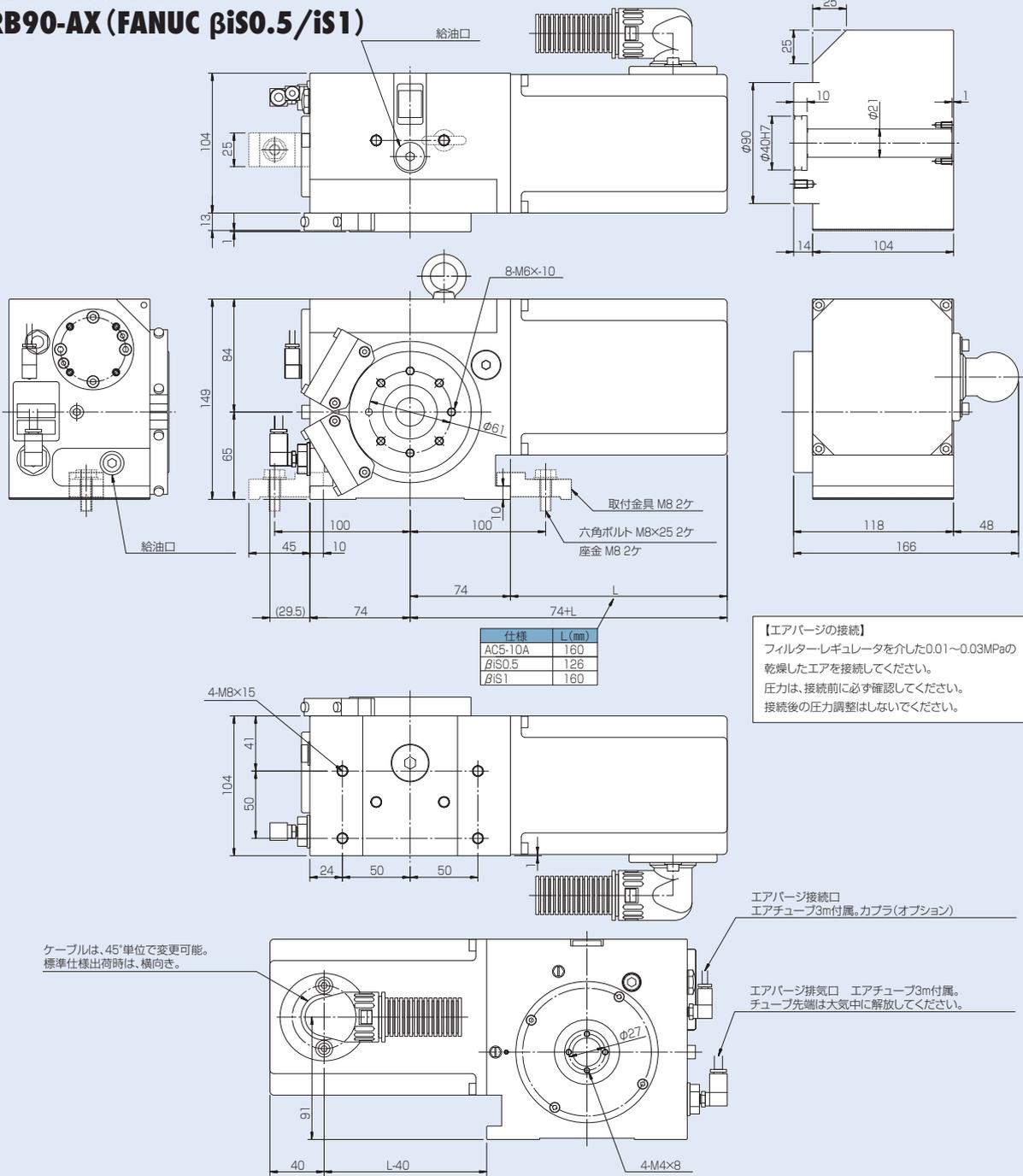
型式と制御装置

シリーズ名		
		テーブル直径
		拡張仕様
ERB 90 - AC5 - 10 A		
型式	制御	仕様
ERB90-AC5-10A	コントローラAC5-10A	コントローラAC5-10Aが付属します。 アブソリュートモータ仕様
ERB90-AX	付加軸仕様	相手機械のNC装置による制御。 ファナックβis0.5/is1、三菱電機 HA-FF23/33など各種付加軸に対応します。 上記以外のサーボモータとの組合せは、お問い合わせください。サーボモータは、メーカー名、型式(エンコーダ等の仕様がわかるもの)を指示のうえ、お客様からご支給ください。 電気回路図など、仕様確認が必要になります。

精度検査規格

検査項目	要領	許容値
1.テーブル中心穴の振れ	インロー部で	0.01mm
2.回転中におけるテーブル上面の振れ	テーブル外周より10mm内側にて	0.01mm
3.テーブル上面と底面の平行度	テーブル外周より10mm内側にて	0.03mm
4.テーブル中心線と底面の平行度	300mmについて	0.03mm
5.割出精度	光学的測定装置による	累積40秒以内

ERB90-AC5-10A
ERB90-AX (FANUC βISO.5/iS1)



※チャックフランジ(オプション)取付によりEROWA製、system 3R製などのチャックが取付可能です。詳細はお問い合わせください。

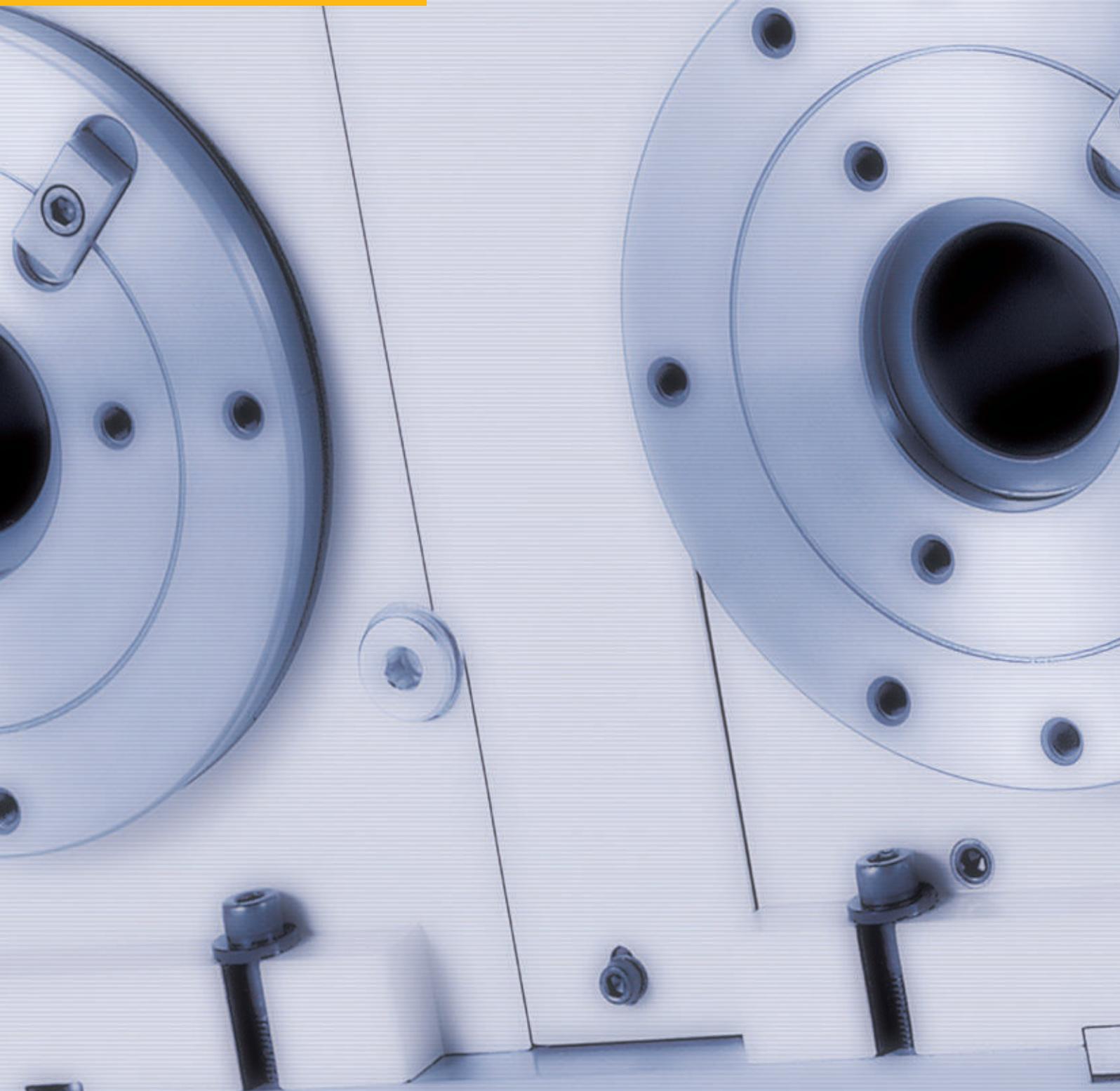


CNC

2連円テーブル

YNC170-M2

52



YNC170-M2

高生産対応 ワークの2個同時加工が可能

強クランプ エアハイドロ機構を採用

防水構造 オートパージ標準装備



円テーブル本体仕様

型 式	右勝手	YNC170R-M2
	左勝手	YNC170L-M2
テーブル直径(mm)		170
テーブル面高さ(mm)		128
テーブルインロー穴径(mm)		60H7 深さ10
テーブル中心貫通穴径(mm)		45
センタ高さ(mm)		160
ガイドピース巾(mm)		12h7
テーブルクランプ方式		空圧(0.5~0.7MPa)
クランプトルク(N・m)	(空圧0.5MPa時)	260
許容作業荷重	垂直荷重(N)	9,000
	水平荷重(N)	3,000
	円周方向荷重(N)	3,000
許容慣性モーメント(kg・m ²)	1軸当たり	0.25
ワーク最大径(mm)		170
潤滑方式		オイルバス方式
バックラッシュ調整方式		複リードウォームギヤ方式
総合減速比		1/120
テーブル最高回転速度(min ⁻¹)		25.0
割出精度(累積※秒以内)		30
本体取付方向		横
製品質量(kg)		100
標準付属品		ガイドピース(2個)、本体取付金具(4セット)、テーブルクランプ用エアチューブ(5m)
特別付属品		油圧・エア・スクロールチャック用チャックフランジ、油・空圧ロータリジョイント(6P)
適合テールストック(オプション)		—
適合サイドスピンドル(オプション)		—
適合サイドテーブル(オプション)		—
適合スクロールチャックサイズ(インチ)		5,6
駆動モータ	ACサーボモータ(kW)	0.75
テーブル回転トルク(N・m)	AC5-30A	65
割出時間(秒) (クランプ・アンクランプ 時間を含む)	10°	1.01
	30°	1.22
	90°	1.66
	180°	2.26



型 式	制 御	仕 様
YNC170□-M2-AC5-30A	コントローラAC5-30A	コントローラAC5-30Aが付属します。 外部プログラム選択で、操作が簡単に行えます。 アブソリュートモータ仕様
YNC170□-M2-AX	付加軸仕様	付加軸用モータ、ファナックaiS4相当 相手機械のNC装置による制御。 サーボモータは、メーカー名、型式(エンコーダ等の仕様が明確にわかるもの)を指示のうえ、 お客様から、ご支給ください。(サーボモータによって外形寸法が異なります。) 電気回路図など、仕様確認の取り交わしが必要な場合があります。 上記以外のサーボモータとの組合せはお問い合わせください。

付加軸仕様

		YNC170-M2
FANUC	aiS4	○

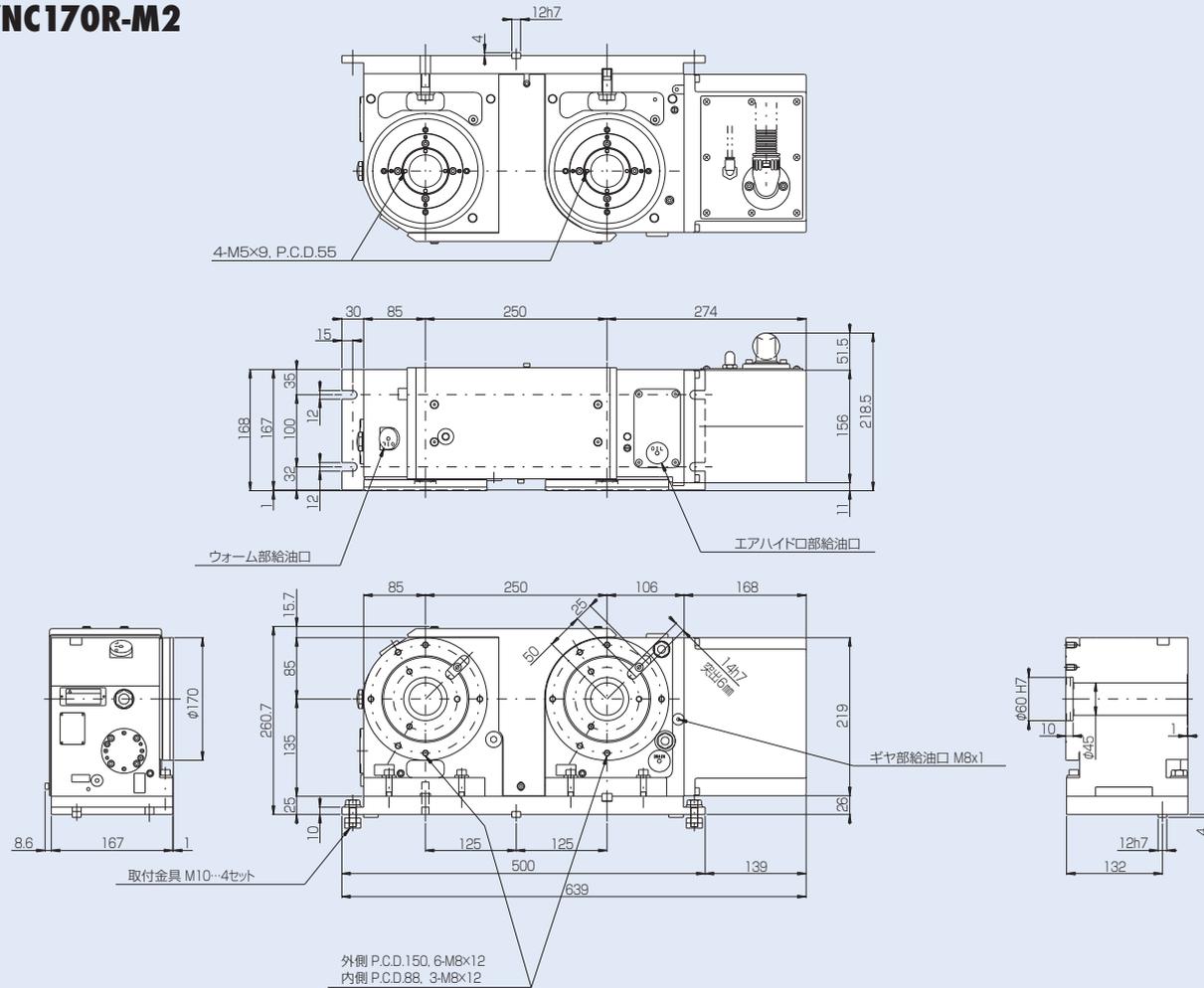
- 1.FANUC殿のモータを記載しています。他メーカー殿の制御装置をご使用の場合は、上記同等のスペック品をご選定ください。
なお同等の容量でも、外觀寸法によっては取付が不可の場合があります。
- 2.モータの最高回転速度に制限が生じる場合があります。
- 3.円テーブルの外觀寸法が変更される場合があります。

※付加軸仕様の場合、機械メーカー殿専用の仕様がある場合があります。詳細は機械メーカー殿にご確認ください。

精度検査規格

検 査 項 目	要 領	許 容 値
1.テーブル中心穴の振れ	インロー部で	0.01mm以内
2.回転中におけるテーブル上面の振れ	テーブル外周より10mm内側にて	0.01mm以内
3.テーブル上面と底面の平行度	テーブル外周より10mm内側にて	0.02mm以内
4.テーブル中心線と底面の平行度	300mmについて	0.03mm以内
5.テーブル中心線と案内片との平行度	300mmについて	0.03mm以内
6.割出精度	光学的測定装置による	累積30秒以内

YNC170R-M2

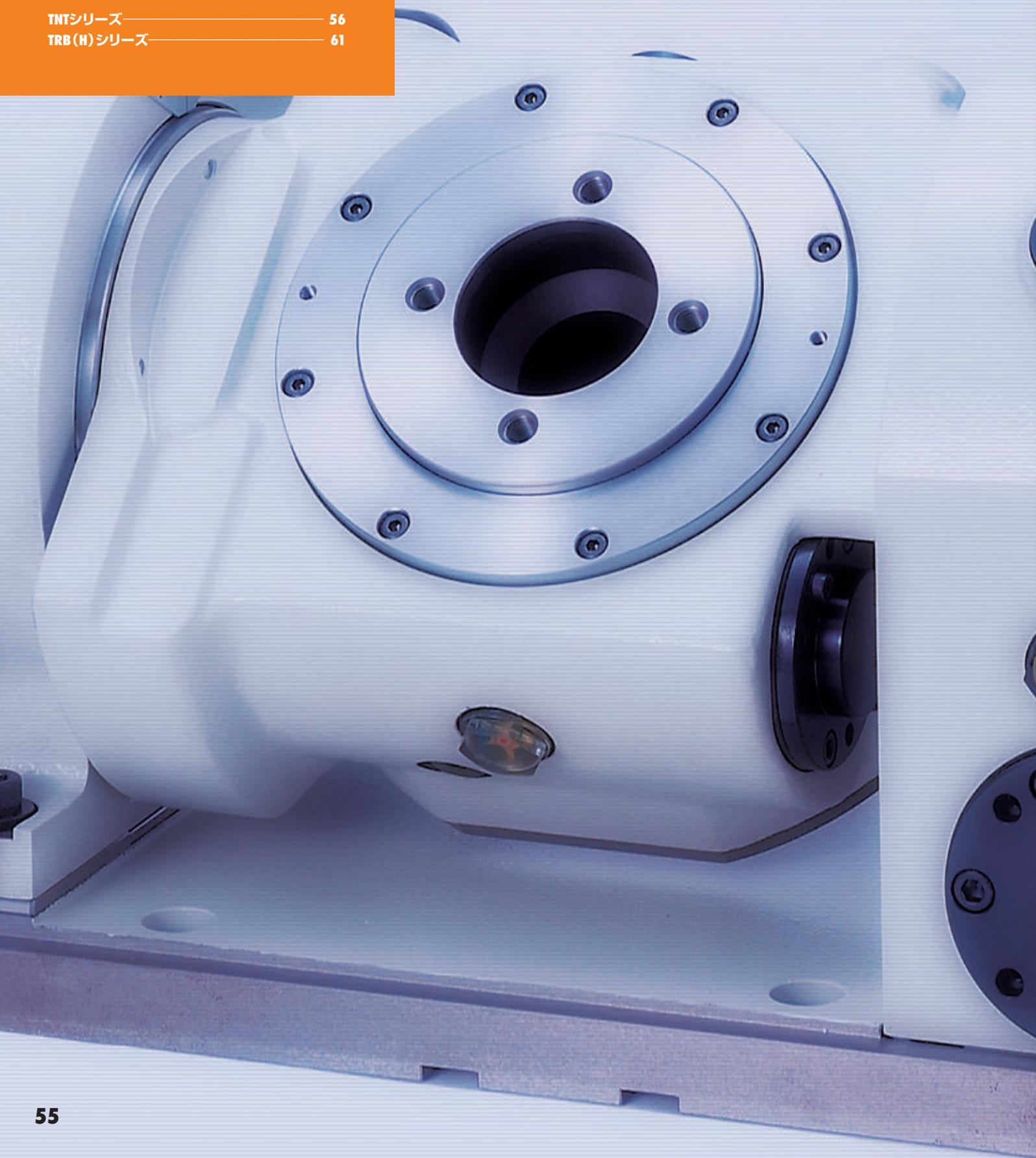


- 上記の外観図は、R型(右勝手)です。L型(左勝手)は、テーブル上面を除き、左右対称となります。
- クランプ用エアは、40 μ m以下のフィルタを通した、圧力0.5~0.7MPaのエアを接続してください。
 - 圧力は、接続する前に設定してください。
 - オートパージを内蔵していますので、ドレン、エアパージの接続は、行わないでください。
 - オートパージ排気口はふさがらないでください。

CNC

傾斜円テーブル

TNTシリーズ 56
TRB (H) シリーズ 61



TNTシリーズ

- コンパクトサイズ** 小型MCへの搭載に最適
- ケーブル固定** ケーブル固定方式採用
- 防水構造** オートバージ標準装備
- ハイスピード** 回転軸41.6min⁻¹の高速割出(TNT100/170)



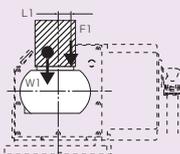
円テーブル本体仕様

型 式	右勝手 左勝手 軸	TNT100L		TNT170R TNT170L		TNT250R	
		回転軸	傾斜軸	回転軸	傾斜軸	回転軸	傾斜軸
テーブル直径(mm)		100	—	120	—	180	—
テーブル水平時高さ(mm)		180	—	240	—	295	—
テーブルインロー穴径(mm)		50H7 深さ33	—	55H7 深さ45	—	90H7 深さ10	—
テーブル中心貫通穴径(mm)		φ36深さ86、28貫通	—	40	—	72	—
傾斜軸センタ高さ(mm)		—	135	—	180	—	225
傾斜作動範囲		—	+110°~-20°	—	+110°~-20°	—	+110°~-20°
ガイドピース巾(mm)		14h7		14h7		18h7	
テーブルクランプ方式		空圧(0.5~0.7MPa)		空圧(0.3~0.5MPa)		空圧(0.3~0.5MPa)	
クランプトルク(N・m) (空圧0.5MPa時)		200	320	520	1,100	1,050	1,200
許容作業荷重	垂直荷重(N)	4,000		9,000		11,000	
	水平荷重(N・m)	270		700		1,000	
	円周方向荷重(N・m)	180		470		850	
許容慣性モーメント(kg・m ²)		0.06		0.20		0.63	
ワーク最大径(mm)		100		170		250	
潤滑方式		オイルバス方式		オイルバス方式		オイルバス方式	
バックラッシュ調整方式		複リードウォームギヤ方式		複リードウォームギヤ方式		複リードウォームギヤ方式	
総合減速比		1/72	1/120	1/72	1/120	1/90	1/120
テーブル最高回転速度(min ⁻¹)		41.6	25	41.6	25	22.2	16.6
割出精度(累積※秒以内)		35	40	30	45	25	40
製品質量(kg)		80		138		280	
標準付属品		ガイドピース(2個)、本体取付金具(4セット)、 テーブルクランプ用エアチューブ(5m×2本)		ガイドピース(2個)、本体取付金具(4セット)、 テーブルクランプ用エアチューブ(5m×2本)		ガイドピース(2個)、本体取付金具(4セット)、 テーブルクランプ用エアチューブ(5m×2本)	
特別付属品		サブテーブル(φ140)		サブテーブル(φ170)		サブテーブル(φ250)	
適合スクロールチャックサイズ(インチ)		4.5		6		9	
駆動モータ	ACサーボモータ(kW)	0.30~0.75		0.75		1.00~1.40	
割出時間(秒) (クランプ・アンクランプ 時間を含む)	10°	0.93	1.05	0.94	0.91	0.88	0.91
	30°	1.11	1.26	1.09	1.03	1.06	1.11
	90°	1.38	1.70	1.34	1.42	1.50	1.71
	180°	1.73	—	1.67	—	2.20	—

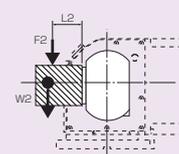
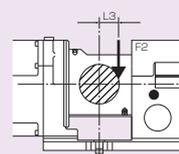
耐荷重

ワーク最大径		100	170	250
許容積載質量	水平時	W1=30kg	W1=60kg	W1=90kg
	傾斜時	W2=20kg	W2=40kg	W2=60kg
最大許容切削推力	水平時	L1= 0mm F1=4,000N	L1= 0mm F1=8,000N	L1= 0mm F1=11,000N
		L1=50mm F1=2,000N	L1= 85mm F1=3,300N	L1=110mm F1=05,600N
	傾斜時	L2=85mm L3= 0mm F2=2,100N	L2=125mm L3= 0mm F2=3,400N	L2=120mm L3= 0mm F2=04,650N
		L2=40mm L3=45mm F2=4,000N	L2= 40mm L3=95mm F2=5,000N	L2= 50mm L3=110mm F2=07,800N

■水平時



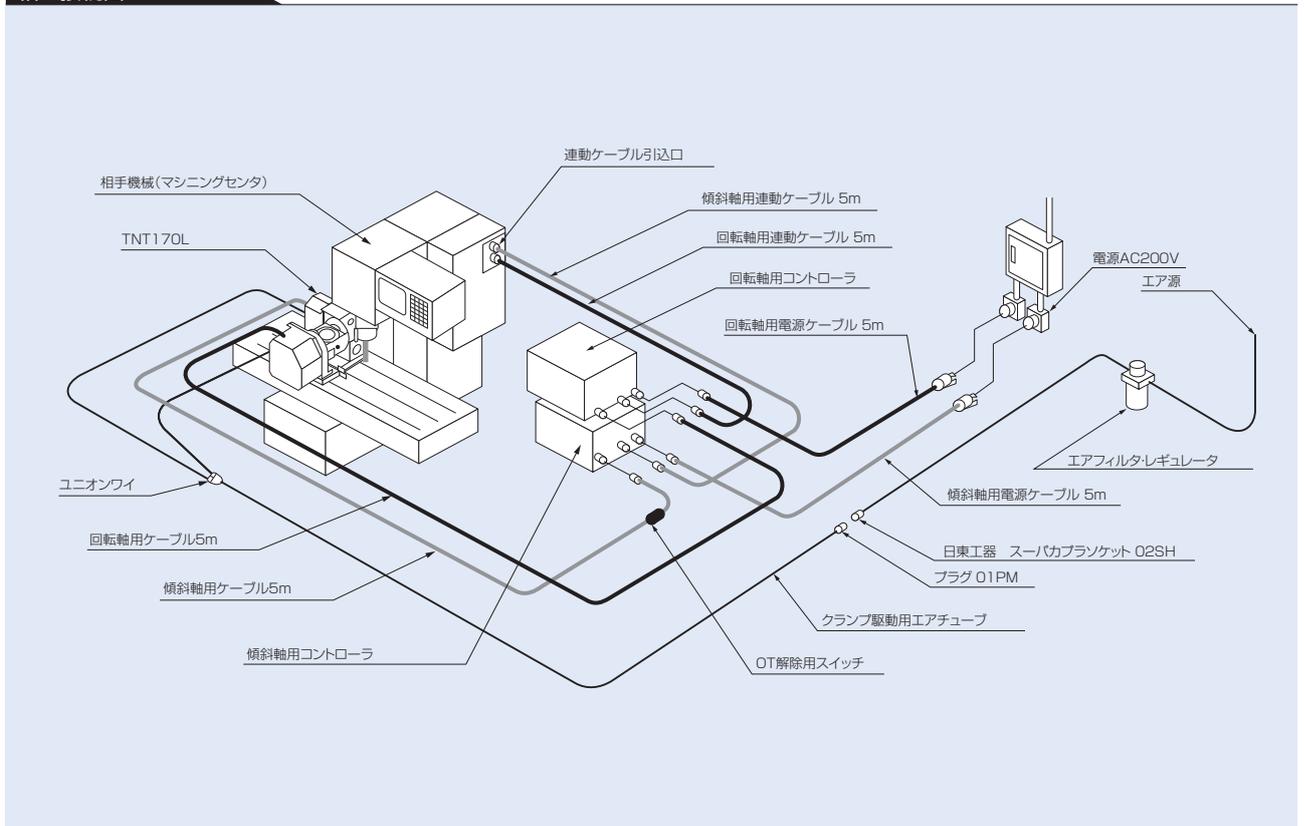
■傾斜時



型式と制御装置

シリーズ名		テーブル直径	R:右勝手・L:左勝手	拡張仕様									
		TNT 170 R - AC5 - 30 A											
型 式	勝 手	仕 様											
TNT100L-AC5-10A TNT170L-AC5-30A	左勝手	コントローラAC5A(アブソリュートモータ)仕様 コントローラAC5Aが2台(傾斜軸用・回転軸用)付属します。 連動方式によっては、マシニングセンタ側で円テーブルのプログラムが編集できる機能を備えています。 プログラムの一元化が可能です。											
TNT170R-AC5-30A TNT250R-AC5-30A	右勝手												
TNT100L-AX TNT170L-AX	左勝手	付加軸仕様 <table border="1" style="display: inline-table; margin-right: 20px;"> <tr> <td>TNT100</td> <td>回転軸:FANUC aiF1相当</td> <td>傾斜軸:FANUC aiF2相当</td> </tr> <tr> <td>TNT170</td> <td>回転軸:FANUC aiF2相当</td> <td>傾斜軸:FANUC aiF2相当</td> </tr> <tr> <td>TNT250</td> <td>回転軸:FANUC aiF4相当</td> <td>傾斜軸:FANUC aiF4相当</td> </tr> </table>			TNT100	回転軸:FANUC aiF1相当	傾斜軸:FANUC aiF2相当	TNT170	回転軸:FANUC aiF2相当	傾斜軸:FANUC aiF2相当	TNT250	回転軸:FANUC aiF4相当	傾斜軸:FANUC aiF4相当
TNT100	回転軸:FANUC aiF1相当	傾斜軸:FANUC aiF2相当											
TNT170	回転軸:FANUC aiF2相当	傾斜軸:FANUC aiF2相当											
TNT250	回転軸:FANUC aiF4相当	傾斜軸:FANUC aiF4相当											
TNT170R-AX TNT250R-AX	右勝手	相手機械のNC装置で制御します。モータ・コントローラは付属しません。 ・サーボモータはお客様からご支給頂きます。・サーボモータにより外観寸法が異なります。 ・電気回路図等の仕様確認が必要です。 ※詳細につきましてはお問合わせください。											

相互接続図



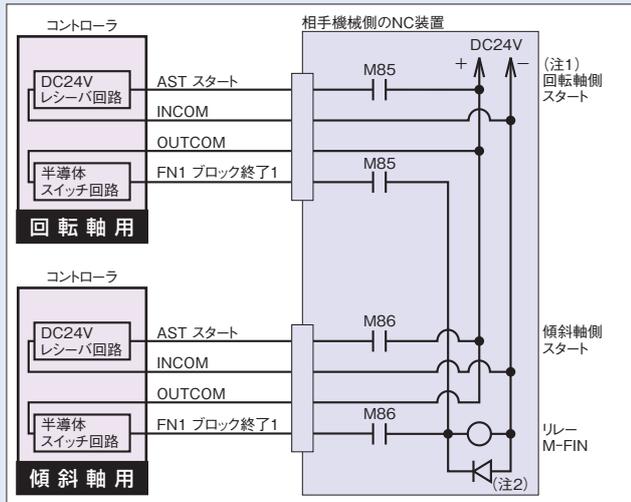
精度検査規格

検査項目	要 領	許 容 値		
		TNT100	TNT170	TNT250
1. テーブル上面とベース下面の傾斜方向への平行度	300mmについて	0.02mm以内		
2. テーブル回転中における上面の振れ	外周より10mm内側にて	0.01mm以内	0.01mm以内	0.02mm以内
3. テーブル中心穴の振れ	インロー部で	0.01mm以内		
4. 傾斜軸中心線とベース下面との平行度	300mmについて	0.03mm以内		
5. 回転軸の割出精度	光学的測定装置による	累積35秒以内	累積30秒以内	累積25秒以内
6. 傾斜軸の割出精度	光学的測定装置による	累積40秒以内	累積45秒以内	累積45秒以内

連動信号接続例

M信号は2組使用します。この例では、回転軸[M85]、傾斜軸[M86]を使用しています。
この例は、接続の概要を示しています。実際の連動回路は、コントローラの取説に従ってください。

■コントローラAC5仕様 (PNP接続例)



プログラム例

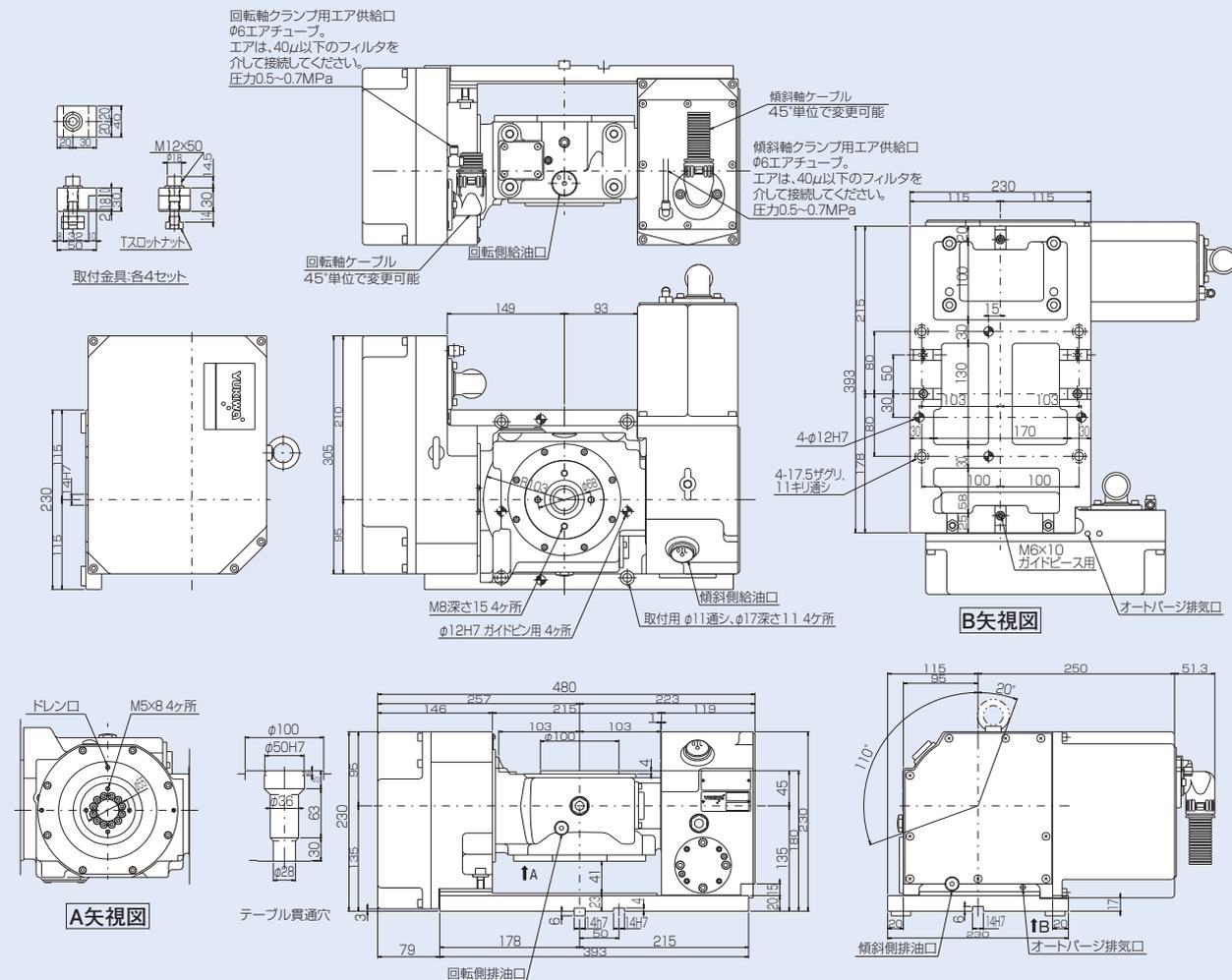
相手機プログラム	回転軸プログラム	傾斜軸プログラム	
N00 M85(ROT90 SH):	N00 g52		回転軸近回り
	N01 A90.0		回転軸90°まで正転
N01 M86(TIL30 AB):		N00 g51	傾斜軸アップ
		N01 A30.0	傾斜軸30°まで正転
N02 M85(ROT60):	N02 A60.0		回転軸60°まで正転
N03 M86(TIL90):		N02 A90.0	傾斜軸90°まで正転
N04 M85(ROT180):	N03 A180.0		回転軸180°まで正転
N05 M86(TILO):		N03 A0.0	傾斜軸0°まで逆転
N06 M85(ROT30):	N04 A30.0		回転軸30°まで逆転
N07 M86(TIL355):		N04 A355.0	傾斜軸355°まで逆転
N08 M85(ROT270):	N05 A270.0		回転軸270°まで逆転
N09 M86(TILO):		N05 A0.0	傾斜軸0°まで正転
.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.
M30	J0	J0	プログラムの先頭に戻る

- 1) 入出力信号は、DC24V回路で使用ください。
AC100V、AC200V回路に接続する場合は、リレーで受け直してください。
リレーのコイルには、スパークキラーかダイオードを入れてください。(注2)
- 2) NPN接続ではDC24Vの+と-(注1)が逆になり、ダイオードの極性(注2)が逆になります。
- 3) 傾斜軸側は、回転範囲が制限されますので、アップリット指令を用いてください。(電源ON時の指令方式は、パラメータで設定可能です)
回転軸側は、用途に応じて指令方式を使い分けてください。

外観寸法(AC5コントローラ付)

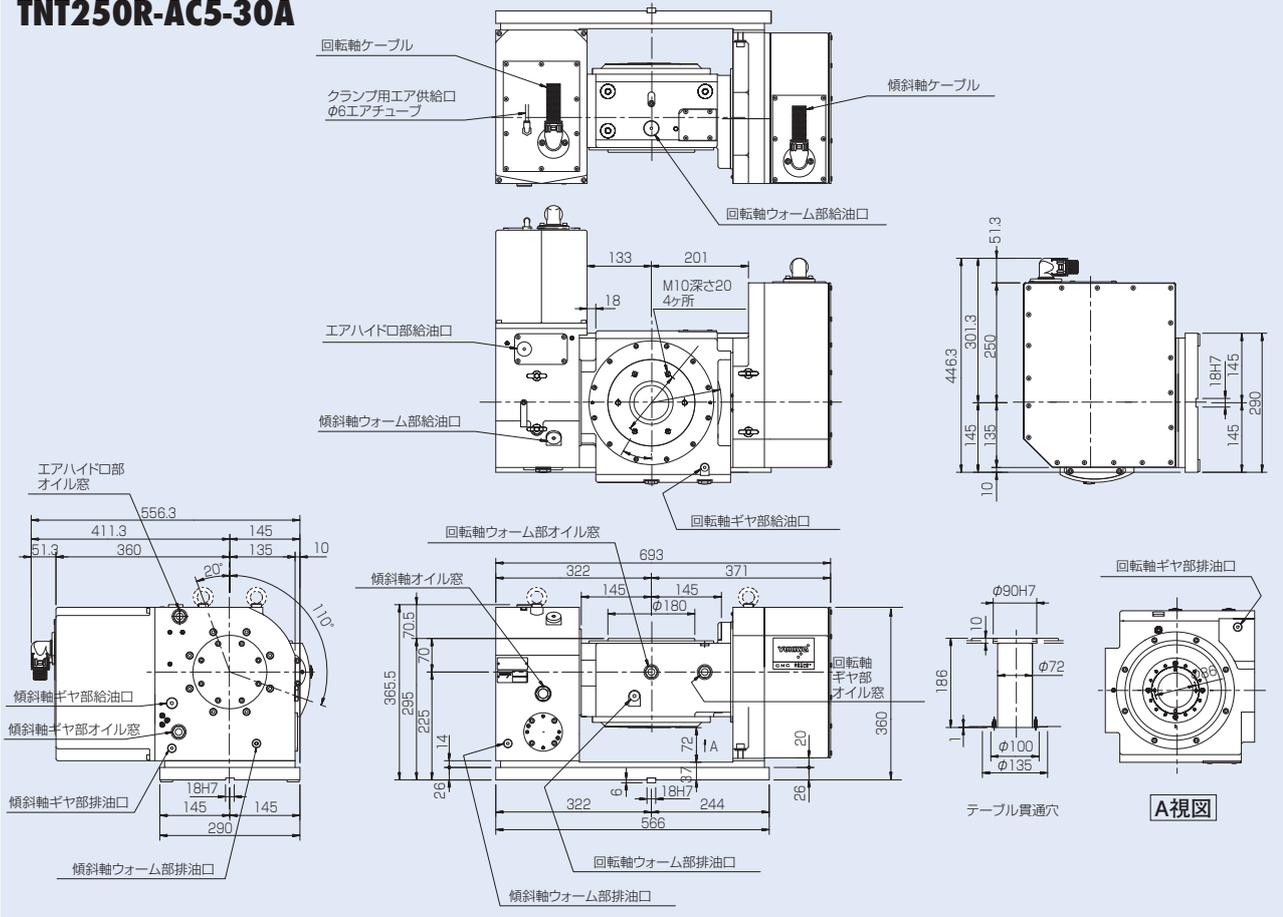
※付加軸仕様の場合はお問い合わせください。

TNT100L-AC5-10A



TNT

TNT250R-AC5-30A



TRB/TRBHシリーズ

広い傾斜角度 傾斜角度+110°↔-110°

低いセンターハイト 小型MC搭載時の加工エリアを確保

使いやすい設計 回転軸テーブル面と傾斜軸中心が同一

ハイスピード 回転軸83.3min⁻¹の高速割出(TRBH140)



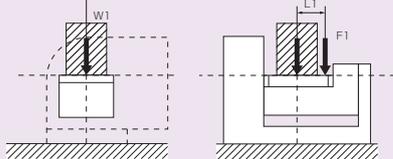
円テーブル本体仕様

型 式	右 勝 手	TRB140R、TRBH140R		
	左 勝 手	TRB140L、TRBH140L		
	軸	回転軸		傾斜軸
		標準仕様 (TRB)	高速仕様 (TRBH)	
テーブル直径 (mm)		140		—
テーブルインロー穴径 (mm)		40H7 深さ10		—
テーブル中心貫通穴径 (mm)		28		—
テーブル水平時高さ (mm)		215		—
傾斜軸センタ高さ (mm)		—		215
傾斜作動範囲		—		+110° ~ -110°
ガイドピース巾 (mm)		14h7		
テーブルクランプ方式		空圧 (0.5~0.7MPa)		
クランプトルク (N・m)	(空圧0.5MPa時)	120		450
許容作業荷重	垂 直 荷 重 (N)	3,500		
	水 平 荷 重 (N・m)	200		
	円周方向荷重 (N・m)	110		
許容慣性モーメント (kg・m ²)		0.06	0.03	—
ワーク最大径 (mm)		140		
潤滑方式		オイルバス方式		
バックラッシュ調整方式		軸偏心方式		
総合減速比		1/72	1/36	1/90
テーブル最高回転速度 (min ⁻¹)		41.6	83.3	33.3
割出精度 (累積※秒以内)		40	60	90
製品質量 (kg)		129		
標準付属品		ガイドピース (2個)、 本体取付金具 (2セット)、 テーブルクランプ用エアチューブ (5m×2本)		
特別付属品		油・空圧ロータリジョイント (4P)		
適合スクロールチャックサイズ (インチ)		4、5インチ		
駆動モータ	AC サーボモータ (kW)	0.30~0.50		
割出時間 (秒) (クランプ・アンクランプ時間 を含む)	10°	0.79	0.73	0.88
	30°	0.95	0.84	0.97
	90°	1.18	1.00	1.31
	180°	1.56	1.17	—

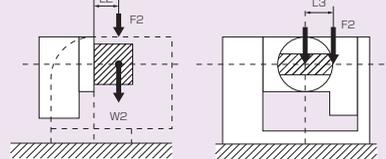
耐荷重

ワーク最大径			φ140		
許容積載質量	水平時	W1=30kg			
	傾斜時	W2=20kg			
最大許容切削推力	水平時	L1= 0mm	F1=3,500N		
		L1= 70mm	F1=2,000N		
	傾斜時	L2= 10mm	L3= 0mm	F2=2,500N	
		L2= 10mm	L3= 70mm	F2=1,000N	
		L2=100mm	L3= 0mm	F2=1,500N	
		L2=100mm	L3= 70mm	F2=1,000N	

■水平時



■傾斜時



型式と制御装置

無記入:標準仕様
H :高速仕様
シリーズ名

テーブル直径

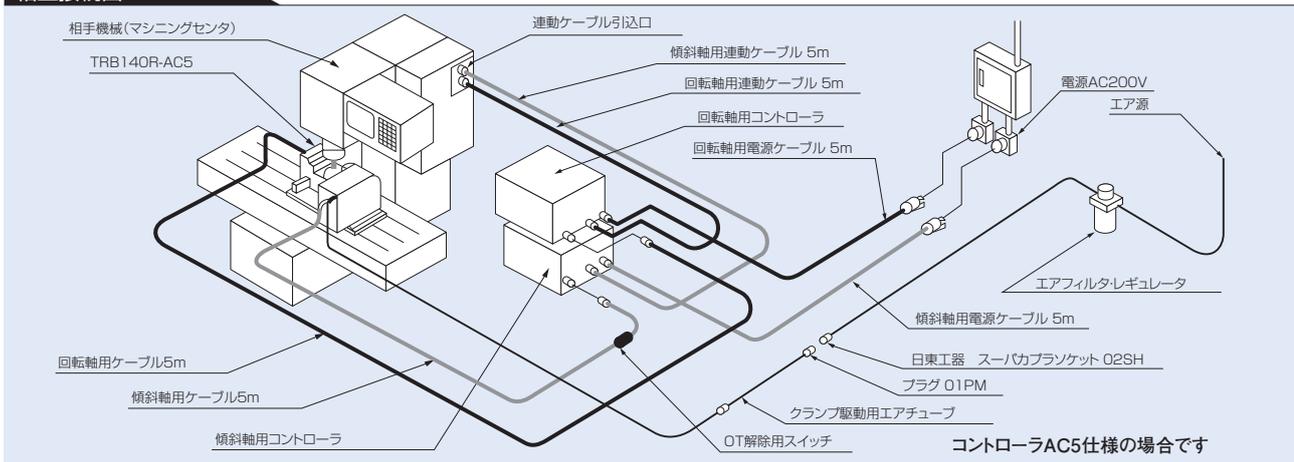
R:右勝手、L:左勝手

拡張仕様

TRB H 140 L - AC5(30A,10A)

型 式	勝手	仕 様
TRB140L-AC5 (30A,10A) TRBH140L-AC5 (30A,10A)	左勝手	コントローラAC5A(アブソリュートモータ)仕様 コントローラAC5Aが2台付属します。(傾斜軸用:AC5-30A・回転軸用:AC5-10A) 運動方式によっては、マシニングセンタ側で円テーブルのプログラムが編集できる機能を備えています。プログラムの一元化が可能です。
TRB140R-AC5 (30A,10A) TRBH140R-AC5 (30A,10A)	右勝手	
TRB140L-AX TRBH140L-AX	左勝手	付加軸仕様 回転軸:FANUC aiF1相当 傾斜軸:FANUC aiF2相当 相手機械のNC装置で制御します。モータ・コントローラは付属しません。 ・サーボモータはお客様からご支給頂きます。 ・サーボモータにより外観寸法が異なります。 ・電気回路図等の仕様確認が必要です。 ※詳細につきましてはお問合わせください。
TRB140R-AX TRBH140R-AX	右勝手	

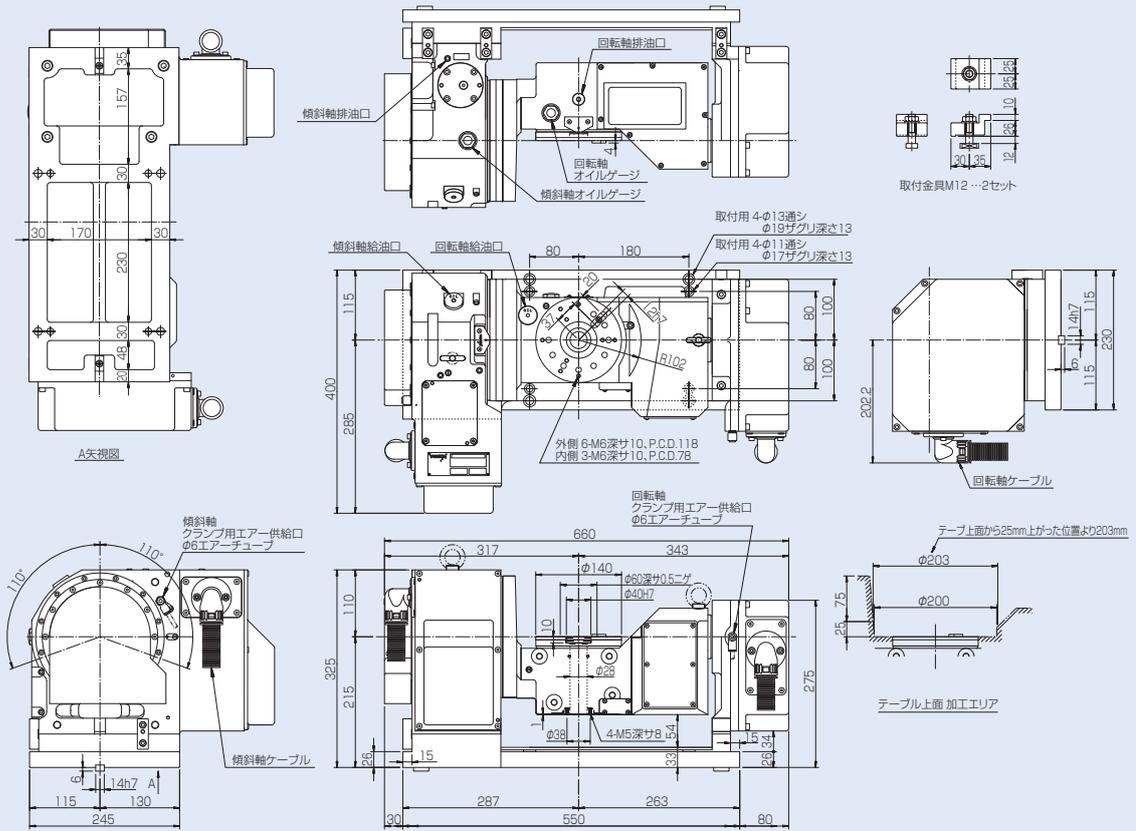
相互接続図



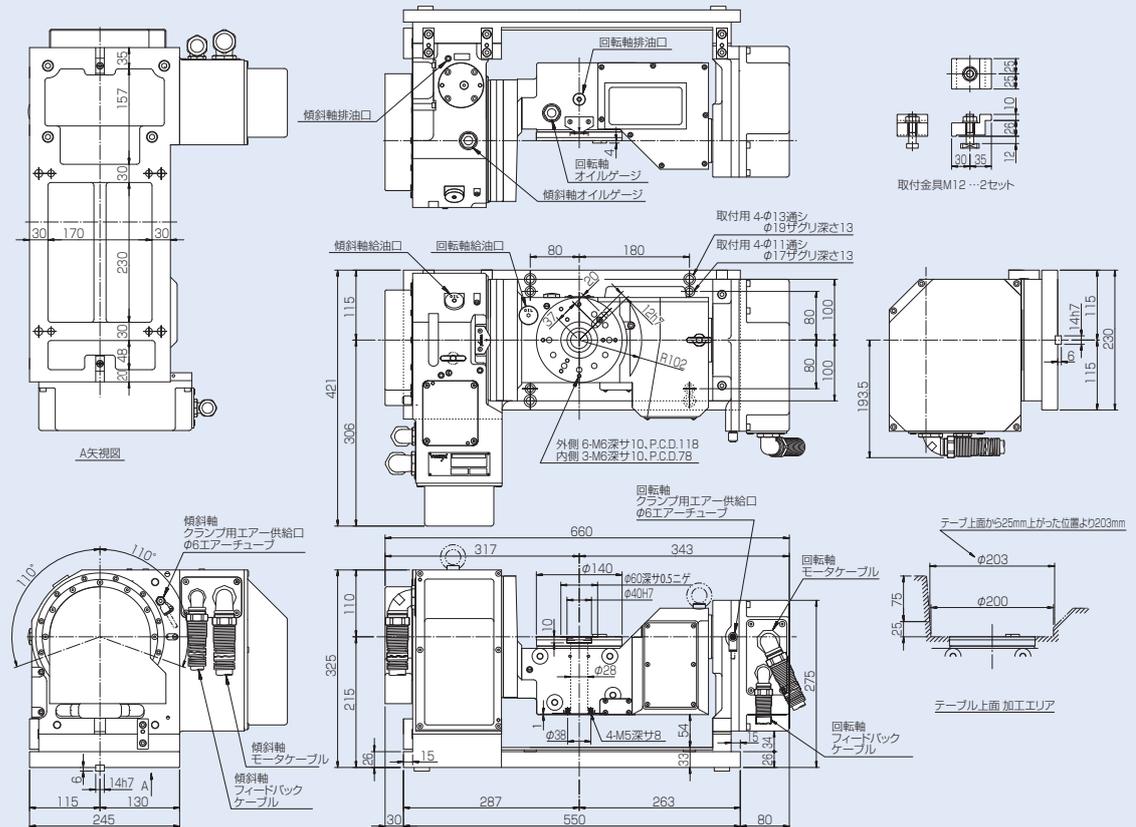
精度検査規格

検 査 項 目	要 領	許 容 値
1.テーブル上面とベース下面の傾斜方向への平行度	300mmについて	0.02mm以内
2.テーブル回転中における上面の振れ	外周より10mm内側にて	0.01mm以内
3.テーブル中心穴の振れ	インロー部で	0.01mm以内
4.傾斜軸中心線とベース下面との平行度	300mmについて	0.03mm以内
5.回転軸の割出精度	光学的測定装置による	TRB:累積40秒以内 TRBH:累積60秒以内
6.傾斜軸の割出精度	光学的測定装置による	累積90秒以内

TRB (H) 140L-AC5 (30A,10A)

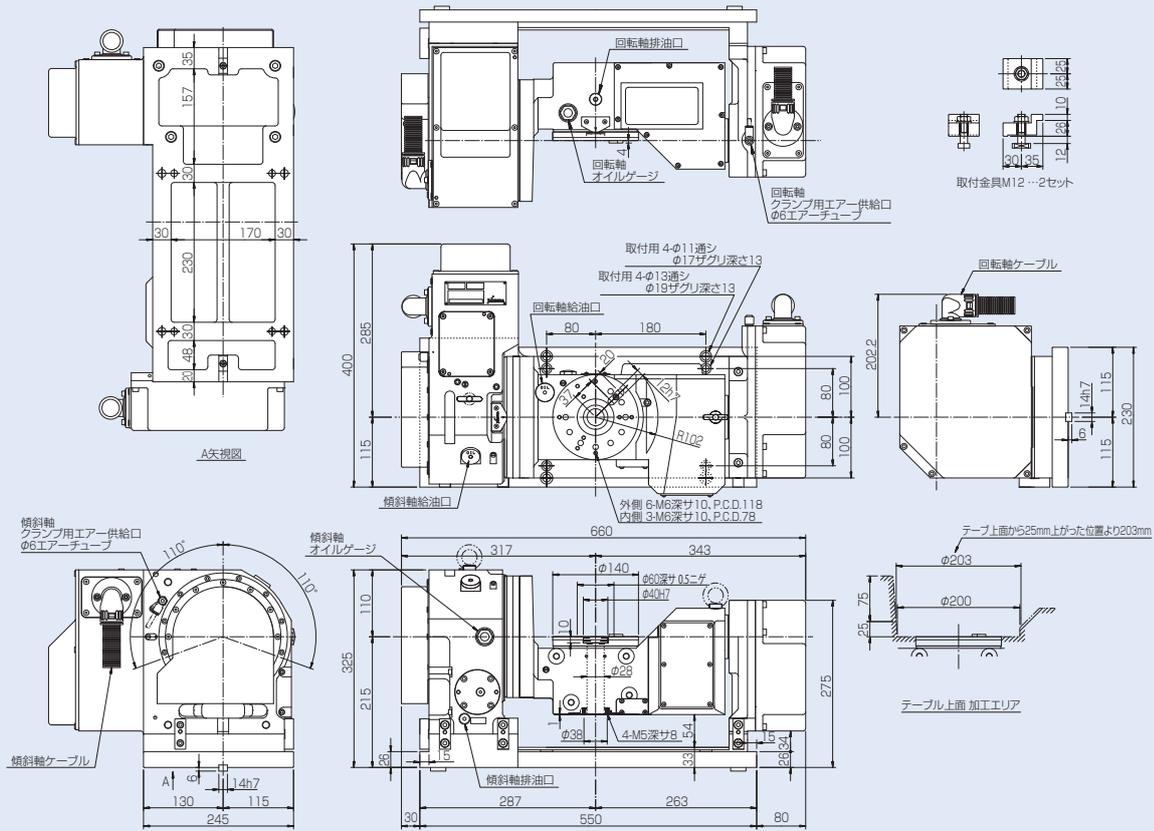


TRB (H) 140L-AX (回転軸:FANUC $\alpha i F1$ 傾斜軸:FANUC $\alpha i F2$)



外観寸法(コントローラ付)

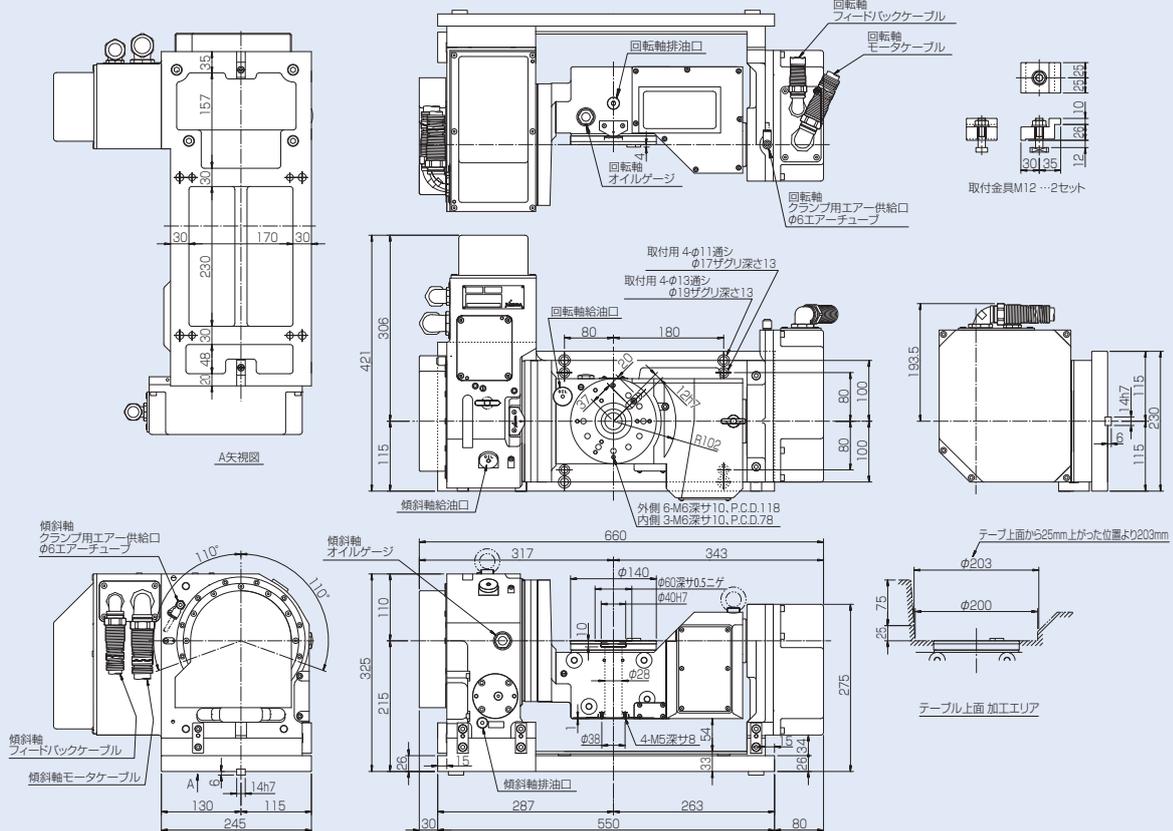
TRB (H) 140R-AC5 (30A,10A)



TRB
H

外観寸法(付加軸仕様)

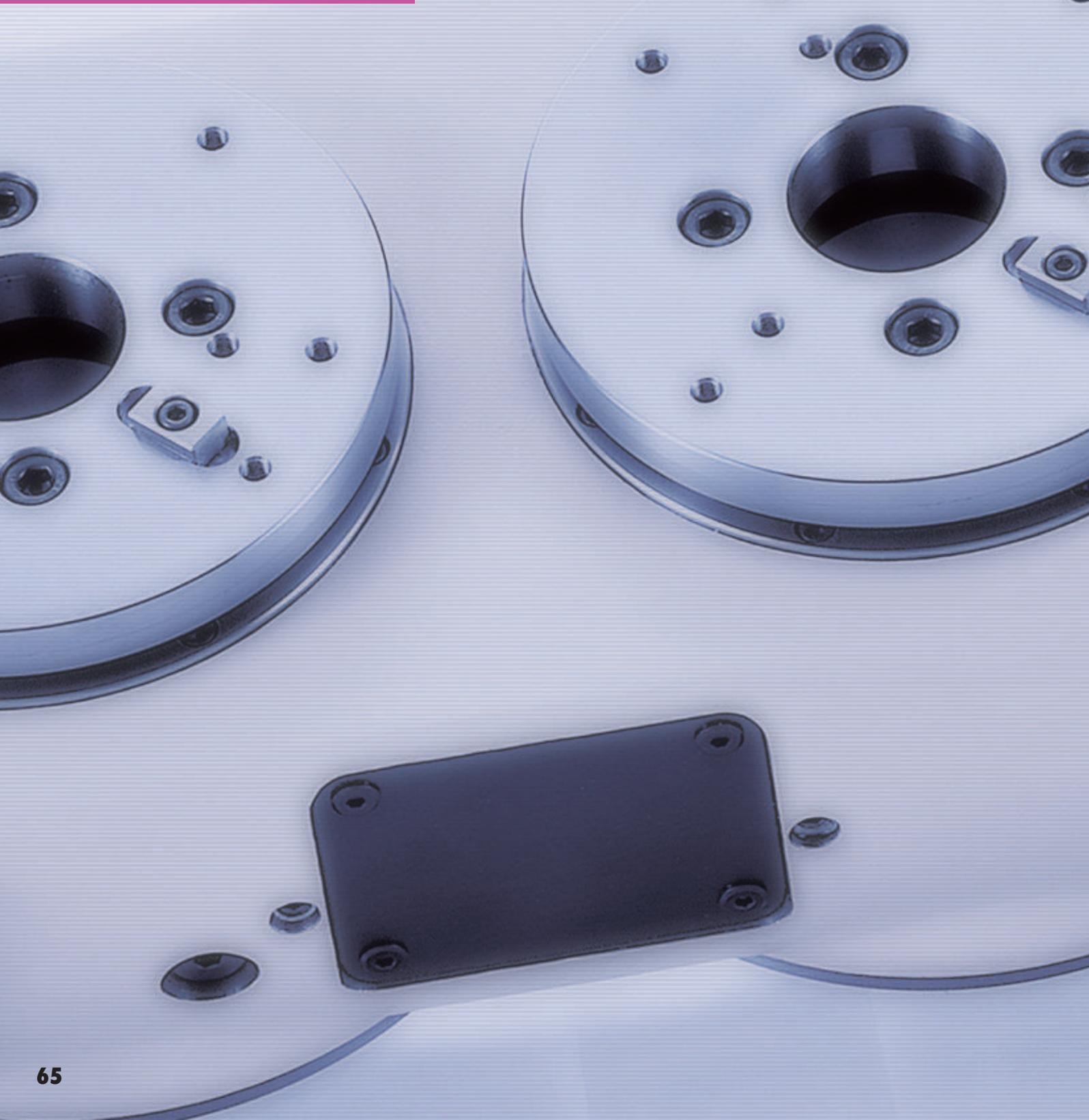
TRB (H) 140R-AX (回転軸:FANUC aiF1 傾斜軸:FANUC aiF2)



CNC

傾斜2連円テーブル

TNT-M2シリーズ 66



TNT-M2シリーズ

高生産対応	5面体ワークを多数同時加工
コンパクトボディ	ひとサイズ小型のマシニングセンタへの搭載可能
防水構造	オートパージ標準装備



円テーブル本体仕様

型 式	右 勝 手	—		TNT200R-M2	
	左 勝 手	TNT140L-M2		—	
	軸	回転軸	傾斜軸	回転軸	傾斜軸
テーブル直径(mm)		140	—	200	—
テーブルインロー穴径(mm)		40H7 深さ10	—	70H7 深さ10	—
テーブル中心貫通穴径(mm)		28	—	46	—
テーブル中心距離(mm)		165	—	320	—
テーブル水平時高さ(mm)		210	—	290	—
傾斜軸センタ高さ(mm)		—	150	—	230
傾斜作動範囲		—	+110°~-20°	—	+110°~-20°
ガイドピース巾(mm)		14h7*		18g6	
テーブルクランプ方式		空圧(0.5~0.7MPa)		空圧(0.3~0.5MPa)	
クランプトルク(N・m)	(空圧0.5MPa時)	200	320	700	1,200
許容作業荷重	垂直荷重(N)	4,000		4,000	
	水平荷重(N・m)	100		480	
	円周方向荷重(N・m)	150		450	
許容慣性モーメント(kg・m ²)	1軸当たり	0.1		0.1	
ワーク最大径(mm)		140		200	
潤滑方式		オイルバス方式		オイルバス方式	
バックラッシュ調整方式		複リードウォームギヤ方式		複リードウォームギヤ方式	
総合減速比		1/72	1/120	1/72	1/120
テーブル最高回転速度(min ⁻¹)		41.6	25.0	41.6	25.0
割出精度(累積※秒以内)		35	40	25	40
製品質量(kg)		120		350	
標準付属品		ガイドピース※(2個)、 本体取付金具(4セット)、 テーブルクランプ用エアチューブ(5m×2本)		ガイドピン(2個)、 本体取付金具(6セット)、 テーブルクランプ用エアチューブ(5m)	
特別付属品		—		油・空圧ロータリジョイント(6P)	
適合スクロールチャックサイズ(インチ)		4,5		6,7	
駆動モータ	ACサーボモータ(kW)	0.75		1.20~1.40	
割出時間(秒) (クランプ・アンクランプ時間 を含む)	10°	1.05	1.03	0.74	0.86
	30°	1.15	1.19	0.91	1.01
	90°	1.42	1.60	1.12	1.42
	180°	1.78	—	1.61	—

※ガイドピースは仕様によってピンタイプに変更になります。

型式と制御装置

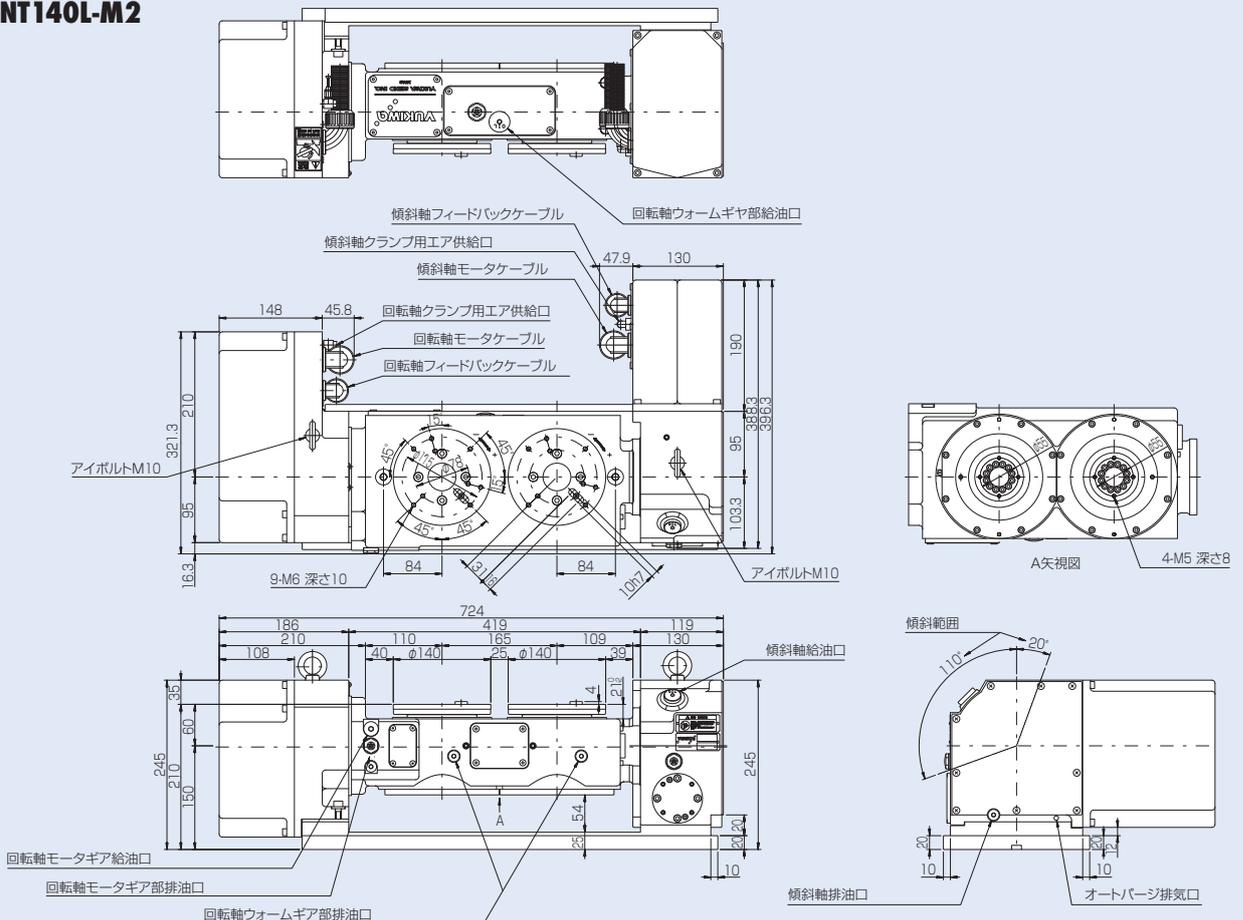
		テーブル直径	R:右勝手、L:左勝手	拡張仕様
シリーズ名		TNT 140 L - M2 - AC5 - 30 A		
型 式	制 御	仕 様		
TNT140L-M2-AC5-30A	コントローラAC5-30A	コントローラAC5-30Aが2台(回転・傾斜軸用)付属します。 外部プログラム選択で、操作が簡単に行えます。 アプリアルトモータ仕様		
TNT140L-M2-AX	付加軸仕様	付加軸仕様 回転軸:FANUC aiF2相当 傾斜軸:FANUC aiF2相当 相手機械のNC装置による制御。 サーボモータは、メーカー名、型式(エンコーダ等の仕様が明確にわかるもの)を指示のうえ、お客様から、ご支給下さい。(サーボモータによって外形寸法が異なります。) 電気回路図など、仕様確認の取り交わしが必要な場合があります。 上記以外のサーボモータとの組合せはお問い合わせください。		
TNT200R-M2-AX	付加軸仕様	付加軸仕様 回転軸:FANUC aiF4相当 傾斜軸:FANUC aiF4相当 相手機械のNC装置による制御。 サーボモータは、メーカー名、型式(エンコーダ等の仕様が明確にわかるもの)を指示のうえ、お客様から、ご支給下さい。(サーボモータによって外形寸法が異なります。) 電気回路図など、仕様確認の取り交わしが必要な場合があります。 上記以外のサーボモータとの組合せはお問い合わせください。		

精度検査規格

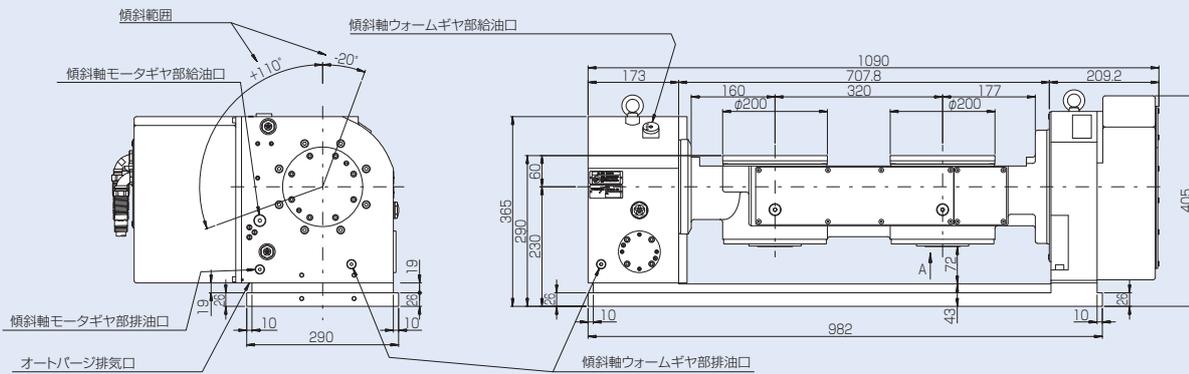
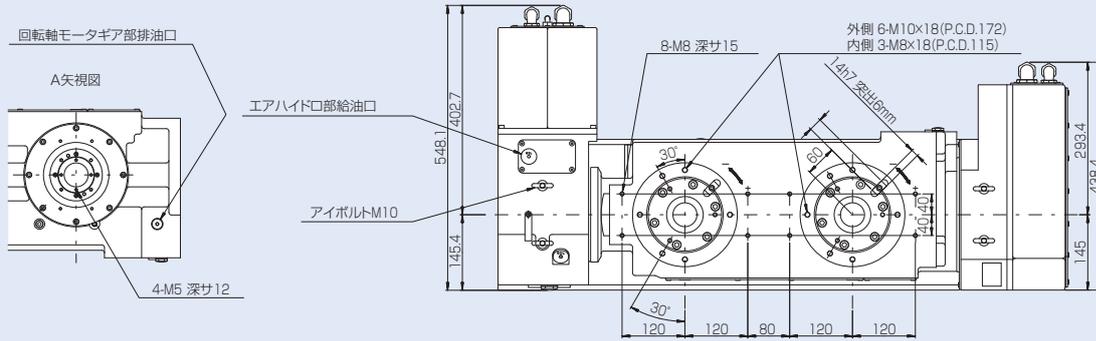
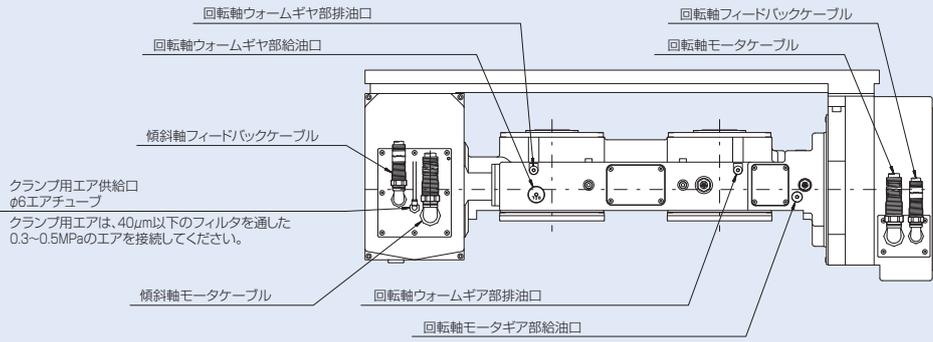
検 査 項 目	要 領	許 容 値	
		TNT140L	TNT200R
1.テーブル中心穴の振れ	インロー部で	0.01mm以内	
2.テーブル回転中における上面の振れ	外周より10mm内側の位置で	0.02mm以内	
3.テーブル上面とベース下面の傾斜方向への平行度	300mmについて	0.02mm以内	
4.傾斜軸中心線とベース下面との平行度	テーブル径において	0.03mm以内	
5.回転軸の割出精度	累積ピッチ誤差	35秒以内	25秒以内
6.傾斜軸の割出精度	-20°~110°範囲の累積ピッチ誤差	40秒以内	

外観寸法(付加軸仕様)

TNT140L-M2

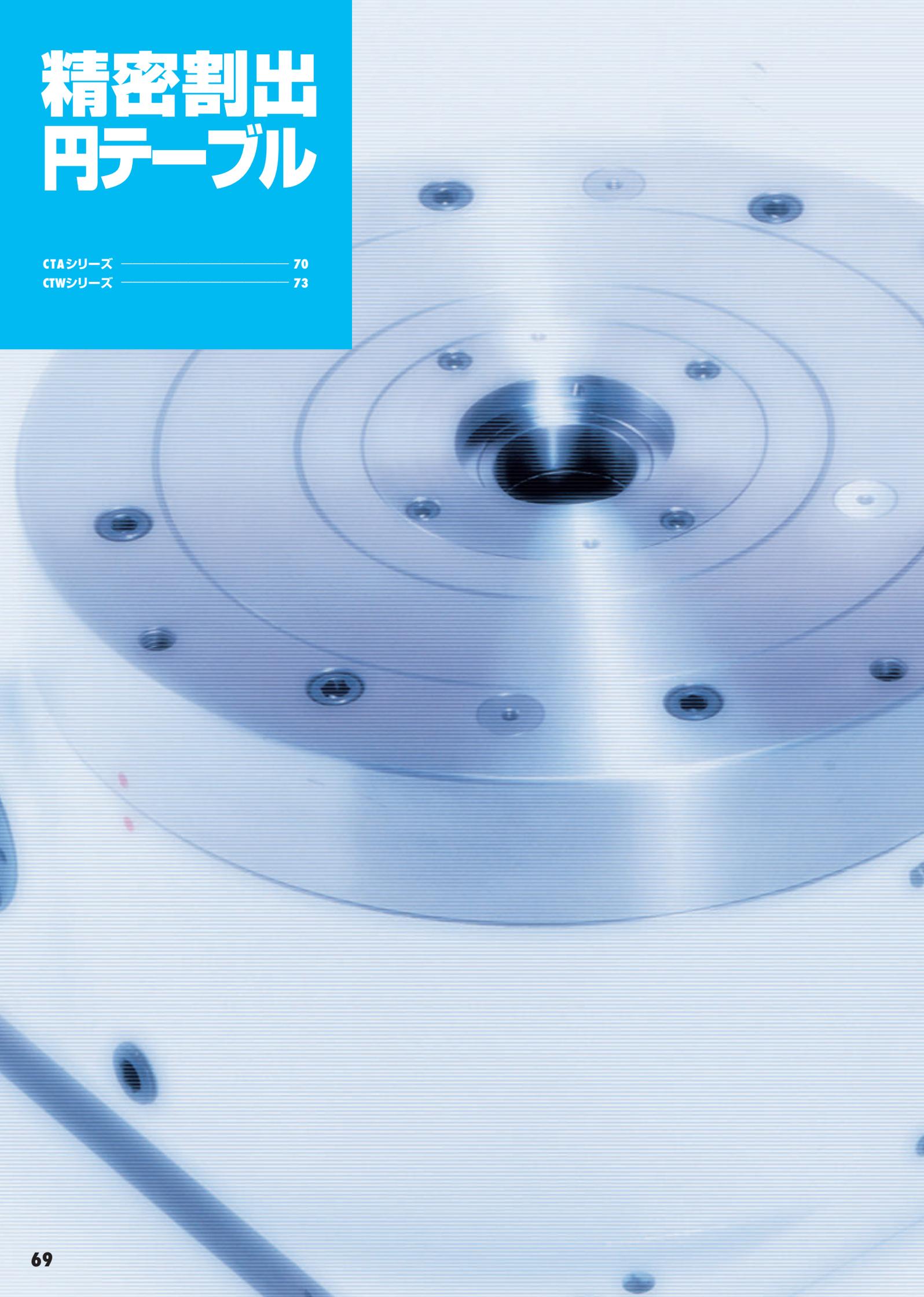


TNT200R-M2

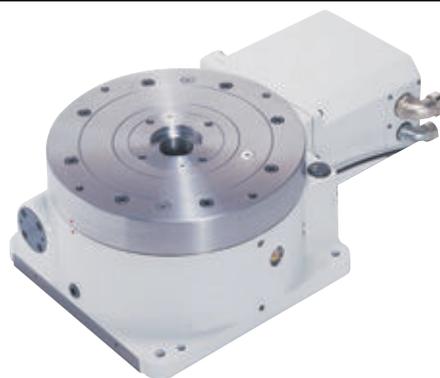


精密割出 円テーブル

CTAシリーズ _____ 70
CTWシリーズ _____ 73



CTAシリーズ



- 精密割出** 割出精度累積10秒以内
- ノンリフトテーブル** 3ピースカップリング内蔵
- ACサーボ駆動** 高速割出&空圧クランプ

円テーブル本体仕様

型 式	5° 単 位 型	CTA350	CTA500
テーブル直径(mm)		350	500
テーブル面高さ(mm)		200	260
テーブルインロー穴径(mm)		70H7 深さ10	110H7 深さ12
テーブル中心貫通穴径(mm)		46	90
ガイドピース巾(mm)		—	—
テーブルクランプ方式		空圧(0.5~0.7MPa) [特別仕様]油圧(1.0~2.0MPa)	
クランプトルク(N・m)	(空圧0.5MPa時)	950	2,500
	(油圧2.0MPa時)	1,500	4,500
許容作業荷重	垂 直 荷 重 (N)	20,000	20,000
	水 平 荷 重 (N)	7,000	10,000
	円周方向荷重(N)	5,500	11,000
許容慣性モーメント(kg・m ²)		5	37.5
ワーク最大径(mm)		500	800
潤滑方式		オイルバス方式	
バックラッシュ調整方式		カップリング方式(調整不要)	
総合減速比		1/72	
テーブル最高回転速度(min ⁻¹)		25.0	
割出数		5°単位の等・不等分割	
割出精度(累積※秒以内)		10	
本体取付方向		縦	
製品質量(kg)		146	380
標準付属品		テーブルクランプ用エアチューブ(5m)、 エア抜き用エアチューブ(5m)	
特別付属品		—	—
駆動モータ	ACサーボモータ(kW)	0.75~1.40	2.00~3.00
割出時間(秒) (クランプ・アンクランプ時間 を含む)	10°	0.96	1.56
	30°	1.16	1.71
	90°	1.56	2.11
	180°	2.46	2.71

CTW シリーズ

精密割出	割出精度累積5秒以内
ノンリフトテーブル	3ピースカップリング内蔵
ACサーボ駆動	高速割出&強力油圧クランプ



円テーブル本体仕様

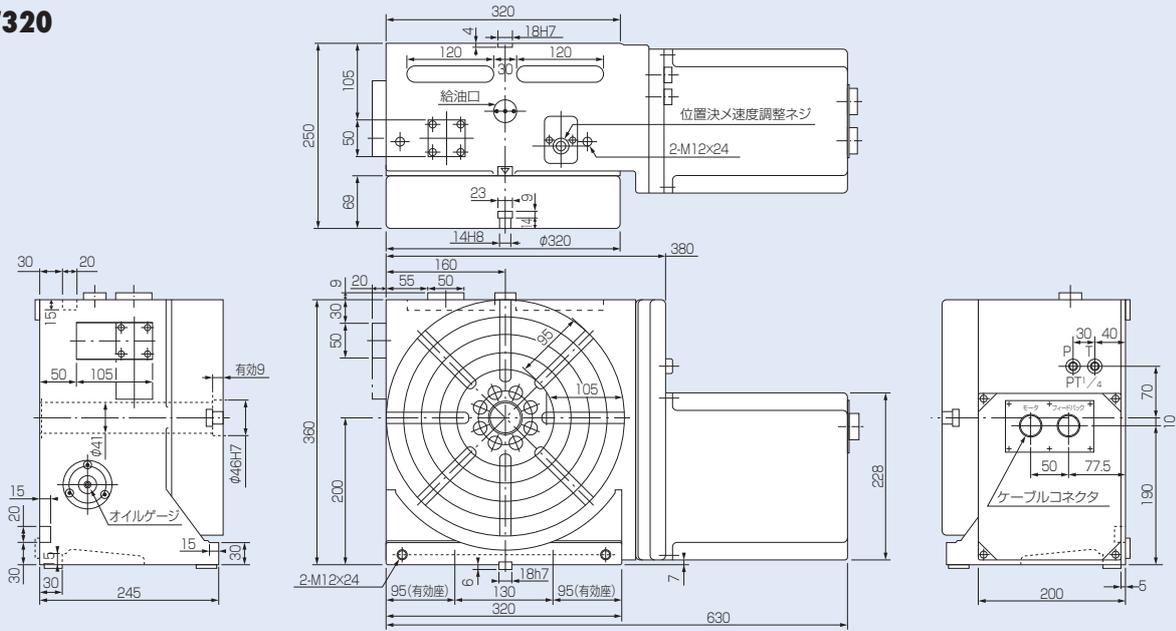
型 式	1° 単 位 型			CTW400V-360	CTW500V-360	CTW630V-360
	5° 単 位 型	CTW320-72	CTW400-72	CTW400V-72	CTW500V-72	CTW630V-72
テーブル直径 (mm)		320	400	400	500	630
センタ高さ (mm)		200	260	—	—	—
テーブル面高さ (mm)		250	300	300	320	340
テーブルインロー穴径 (mm)		46H7 深さ9	60H7 深さ16	60H7 深さ16	80H7 深さ18	80H7 深さ20
テーブル中心貫通穴径 (mm)		41	51	51	72	72
ガイドピース巾 (mm)		18h7	18h7	—	—	—
テーブルクランプ方式		油圧 (3.0~3.5MPa)				
油圧源必要吐出量	l/min	10	15	15	20	20
クランプトルク (N・m)	(油圧3.0MPa時)	5,000	7,000	7,000	9,000	20,000
許容作業荷重	垂直荷重 (N)	6,000	7,000	7,000	8,000	26,000
	水平荷重 (N)	6,000	8,000	8,000	10,000	30,000
	円周方向荷重 (N)	8,000	10,000	10,000	15,000	35,000
許容慣性モーメント (kg・m ²)	横 使用 時	3	11.25	—	—	—
	縦 使用 時	5	18.75	18.75	47.5	75
ワーク最大径 (mm)		320	400	400	500	630
潤滑方式		オイルバス方式				
バックラッシュ調整方式		カップリング方式 (調整不要)				
総合減速比		1/360, 1/72				
テーブル最高回転速度 (min ⁻¹)		1/360:5.0, 1/72:25.0				
割出数		72		72,360		
割出精度 (累積※秒以内)		5				
本体取付方向		横、縦			縦	
製品質量 (kg)		200	350	350	450	980
標準付属品		—	—	—	—	—
特別付属品		—	—	—	—	—
駆動モータ	ACサーボモータ (kW)	1.00~3.00	3.00~4.00		1.50~4.00	4.00

精度検査規格

検 査 項 目	要 領	許 容 値			
		CTW320	CTW400-CTW400V	CTW500V	CTW630V
1. テーブル中心穴の振れ		0.015	0.015	0.015	0.015
2. テーブル上面の振れ	原点を基準とする90°ごとの各割出位置にて	0.015	0.015	0.015	0.02
3. テーブル上面と底面の平行度	原点を基準とする90°ごとの各割出位置にて	0.02	0.025	0.03	0.03
4. テーブル中心線と底面の平行度	300mmについて	0.03	0.03 (-)	—	—
5. テーブル中心線と案内片との平行度	300mmについて	0.03	0.03 (-)	—	—
6. 割出精度	光学的測定装置による	累積5秒以内			

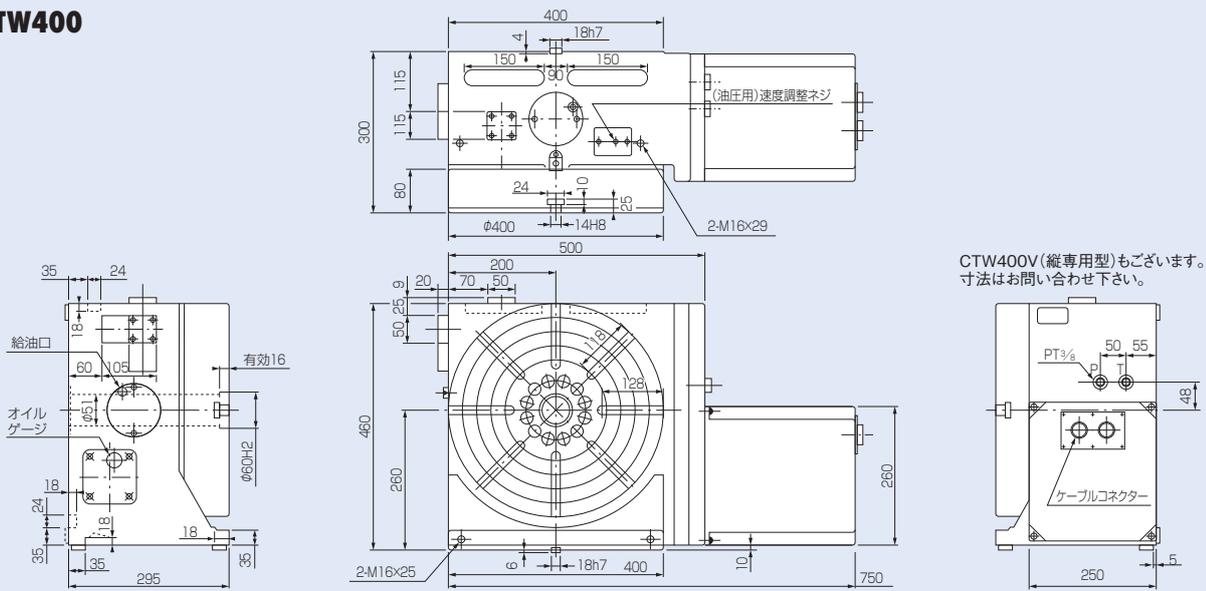
外観寸法

CTW320



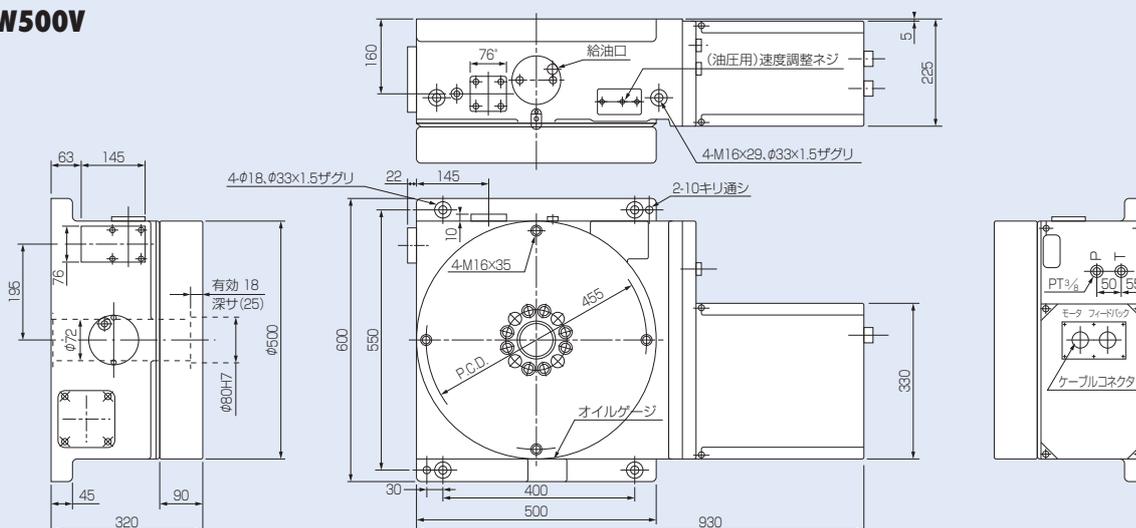
外観寸法

CTW400

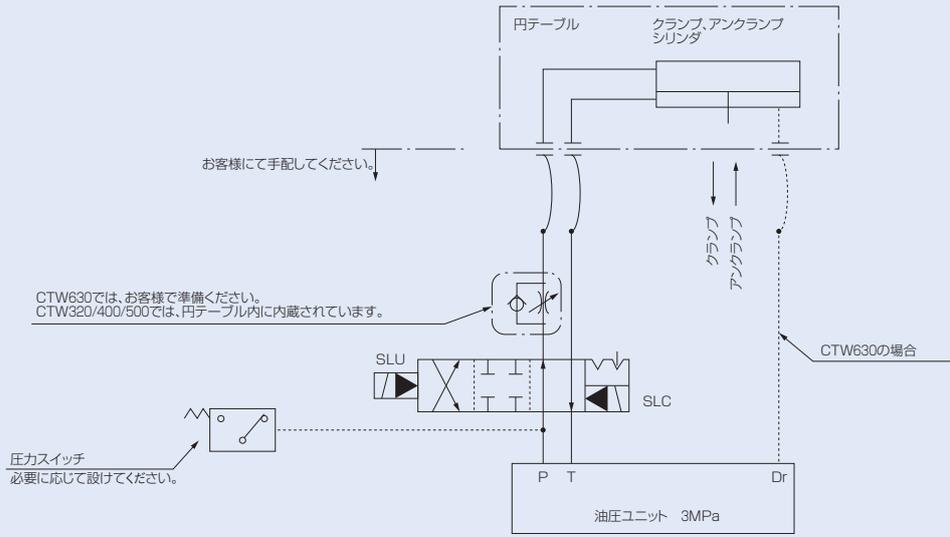


外観寸法

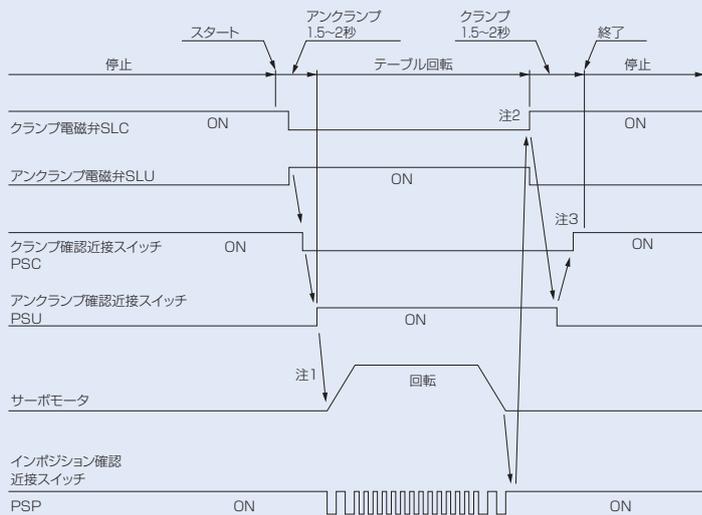
CTW500V



油圧回路図

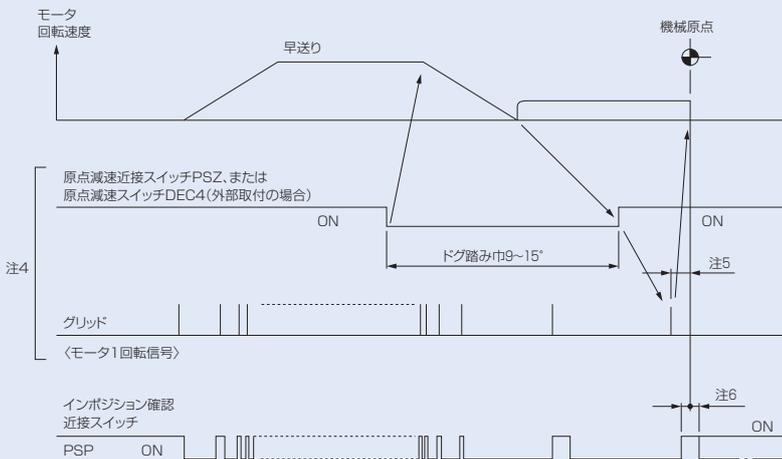


タイミングチャート(テーブル回転の基本動作)



- 原点復帰、割出、早送り、ジョグ、手動パルスハンドル等、あらゆる運転において、以下の動作条件に適合するように設計してください。
守らないと、カップリングの噛み合いとウォームギヤとの干渉により、モータ過負荷、内部部品損傷、加工不良の恐れがあります。
- 注1 モータを回す前に、アンクランプ確認スイッチPSUのオンを確認してください。
 - 注2 クランプする前に、インボジション確認スイッチPSPのオンを確認してください。
 - 注3 加工する前に、クランプ確認スイッチPSCのオンを確認してください。

タイミングチャート(原点復帰動作)



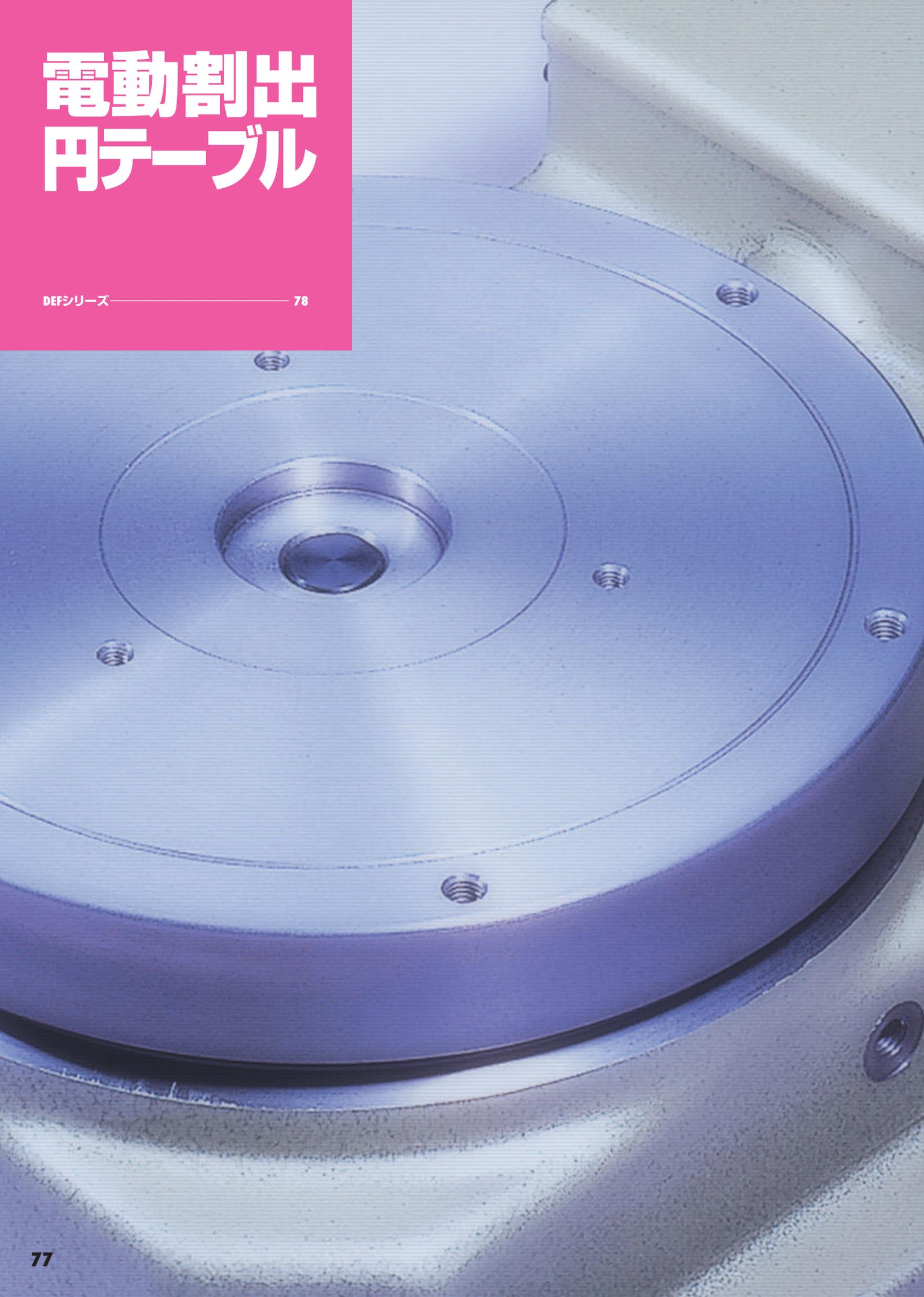
- 原点復帰、割出、早送り、ジョグ、手動パルスハンドル等、あらゆる運転において、以下の動作条件に適合するように設計してください。
守らないと、カップリングの噛み合いとウォームギヤとの干渉により、モータ過負荷、内部部品損傷、加工不良の恐れがあります。
- 注4 これはグリッド方式(インクリメンタルエンコーダ付モータ)の場合であり、アブソリュートエンコーダ付モータでは、DECあるいはPSZを使用しない場合があります。回路図を参照ください。
 - 注5 原点の微調整や、逆方向から原点復帰する場合は、NCメーカー発行の説明書を参照ください。
 - 注6 機械原点は、インボジションPSPがオンする範囲の中間に設定してください。アンクランプしてからゆっくり回転させ、PSPの動作と現在位置表示値とを比較して、中間に設定されているかを確認できます。



電動割出 円テーブル

DEFシリーズ

78



DEFシリーズ

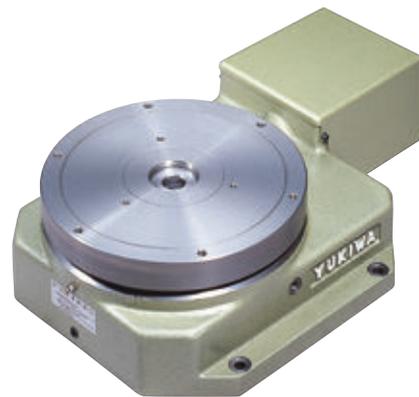
高度な機能性と抜群の耐久性。
スーパーバイダーは、工程移送の省力化に大きく貢献します。

高速かつスムーズな作動

高い安定性

容易な保守

容易な連動



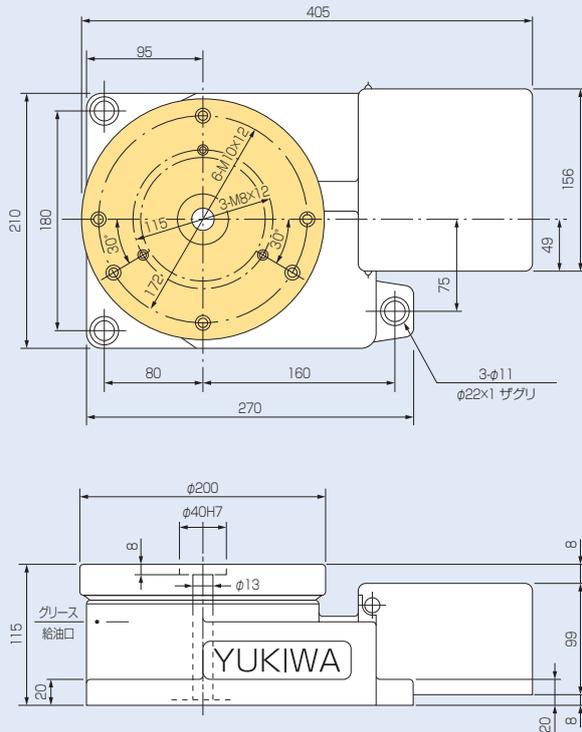
本体仕様

型 式	下 勝 手	DEF200	DEF320	DEF400	DEF500	DEF630	DEF800						
			DEFS320	DEFS400	DEFS500	DEFS630	DEFS800						
テーブル直径(mm)		200	320	400	500	630	800						
テーブル面高さ(mm)		115	160	160	200	235	300						
テーブルインロー穴径(mm)		40H7 深さ8	60H7 深さ10	60H7 深さ10	90H7 深さ12	110H7 深さ15	110H7 深さ15						
テーブル中心貫通穴径(mm)		13	25	25	32	40	90深さ210、71貫通						
ガイドピース巾(mm)		—	—	—	—	—	—						
テーブルクランプ方式		—	—	—	—	—	—						
クランプトルク(N・m)		—	—	—	—	—	—						
許容作業荷重	垂直荷重(N)	5,000	10,000	10,000	15,000	20,000	30,000						
	水平荷重(N)	2,500	5,000	5,000	7,000	8,000	10,000						
	円周方向荷重(N)	1,000	2,000	2,000	2,500	3,000	4,000						
許容慣性モーメント(kg・m ²)		0.56	3.13	3.13	15.85	45	200						
ワーク最大径(mm)		360	530	530	730	980	1,250						
潤滑方式		グリス方式(プランジャー部オイルバス方式)					オイルバス方式						
バックラッシュ調整方式		プランジャー位置決め方式(調整不要)											
総合減速比		—	—	—	—	—	—						
テーブル最高回転速度(min ⁻¹)		—	—	—	—	—	—						
割出数		[標準]3、4、6、8、12等分のうち1種 [特別仕様]5~24等分のうち1種			[標準]3、4、6、8、12等分のうち1種 [特別仕様]5~30等分のうち1種* *DEF(S)800では11、25、28等分を除きます。								
割出精度(累積※秒以内)		60			40	30							
本体取付方向		縦											
製品質量(kg)		28	100	115	250	400	800						
標準付属品		操作ボックス(コード、コネクタ付き)											
特別付属品		—	—	空油圧方式クランプ増強装置(重切削時)									
テーブル1回転終了指令		特別仕様											
駆動モータ	インダクションモータ	200V 3相40W	200V 3相60W	200V 3相60W	200V 3相100W	200V 3相200W	200V 3相400W						
	サイクル	50Hz	60Hz	50Hz	60Hz	50Hz	60Hz	50Hz	60Hz	50Hz	60Hz	50Hz	60Hz
割出時間(秒) (クランプ・アンクランプ時間を含む)	3等分	1.6	1.3	2.2	1.8	2.2	1.8	3.8	3.2	5.2	4.3	8.7	7.2
	4、5等分	1.3	1.1	1.5	1.3	1.5	1.3	2.5	2.0	3.8	3.2	6.9	5.7
	6等分以上	0.8	0.7	1.0	0.8	1.0	0.8	1.8	1.5	2.5	2.1	4.6	3.8

DEF

外觀寸法

DEF200



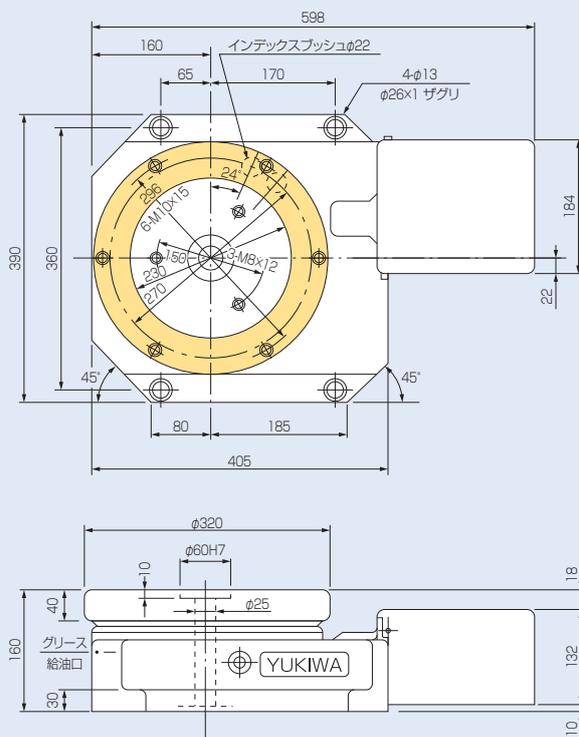
設計及び取扱注意事項

- テーブル上面に止むを得ず基準穴・取付ボルト穴など追加するときは、黄色色枠内は絶対にさけてください。
- テーブル中心貫通穴にはゴムブッシングを入れてあります。不要の場合はお取外してください。
- プランジャ部給油口 (P.84を参照ください。)
- グリース給油口
 - ・切削液を使用しない時…コスモ石油 ダイナマックス EP No.0相当を毎月3ml給油してください。
 - ・切削液を使用する時(エアパージ)…グリスニップル (PT 1/8)を外しエア三点セットを通したエア0.03MPaを配管してください。
- 本機はゼネバ機構を用いておりますので、下記の点にご注意ください。
 - ・ワークの着脱用の油圧、空圧等の回転分配継手は極力摩擦抵抗の少ない物をご使用ください。
 - ・ワークの着脱は割出完了停止後に行ってください。
- 割出台テーブル上のジグ質量は軽い方が耐久性が良くなりますので、サブテーブル直径は出来るだけ小径に、ジグはなるべく小型軽量に設計して、ご使用ください。

※このカタログに記載の図面、データ、写真などは予告なく変更されることがありますのでご了承ください。

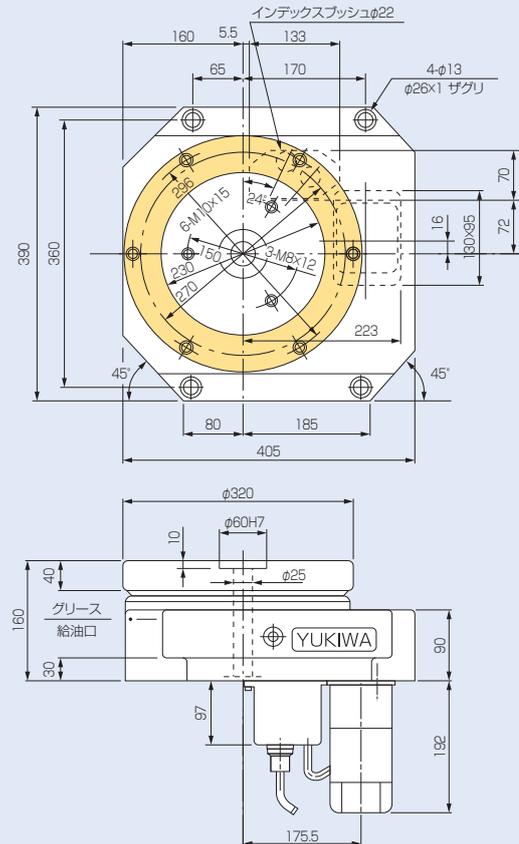
外觀寸法

DEF320



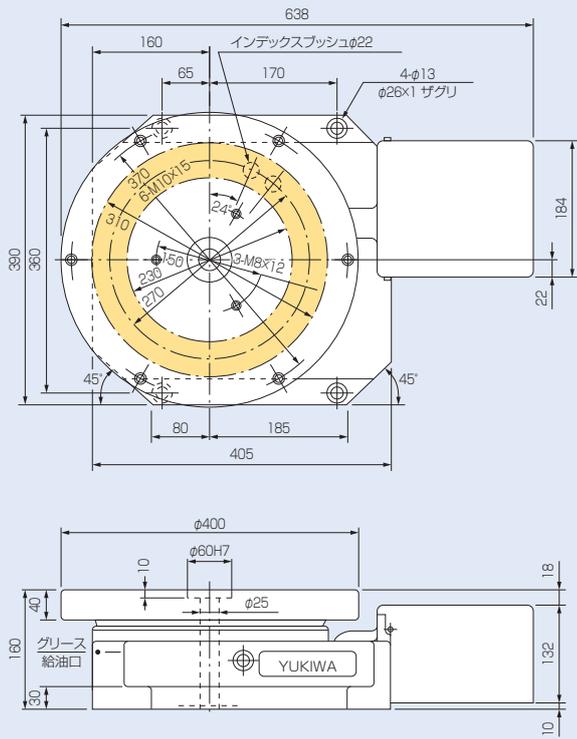
外觀寸法

DEFS320



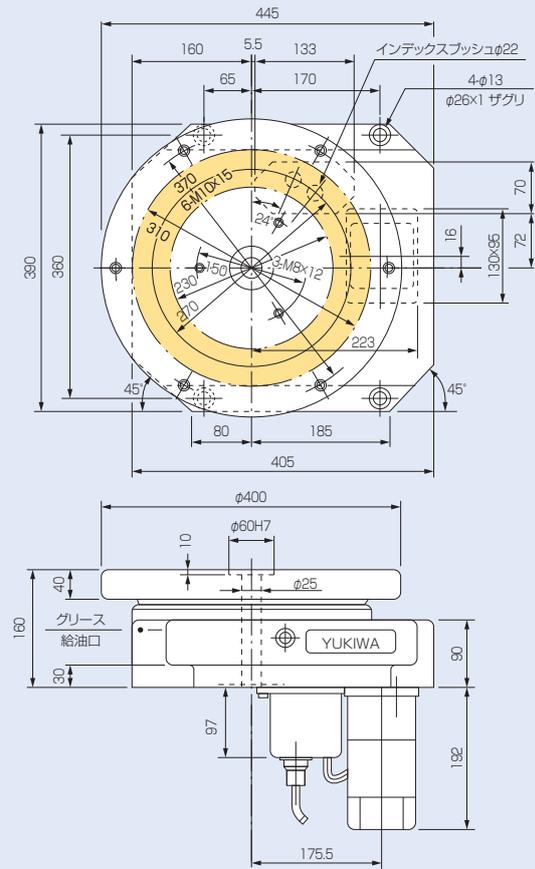
外観寸法

DEF400



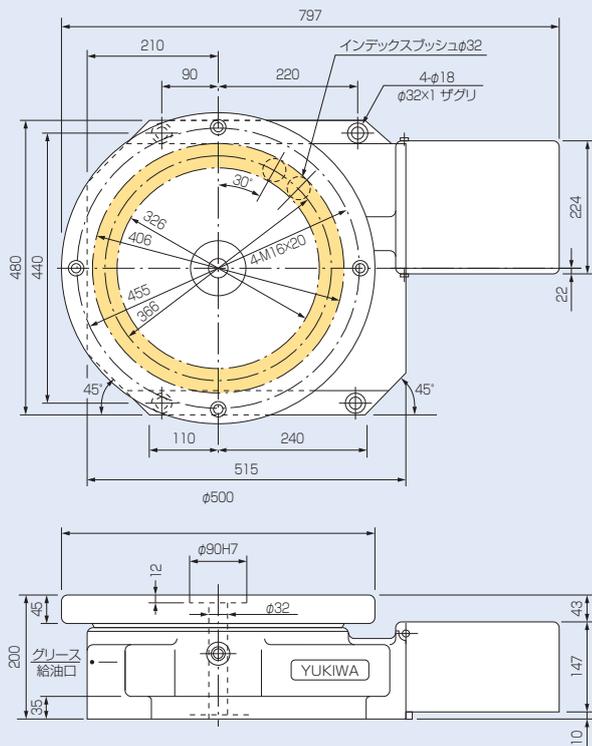
外観寸法

DEFS400



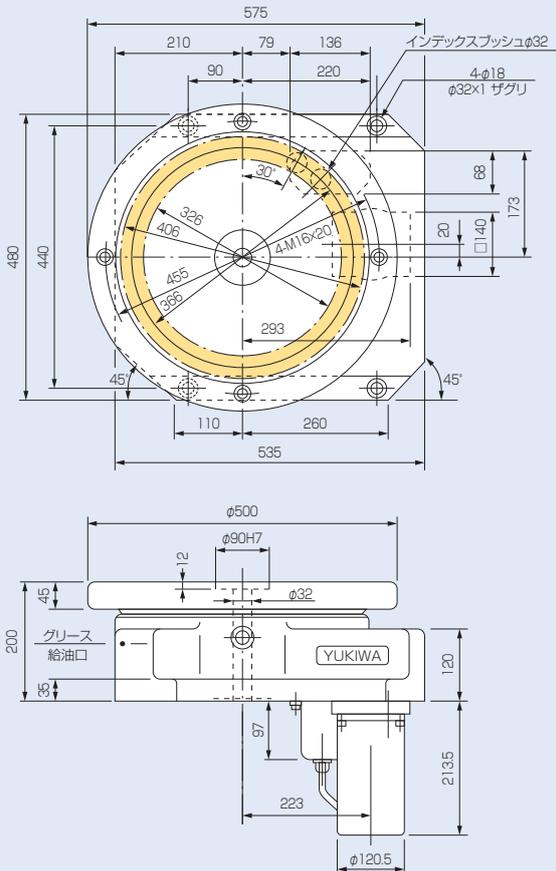
外観寸法

DEF500



外観寸法

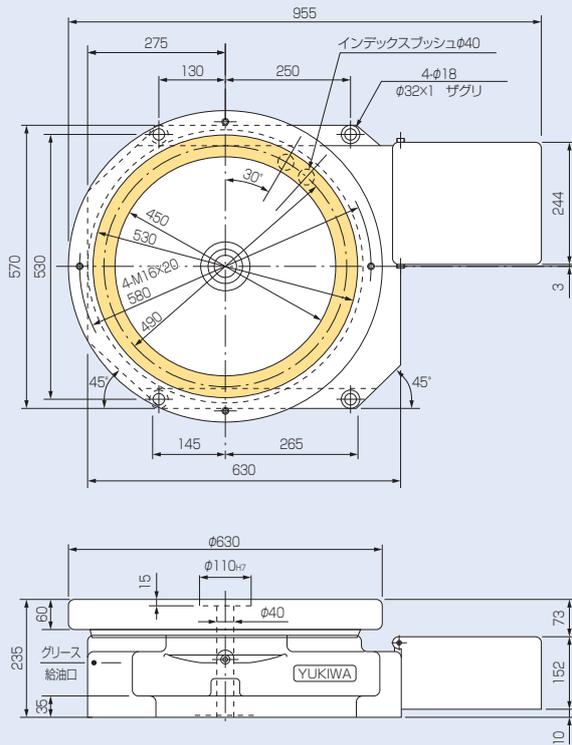
DEFS500



DEF

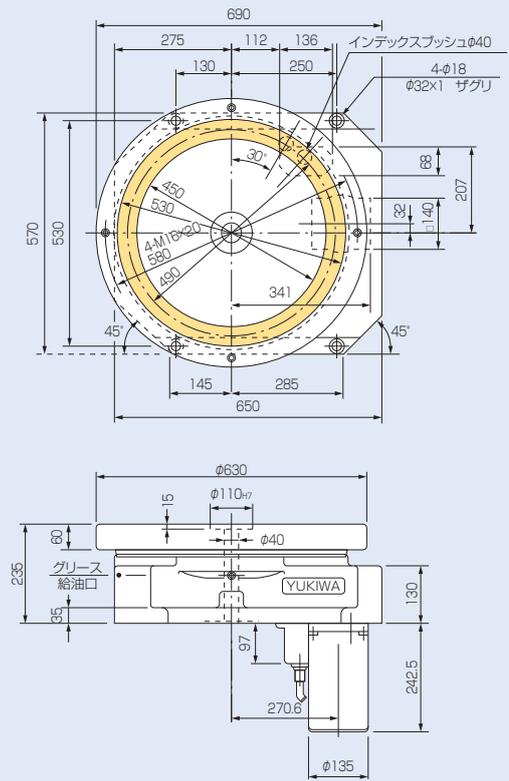
外觀寸法

DEF630



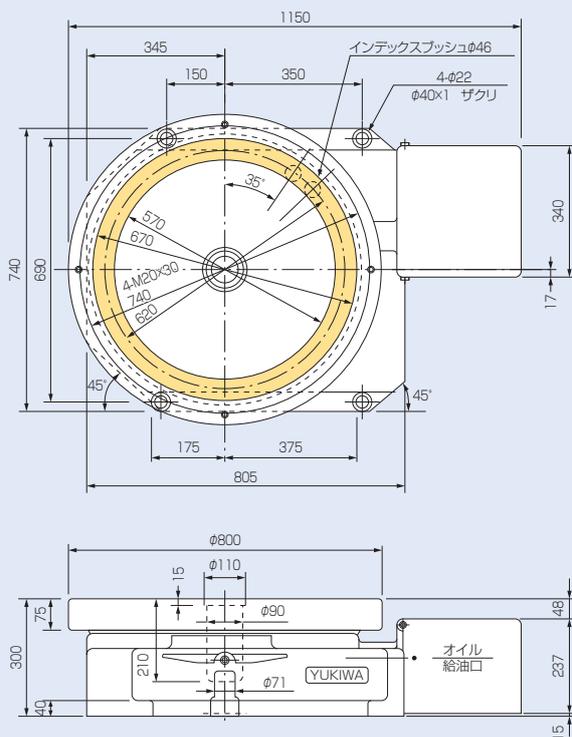
外觀寸法

DEFS630



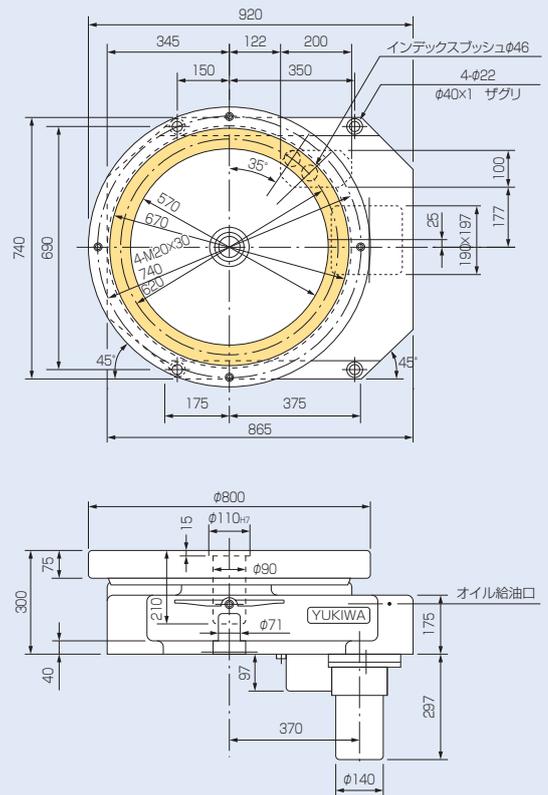
外觀寸法

DEF800

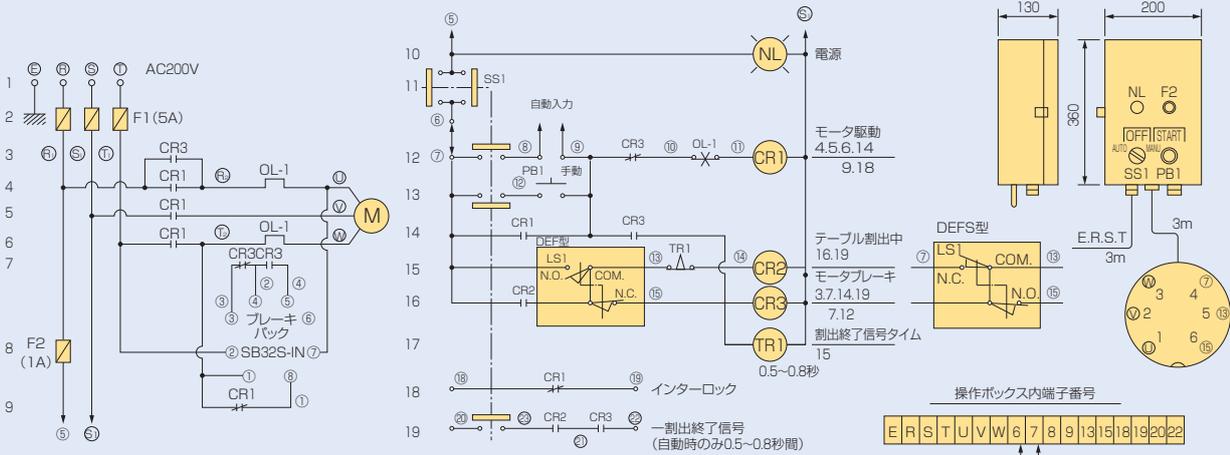


外觀寸法

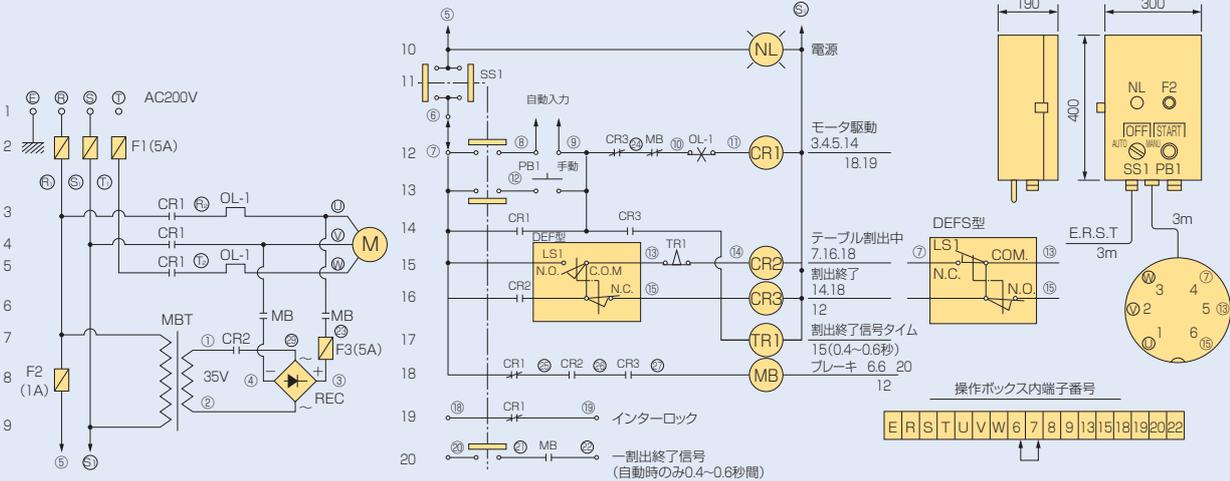
DEFS800



DEF200 / DEF(S) 320・400・500



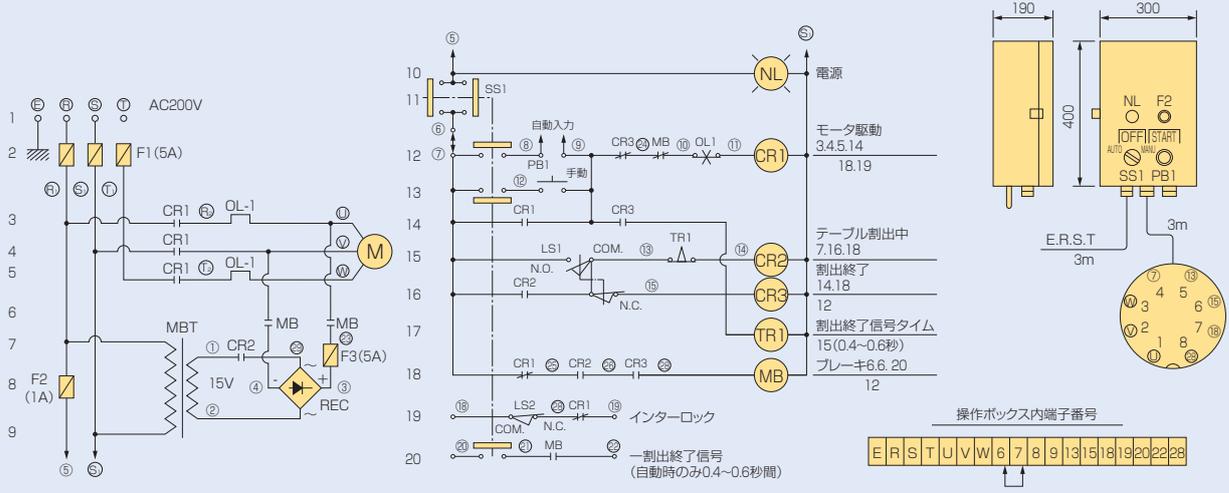
DEF(S) 630



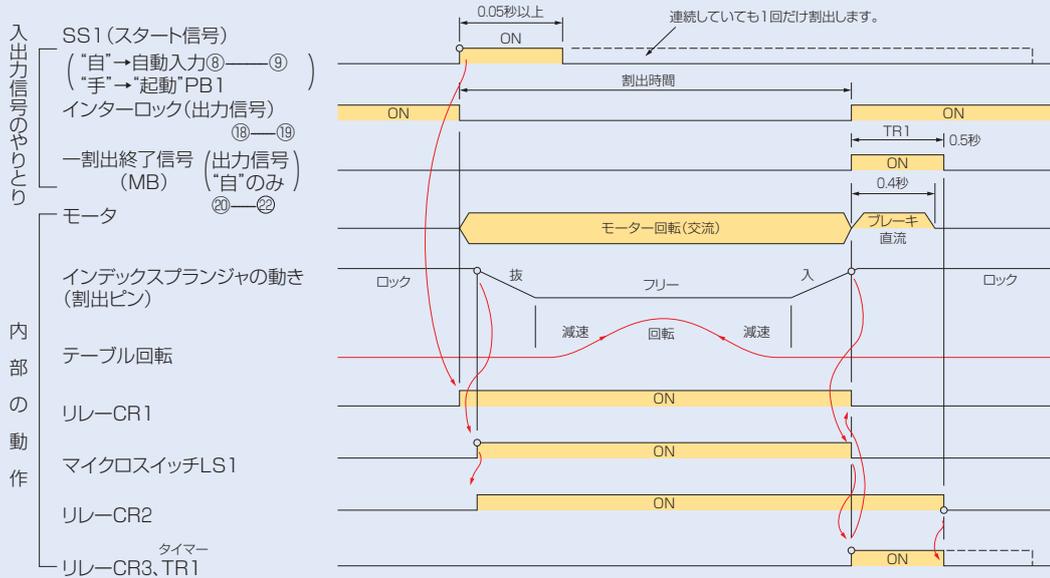
注)

- ◇ 割出終了後タイマTR1がタイムアップするまでは、ブレーキが作動していますので、電源を切らないでください。
- ◇ 非常停止用押ボタンが必要な場合は、⑥-⑦の間の短絡線を外して設けてください。(押ボタンは付属しません。)

DEF(S) 800



タイムチャート



■動作

セレクトスイッチSS1を“手”(手動)にして“起動”ボタンPB1を押す、またはセレクトスイッチSS1“自”(自動)にして自動入力⑧-⑨を導通させると、一割出(テーブル回転)を行って一割出終了信号が0.5秒間出力(⑳-㉒が導通)されます。(手動のときは出力されません。)

許容積載質量

型 式	許容慣性モーメント (kg・m ²)	積載質量 (kg)・(円板と仮定して)	ジグテーブル最大直径 (mm)
DEF 200	0.56	φ 300で 50kg	360
DEF (S) 320	3.13	φ 500で 100kg	530
DEF (S) 400	3.13	φ 500で 100kg	530
DEF (S) 500	15.85	φ 650で 300kg	730
DEF (S) 630	45	φ 800で 560kg	980
DEF (S) 800	200	φ1000で1600kg	1250

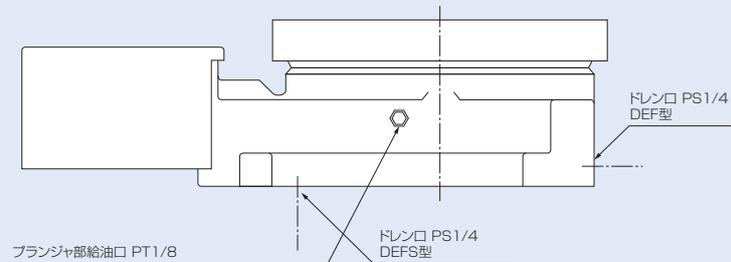
※積載能力は、下記の慣性モーメント計算式により算出してください。
 ※上記値をオーバーする場合は、弊社までお問い合わせください。

精度検査規格

検 査 項 目	要 領	許 容 値 (mm)					
		DEF200	DEF (S) 320	DEF (S) 400	DEF (S) 500	DEF (S) 630	DEF (S) 800
1. テーブル中心穴の振れ		0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.02
2. テーブル上面の振れ	テーブル外径より10mm内側で	0.01	0.01	0.01	0.02	0.02	0.03
3. テーブル上面と底面の平行度	テーブル外径より10mm内側で	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05
4. 割出精度 (累積)	光学的測定装置による測定	60秒以内	60秒以内	60秒以内	40秒以内	30秒以内	30秒以内

プランジャー部給油口

- プランジャ部給油口のグリスニップルにコスモ石油 ダイナマックス EP No.0相当品を、毎月1ml給油してください。
- 溜まった油が排出されるように、ドレン口に配管してください。



特別仕様

■割出数変更用操作ボックス



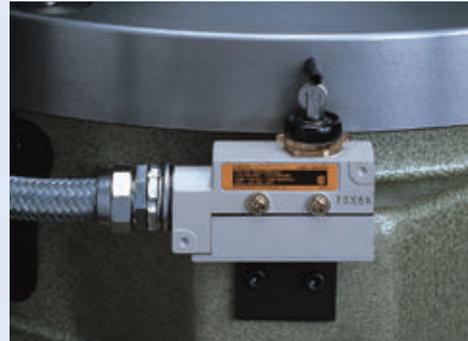
サイクルカウンタ方式

■テーブルクランプ増強装置



空油圧方式 (重切削ファインボーリング使用時)

■一回転終了指令

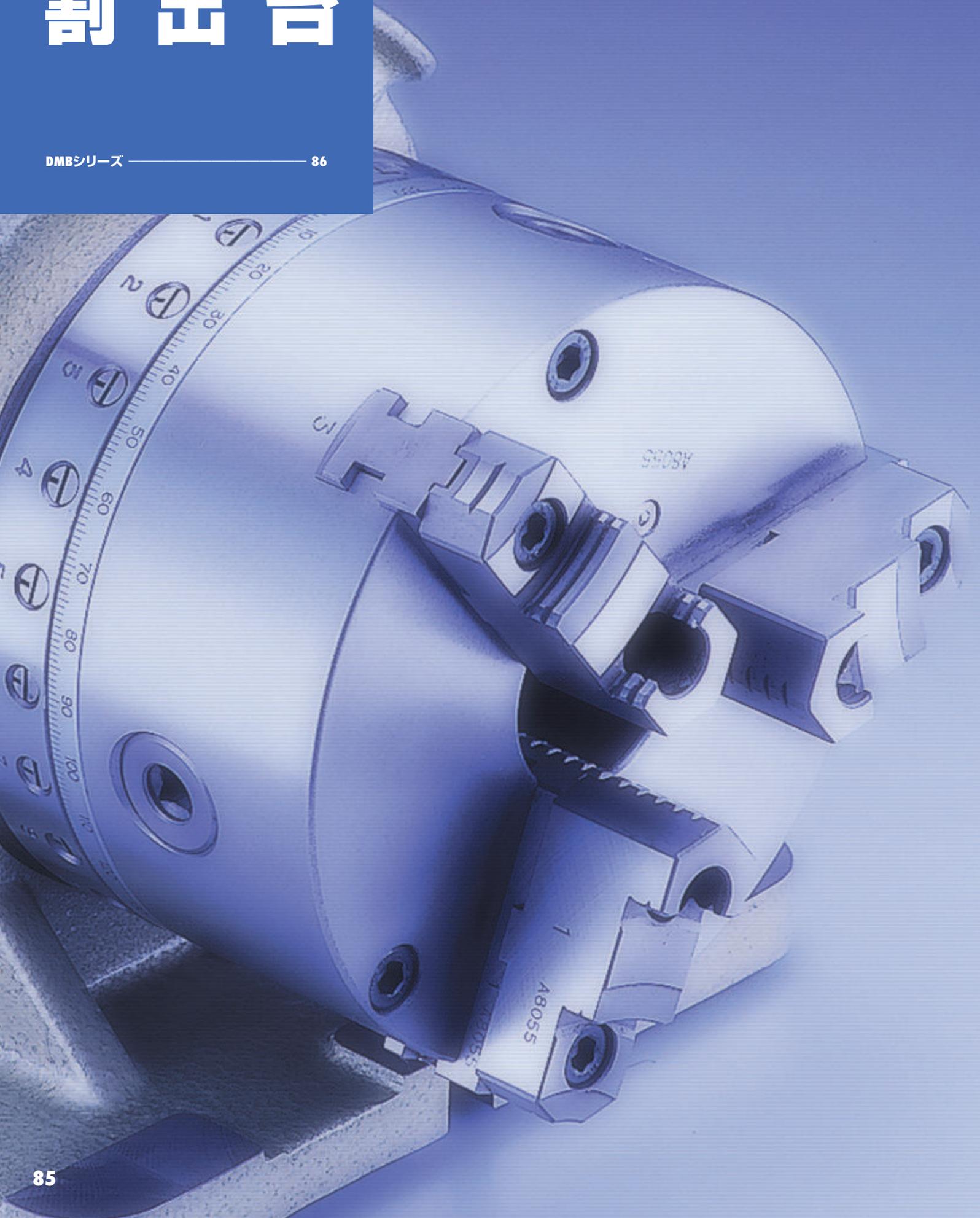


リミットスイッチ外部取付型

手動 割出 動台

DMBシリーズ

86



DMBシリーズ

高精度、ワンタッチ方式でスピーディー。
スーパーデバイダーが、作業の省力化を力強くサポートします。

ワンタッチ動作でスピーディーな操作

極めて強力なクランプ力

マスターの交換不要

精密な割出精度



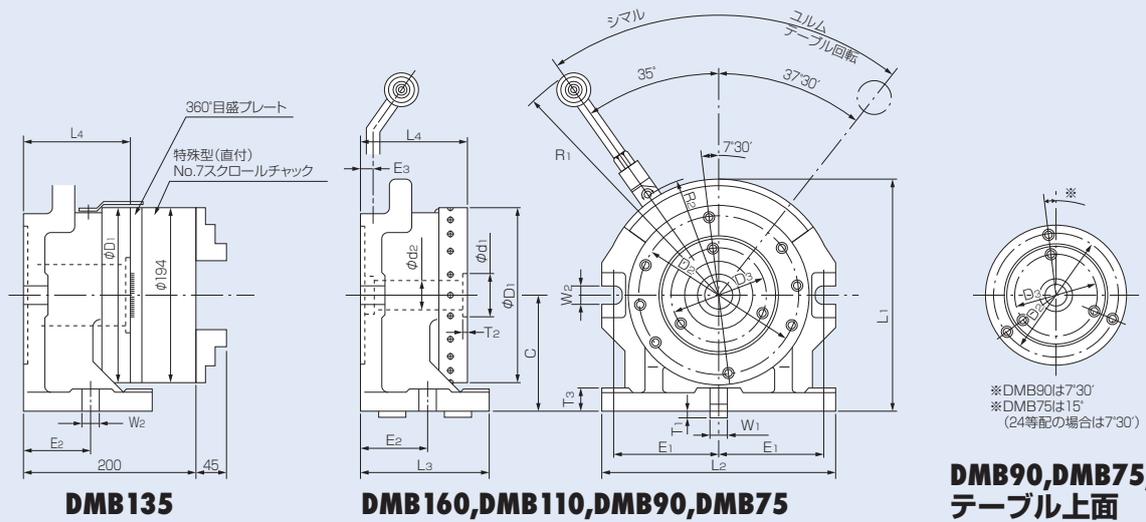
本体仕様

型 式	DMB75-12	DMB90-24	DMB110-24	DMB135-24	DMB160-24
テーブル直径(mm)	112	132	166	192	234
センタ高さ(mm)	75	90	110	135	160
テーブル面高さ(mm)	68	82	110	115	125
テーブルインロー穴径(mm)	30H6 深さ5	40H6 深さ6	40H6 深さ6	70H6 深さ7	60H6 深さ7
テーブル中心貫通穴径(mm)	16	21	21	56	41
ガイドピース巾(mm)	10	12	14	16	16
テーブルクランプ方式	—	—	—	—	—
クランプトルク(N・m)	—	—	—	—	—
許容積載質量(kg)	10	25	30	50	60
ワーク最大径(mm)	112	132	166	192	234
潤滑方式	グリス方式				
バックラッシュ調整方式	プランジャー位置決め方式(調整不要)				
割出数	[標準]24等配。2、3、4、6、8、12等配及び15°単位の不等分割。(DMB75は12等配まで。30°単位の不等分割) [特殊]13°以上(DMB75は15°以上)の如何なる等分割、不等分割も製作いたします。				
割出精度(累積※秒以内)	120	60			
本体取付方向	横、縦				
製品質量(kg)	6.1	10.4	19.2	44.5(スクロールチャック付き)	44.5
標準付属品	—	—	—	7インチスクロールチャック	—
特別付属品	—	—	—	—	—
適合スクロールチャックサイズ(インチ)	4	4、5	5、6	7	7、9
適合コレットチャック	YSS20型 MAX φ20	YSS25型 MAX φ25	YSS25型 MAX φ25	YSS56型 MAX φ56	YSS40型 MAX φ40

精度検査規格

検 査 項 目	要 領	許容値(mm)
1.テーブル中心穴の振れ	インロー部で	0.01以内
2.テーブル上面の振れ	テーブル外周より10mm内側にて	0.01以内
3.テーブル上面と底面の平行度	テーブル外周より10mm内側にて	0.02以内
4.テーブル中心線と底面の平行度	300mmについて	0.03以内
5.テーブル中心線と案内片との平行度	300mmについて	0.03以内
6.割出精度	DMB75以外	光学的測定装置による 累積 60秒以内
	DMB75	光学的測定装置による 累積120秒以内

外觀寸法図



主要寸法表

型番	C	D1	D2	D3	d1	d2	E1	E2	E3	L1	L2	L3	L4	R1	R2	T1	T2	T3	W1	W2	取り付けられる スクロールチャック	コレット チャック	積載 質量
DMB 75-12	75	112	98 M 6×11	62 M 6×11	30H6	16	67	43	9.5	150	150	103	68	193	80	5	5	16	10h7	10	#4	MAX 20	MAX 10kg
DMB 90-24	90	132	118 M 6×10	78 M 6×10	40H6	21	79	53	12	180	180	123	82	225	95	5	6	15	12h7	12	#4・#5	MAX 25	MAX 25kg
DMB110-24	110	166	150 M 8×12	88 M 8×12	40H6	21	98	65	14	220	220	150	100	256	115	6	6	22	14h7	14	#5・#6	MAX 25	MAX 30kg
DMB135-24	135	192	172 M10×14	115 M 8×14	70H6	56	117.5	70	17	265	260	160	115	280	140	6	7	22	16h7	16	#7直付 標準付属	MAX 56	MAX 50kg
DMB160-24	160	234	210 M10×16	130 M10×16	60H6	41	136	80	18	310	300	190	125	370	160	6	7	26	16h7	16	#7・#9	MAX 40	MAX 60kg

特別付属品

品名	DMB75-12	DMB90-24	DMB110-24	DMB135-24	DMB160-24
手動式テールストック	TSA75	TSA90	TSB110	TSB135	TSB160
チャックフランジ	CF4-01	CF4-02・CF5-02	CF5-03・CF6-03	#7直付チャック付	CF7-05・CF9-05
フランジセンタ	FC-75	FC-90	FC-110	FC-135	FC-160
コレットアダプタ	CA75-20	CA90-25	CA110-25	CA135-56	CA160-40
スプリングコレット	YSS20	YSS25	YSS25	YSS56	YSS40

※特別付属品の詳細は専用ページ(P93)をご覧ください。



手動式テールストック



チャックフランジ



フランジセンタ



コレットアダプタ



スプリングコレット

操作方法

1. テーブル円周上のセレクトピンをドライバーにて反転、分割位置をそれぞれ決めてください。
2. レバー右回転で、アンクランプ→テーブル移動します。
3. テーブルが分割位置まで移動すると位置決めピンが入り、テーブル停止します。
4. レバーをクランプ位置まで戻してください。

クランプ力の調整方法

クランプ裏側の、長穴のあるプレートのボルトをゆるめて回し、調整する。

(+)側:強くなる。

(-)側:弱くなる。

レバーをアンクランプの状態に置きプレートを少しずつ回し、レバーの効き方を試しながら調整してください。調整が完了したら4本のボルトは固く締めてください。

使用例



CNC

円テーブル 専用コントローラ

AC5シリーズ

90



YUKIWA

Controller
AC5-30A
Absolute Motor

POWER



ON

OFF

INTERLOCKING SIGNAL

AST	AZR	AIL	SET	FN1	FN2	RDY	ALM	B3/RD	B2/SD	B1/RS
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-------	-------	-------

P N ADRS DATA

2016R

W M INC

MODE

J 7 L 8

NOR AUT MAN

P F 4 G 5

DGN MZ WZ

N A 1 C 2

SHIFT

RESET

-/+ 0

CONTROLLER AC5

AC5シリーズ



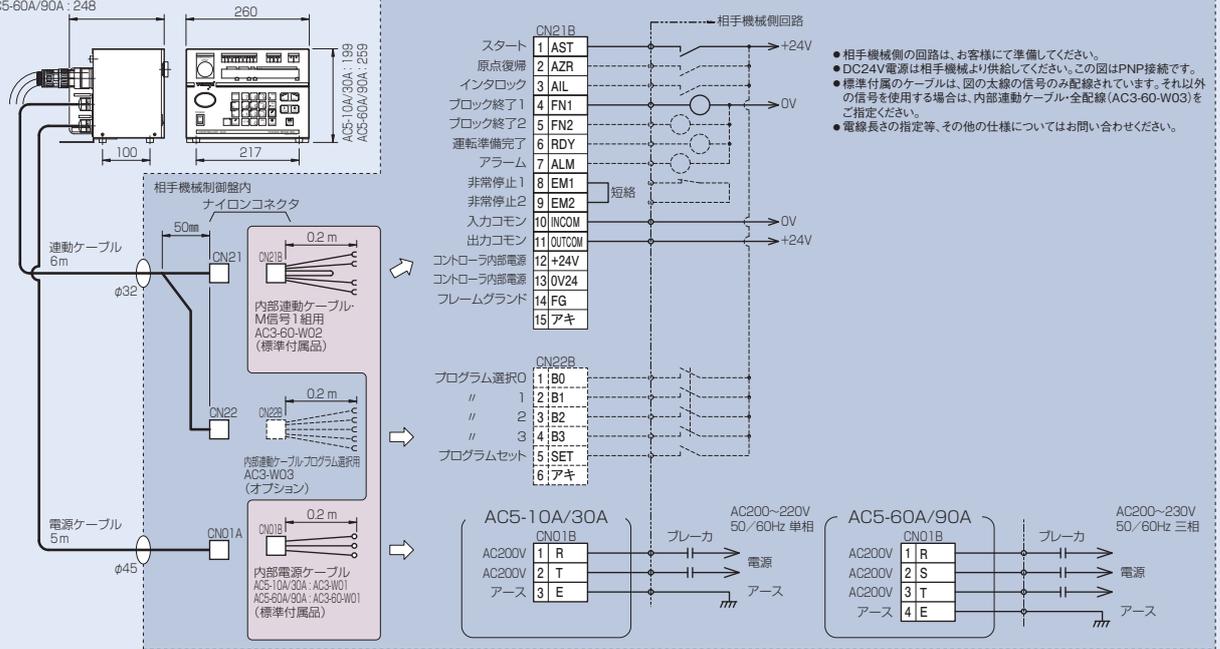
- ローコスト** 高性能を維持しながら低価格を実現
- 保守性向上** 保守に必要な内部の状況をパネルに表示
- 環境対策強化** 工場内環境に配慮した密閉構造設計
- アブソリュートモータ対応** アブソリュートエンコーダのモータをラインナップ

仕様

型 式	アブソリュートモータ	AC5-10A	AC5-30A	AC5-60A	AC5-90A
定 格 出 力	アブソリュートモータ	400W	750W	1.2kW	1.8kW
定格電流(最大電流)		2.2A (7.5A)	3.9A (15.3A)	7A (21A)	8.7A (26.1A)
外形寸法、質量(ケーブル含む)		W260×H199×D228、7.8kg		W260×H259×D248、9.2kg	
電源電圧、相数		1φ AC200~230V +10%~-15% 50/60Hz		3φ AC200~230V +10%~-15% 50/60Hz	
制御軸、軸数		回転軸、1軸			
角度設定単位、最大指令角度		0.001°、±999.999°、±999回転(連続回転時、最大±5965回転)			
速度設定範囲		0~99999° / min (但し、減速比とモータ回転数で制限)			
JOG(手動送り)機能		回転速度をJOGキーと数字キーの組み合わせで選択			
早送りオーバーライド		早送り速度を10段階(0~100%をパラメータで設定)で選択			
動作モード		自動(AUT)、手動(MAN)、機械原点復帰(MZ)、加工原点復帰(WZ)、ジョグ(JOG)、プログラム編集(EDT)、パラメータ設定(PRM)			
プログラム機能		指令方式(インクリ、アブソ、近回り)、等分割、扇形分割、切削送り、多回転(±999回転)、連続スタート、連動スタート、機械原点復帰、加工座標系設定、連続ブロック運転、ドウエル、FIN出力変更、ジャンプ、サブプログラム(繰返し1~999回)、クランプ有効/無効、ランニング機能(試運転用)			
プログラム編集機能		ステップの挿入・削除(1ステップ/範囲指定)、プログラムの削除(1プログラム/範囲指定)			
プログラム容量、外部選択		100プログラム×100ステップ、バイナリモード:16プログラム、M信号モード:100プログラム			
プログラム、パラメータ記憶		不揮発性メモリ(書き換え回数10万回)			
ストロークリミット機能		パラメータまたはプログラムで設定(機械座標系、加工座標系を選択可能)			
診断機能、アラーム履歴		アラーム番号、実行プログラム、現在位置、残移動量、オーバーライド%、回転速度、モータ負荷トルク等。アラーム発生時に自動記憶(過去69回まで)			
連動入力	点 数	8点(DC24V、無接点、両極性)			
	機 能	スタート、原点復帰、インターロック、プログラム選択0~3、プログラムセット			
連動出力	点 数	4点(DC24V、無接点、両極性、1点当たり最大50mA)			
	機 能	ブロック終了1、ブロック終了2、運転準備完了、アラーム			
外部非常停止入力		1点(b接点入力、連動ケーブル内)、有接点スイッチを接続してください			
シリアルインターフェース		RS232C 1ポート、Dsubコネクタ9ピン			
標準付属品	内部電源ケーブル	AC3-W01		AC3-60-W01	
	内部連動ケーブル	AC3-60-W02			

配線・接続

AC5-10A/30A : 228
AC5-60A/90A : 248



パネルの機能

データ表示部

現在位置、プログラム、パラメータ、診断データを表示します。

P:プログラム番号

N:ステップ番号

ADRS:プログラム機能のアドレス

DATA:左側1桁目は±表示部で、以下のように表示されます。

回転方向	-	+
近回り指令時	+	-
ストロークリミット有効時	-	+

W:加工原点復帰中は点滅、加工原点にいるとき点灯

M: 機械原点復帰中は点滅、機械原点にいるとき点灯

INC: インクリメンタル指令(モーダル時)のとき点灯

EMERGENCY STOP (非常停止ボタン)

押すとモータがサーボオフします。
ボタンを右に回して離すと解除されます。

INTERLOCKING SIGNAL

連動信号を常時表示します。(注1)

AST、AZR、AIL、B0~B3、SETは入力信号
FN1、FN2、RDY、ALMは出力信号

ROTARY TABLE

円テーブルの信号を常時表示します。

LSZ: 原点減速リミット/近接スイッチ

LSC: クランプ確認用リミット/近接スイッチ

CLP: クランプ中は点滅し、確認後は点灯

UNC: アンクランプ中は点滅し、確認後は点灯

STATUS

運転状態を常時表示します。

RUN: プログラム実行中は点灯

STOP: 一時停止時、アラーム時は点灯、非常停止時は点滅

POWER (電源スイッチ)

ONでコントローラの電源がオンします。

MODE、**数字キー**の順に押して、モードの選択をします。選択されたモードは、数字キーの左上のランプが点灯し表示されます。

MZ: 機械原点モード、復帰/設定

WZ: 加工原点モード、復帰/設定

JOG: ジョグ(手動送り)モード

1パルス送り、ジョグ送り

AUT: 自動モード(相手機械と連動)

MAN: 手動モード(コントローラ単独運転)

EDT: プログラム編集/選択、ステップの頭出し

PRM: パラメータ設定

EDTモードでは、数字キーを押すと、初回はプログラムのアドレス、2回目以降は数値が入力されます。

RAPID OVR、**数字キー**の順に押すと、数字キーに割り付けられた割合(%)で、プログラム実行時の早送りオーバーライドが設定されます。%に比例してランプの点滅速度が変わり、100%のとき消灯します。

MANモードのとき **START** を押すと、プログラムの1ブロックを実行します。MANモード、AUTモードでプログラムの実行中に **STOP** を押すと一時停止します。 **START** を押すと一時停止が解除されます。

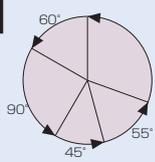
JOG+、**JOG-**

JOGモードでは、チョンと押すと1パルス回転し、押し続けている間は回転し続けます。 **数字キー** と一緒に押すと、数字キーに割り付けられた回転速度で回転します。MZ、WZモードでは、押し続けると原点に戻ります。

SHIFT を押すとランプが点灯し、右上に表示があるキーの機能が有効になります。

プログラム例

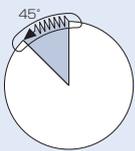
1 不等分割



```

N00 G51 アブソリュート
N01 A60.0
N02 A150.0
N03 A195.0
N04 A260.0
N05 A0 加工原点へ戻る。
N06 JO
    
```

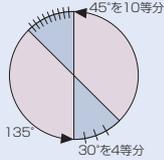
2 円弧切削



```

N00 G50 インクリメンタル
N01 F270 回転速度
          270°/min
          (0.75min-1)を設定。
          次のステップのみ有効。
          45°切削送り
N02 A45.0
    
```

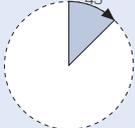
3 扇形分割



```

N00 G50 インクリメンタル
N01 G72 扇形開き角を45°に
          設定
N02 L45.0
N03 D10.0 10分割した角度分、
          回転する。
          10回繰り返すと、
          次のステップへ。
N04 A135.0 135°正転
N05 G72 扇形開き角
N06 L30.0 30°を、
N07 D4.0 4分割。
N08 G51 アブソリュート
N09 A0 加工原点へ戻る
N10 JO
    
```

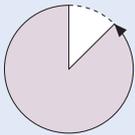
4 逆回転



```

N00 G51 アブソリュート
N01 A-315.0
    
```

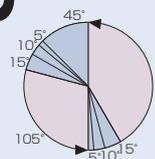
5 連続回転



```

N00 G51 アブソリュート
N01 F216 216°/min
          (0.6min-1)を設定。
N02 G35 連続スタート・正転
    
```

6 サブプログラム



```

N00 G51 アブソリュート
N01 A45.0
N02 C10 N10からのサブプロ
          グラムを呼び出す。
N03 A180.0
N04 C10 N10からのサブプロ
          グラムを呼び出す。
N05 A0 加工原点へ戻る。
N06 JO
          ↓
N10 G50 インクリメンタル
N11 A5.0
N12 A10.0
N13 A15.0
N14 G51 アブソリュートに戻す。
N15 C0.0 メインプログラムへ戻る。
    
```

アドレス

A	角度指令	(0~±999.999deg)	R
D	等分割指令	(±999.999)	R
F	回転速度指定	(0~±999.999deg/min)	B
J	ジャンプ	(0~9999)	B
C	サブプログラム	(0~9999.999)	B
L	数値設定指令	【直前のGコードによる】	B
G	準備機能		

Gコード

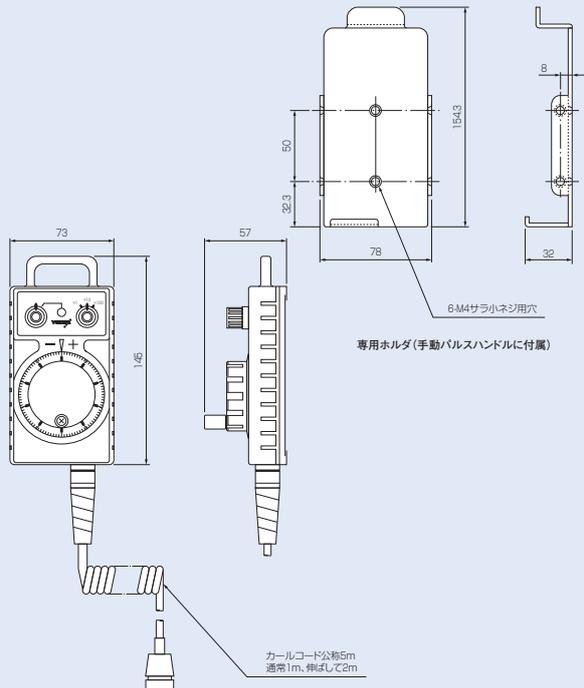
G30		逆転	R
G31	機械原点復帰	正転	R
G32		自動選択	R
G33	連動スタート		R
G34	連続スタート	逆転	R
G35		正転	R
G50		インクリ	B
G51	指令方式	アブソ ●	B
G52		近回り	B
G53		無効	B
G54	クランプ	有効 ●	B, A
G61	連続ブロック運転	終了 ■	B, A
G62		開始	B
G63		終了 ■	B, A
G64	ランニング	開始	B
G70	加工座標系設定	現在位置	B
G71	L0~359.999(deg)	機械座標系	B
G72	扇形開き角設定	L0~359.999(deg)	B
G73	多回転設定	L±999(回転)	B
G81	ドウエル L0~9.999(sec)		A
G82		出力せず	A
G83	FIN出力変更	FN2のみ出力	A
G84		FN1,2が出力	A

●:電源オン時の設定で、パラメータ変更可能です。
 ■:電源オン時の設定です。 R:回転の実行を指令します。
 B :Rタイプの直前に指令します。 A:Rタイプの直後に指令します。
 Lの記載のあるGコードは、Gコードに続くL指令で数値を設定します。

オプション

■手動パルスハンドルMPG2

手動パルスハンドルを使用する場合は、「手動パルスハンドル機能」が別途必要となります。



特別 付属品

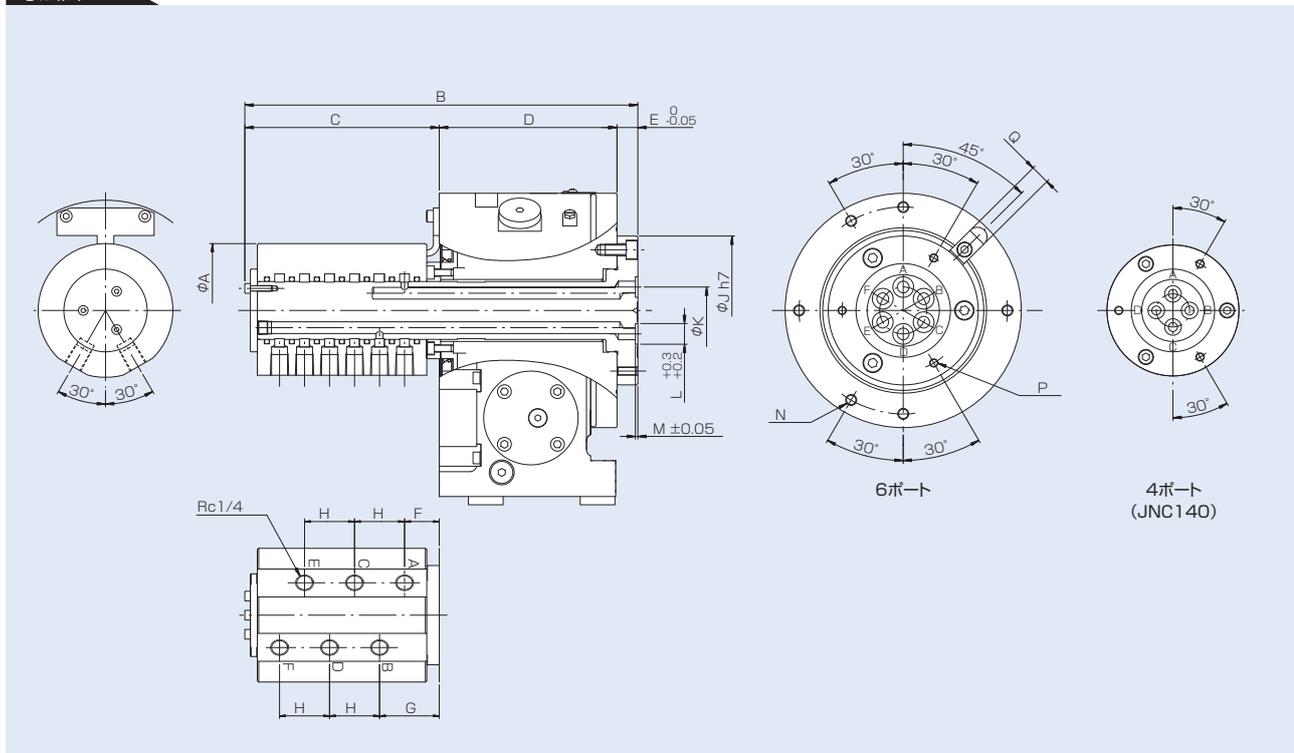
ロータリジョイント外付タイプ	94
ロータリジョイントビルトインタイプ	95
TPA/TPBシリーズ	97
TSA/TSBシリーズ	98
SS/STシリーズ	99
CFシリーズ	100
YSS/CA/FCシリーズ	101



ロータリジョイント外付タイプ



寸法図



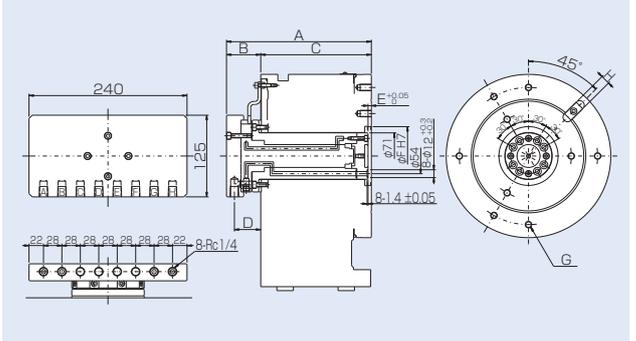
適合表

型 式	ポート数	使用圧力 (MPa)	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P	Q	
JNC140L/R - SJ4L	4	3.5	87	229	91	128	10	20	36	32	95	24	12	1.4	6-M6×10 (P.C.D.118)	3-M6×10 (P.C.D.78)	—	
JNC(H)170L/R	- SJ6L	6	3.5	97	283	140	128	15	25	43	36	108	34	15	1.8	6-M8×12 (P.C.D.150)	3-M6×15 (P.C.D.88)	14h7 突出 6mm
	- SJ6H	6	7.0	105														
JNC(H)200L/R	- SJ6L	6	3.5	97	303	140	148	15	25	43	36	130	34	15	1.8	6-M10×12 (P.C.D.172)	3-M8×15 (P.C.D.115)	
	- SJ6H	6	7.0	105														
JNC(H)250L/R	- SJ6L	6	3.5	122	358	175	168	15	32	54	44	153	39	15	1.8	6-M10×17 (P.C.D.210)	3-M10×15 (P.C.D.130)	
	- SJ6H	6	7.0	105														
YNCP170L/R	- SJ6L	6	3.5	97	323	140	168	15	25	43	36	108	34	15	1.8	6-M8×12 (P.C.D.150)	3-M6×15 (P.C.D.88)	
	- SJ6H	6	7.0	105														
YNCP200L/R	- SJ6L	6	3.5	97	347	140	192	15	25	43	36	130	34	15	1.8	6-M10×12 (P.C.D.172)	3-M8×15 (P.C.D.115)	
	- SJ6H	6	7.0	105														
YNCP250L/R	- SJ6L	6	3.5	122	410	175	220	15	32	54	44	153	39	15	1.8	6-M10×17 (P.C.D.210)	3-M10×15 (P.C.D.130)	
	- SJ6H	6	7.0	105														

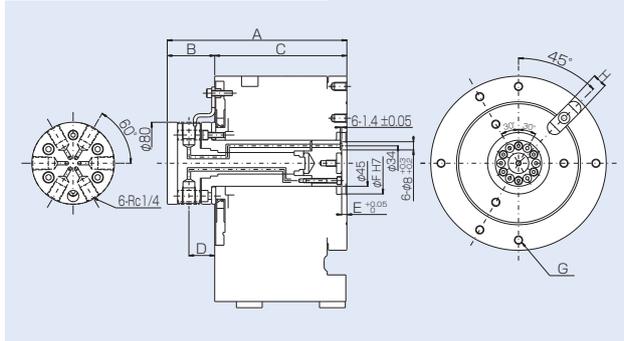
・ロータリジョイント付仕様は、ご注文時にご指示ください。
 ・上記以外の機種、ポート数、設定圧力については、お問い合わせください。
 ・外付タイプとビルトインタイプ(内蔵型)の違いについては、P102をご覧ください。



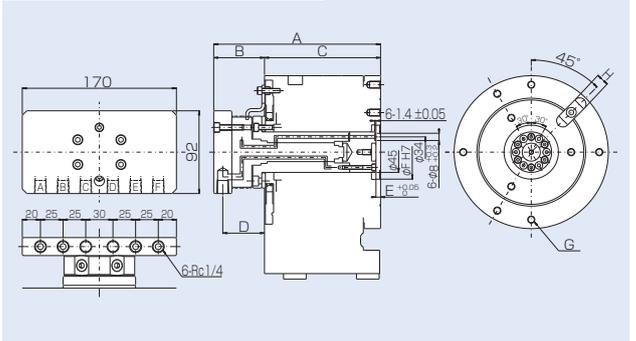
TJA8H



TJB6H(直接配管仕様)



TJB6H(配管ブロック仕様)

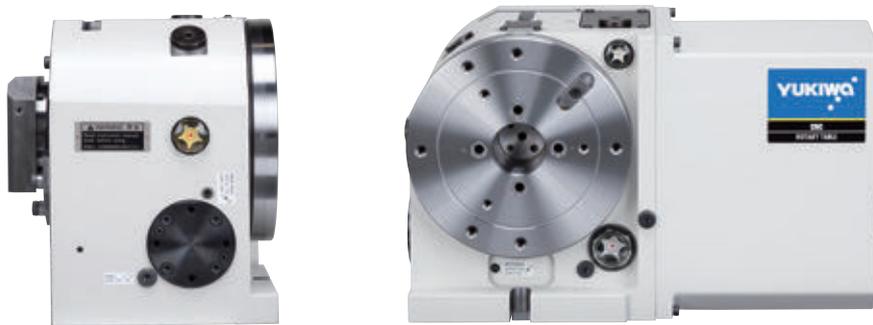


適合表

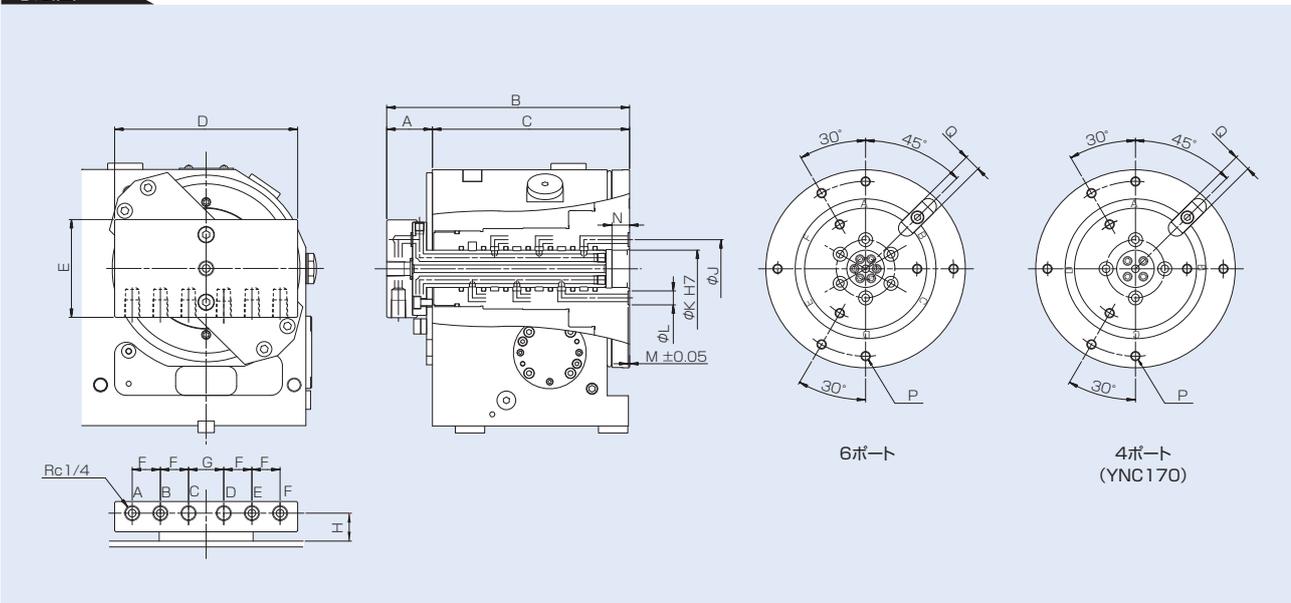
型 式	配管方法	ポート数	使用圧力 (MPa)	A	B	C	D	E	F	G	H		
JNC(H)170L/R -TJB6H	直接配管	6	7.0	174	46	128	25	5	60	3-M8×12 (内側 P.C.D.88) 6-M8×12 (外側 P.C.D.150)	14h7 突出 6mm		
	配管ブロック			184	56	128	46	5	60				
JNC(H)200L/R -TJB6H	直接配管	6		199	51	148	30	5	70	3-M8×12 (内側 P.C.D.115) 6-M10×12 (外側 P.C.D.172)		14h7 突出 6mm	
	配管ブロック			209	61	148	51	5	70				
JNC(H)250L/R -TJA8H	配管ブロック	8		220	52	168	40	5	90	3-M10×16 (内側 P.C.D.130) 6-M10×16 (外側 P.C.D.210)			
TNC200L -TJB6H	直接配管	6		148	51	97	30	8	70	6-M8×12 (P.C.D.102)			
	配管ブロック			158	61	97	51	8	70				
YNCP170L/R -TJB6H	直接配管	6		214	46	168	25	5	60	3-M8×12 (内側 P.C.D.88) 6-M8×12 (外側 P.C.D.150)	14h7 突出 6mm		
	配管ブロック			224	56	168	46	5	60				
YNCP200L/R -TJB6H	直接配管	6		243	51	192	30	5	70	3-M8×12 (内側 P.C.D.115) 6-M10×12 (外側 P.C.D.172)		14h7 突出 6mm	
	配管ブロック			253	61	192	51	5	70				
YNCP250L/R -TJA8H	配管ブロック	8		272	52	220	40	5	90	3-M10×17 (内側 P.C.D.130) 6-M10×17 (外側 P.C.D.210)			
STT135 -TJB6H	直接配管	6	152	52	100	31	5	60	6-M8×12 (P.C.D.112)				
	配管ブロック		162	62	100	52	5	60					
STT160 -TJB6H	直接配管	6	152	52	100	31	5	60	6-M8×12 (P.C.D.112)				
	配管ブロック		162	62	100	52	5	60					
STA230 -TJA8H	配管ブロック	8	203	52	151	40	5	90	3-M10×16 (内側 P.C.D.130) 6-M10×16 (外側 P.C.D.210)				
STA260 -TJA8H	配管ブロック		203	52	151	40	5	90	3-M10×16 (内側 P.C.D.130) 6-M10×16 (外側 P.C.D.210)				

- ・ロータリジョイント付仕様は、ご注文時にご指示ください。
- ・上記以外の機種、ポート数、設定圧力については、お問い合わせください。
- ・外付タイプとビルトインタイプ(内蔵型)の違いについては、P102をご覧ください。

ロータリジョイントビルトインタイプ



寸法図



適合表

型 式	ポート数	使用圧力 (MPa)	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P	Q
JNC(H)170L/R	- NJ6L	6	42	170	128	160	90	24	30	22	50	32	12	1.4	6	9-M8×12 (内側P.C.D.88) (外側P.C.D.150)	14h7 突出 6mm
	- NJ6H	6															
YNCP170L/R	- NJ4L	4	37	205	168	110	86	27	32	22	50	32	12	1.4	15	9-M8×12 (内側P.C.D.88) (外側P.C.D.150)	
	- NJ4H	4															
YNCP170L/R	- NJ6L	6	39	207	168	156	84	24	30	22	50	32	12	1.4	15	9-M8×12 (内側P.C.D.88) (外側P.C.D.150)	
	- NJ6H	6															
YNCP200L/R	- NJ6L	6	41	233	192	160	90	24	30	26	70	46	15	1.8	15	内側 3-M8×12 (P.C.D.115) 外側 6-M10×12 (P.C.D.172)	
	- NJ6H	6															

・ロータリジョイント付仕様は、ご注文時にご指示ください。
 ・上記以外の機種、ポート数、設定圧力については、お問い合わせください。
 ・外付タイプとビルトインタイプ(内蔵型)の違いについては、P102をご覧ください。

サイズ適合表

テーブル種類	テーブル型式	センタ高さ	手動式テールストック	空圧式テールストック	サイドスピンドル	サイドテーブル
手動型割出台	DMB75	75	TSA75	—	—	—
	DMB90	90	TSA90	—	—	—
	DMB110	110	TSB110	—	—	—
	DMB135	135	TSB135	—	—	—
	DMB160	160	TSB160	—	—	—
CNC円テーブル	JNC(H)140	110	TSA110S, TSB110S	TPA110, TPB110	SS110	—
	JNC(H)170	135	TSA135S, TSB135S	TPA135, TPB135	SS135	STT135
	JNC(H)200	160	TSB160S	TPA160, TPB160	SS160	STT160
	JNC(H)250	200	TSB200S	TPA200, TPB200	SS200	STT200
	TNC200	160	TSB160S	TPA160, TPB160	SS160	STT160
	TNC250	200	TSB200S	TPA200, TPB200	SS200	STT200
	YNCP170	135	TSA135S, TSB135S	TPA135, TPB135	SS135	STT135
	YNCP200	160	TSB160S	TPA160, TPB160	SS160	STT160
	YNCP250	200	TSB200S	TPA200, TPB200	SS200	STT200
	BNC320	230	TSB230	—	—	STA230
	BNC400	260	TSB260	—	—	STA260
	NCTU320	210	TSB210	—	—	ST210
	NCTB320	210	TSB210	—	—	ST210
	NCT320W	230	TSB230	—	—	ST230
	NCTU410	260	TSB260	—	—	ST260
	NCTB410	260	TSB260	—	—	ST260
	NCTU500	310	TSB310	—	—	ST310
	NCTB500	310	TSB320	—	—	ST310
	NCTU630	400	—	—	—	—
	NCTB630	400	—	—	—	—
NCTS630	400	—	—	—	—	
NCRS410	260	TSB260	—	—	ST260	
NCRB410	260	TSB260	—	—	ST260	
精密割出円テーブル	CTW320	200	TSB200	—	—	—
	CTW400	260	TSB260	—	—	ST260
	CTW630U	400	—	—	—	ST400

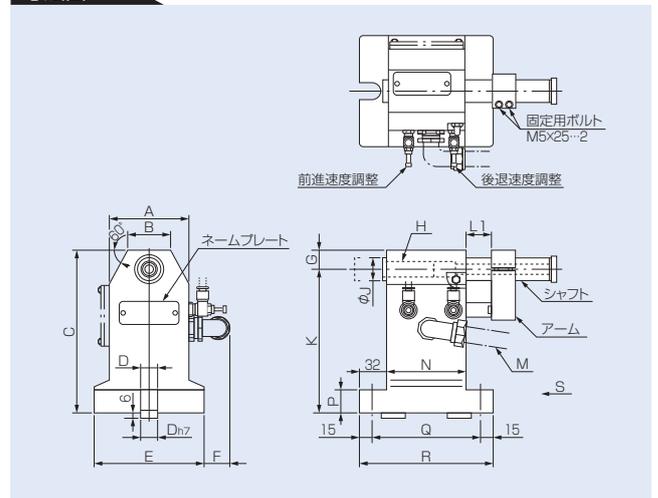
特別付属品

空圧式テールストック

TPA/TPBシリーズ



寸法図



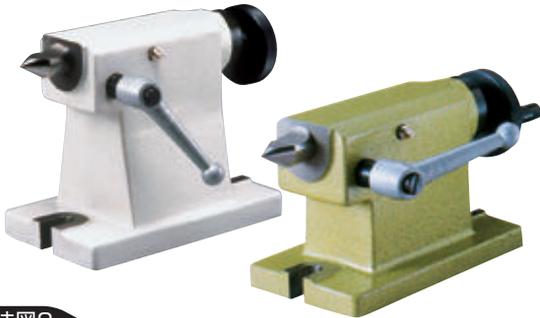
適合表

型式	適用機種	センタ高さ K(mm)	ガイドピース巾 D(mm)	ストローク L1(mm)	シャフト推力 S(N)※	確認スイッチ、ケーブルM	質量 (kg)	A	B	C	E	F	G	H	J	N	P	Q	R
TPA110	JNC(H)140	110	14	40	310	—	5.9	88	44	130	88	—	20	MT2	25	85	20	119	149
TPA135	JNC(H)170, YNCP170	135					7.0			155									
TPA160	JNC(H)200, YNCP200, TNC200	160					8.8			180									
TPA200	JNC(H)250, YNCP250, TNC250	200	18	490	490	—	12.4	100	56	225	120	—	25	MT3	32	89	25	123	153
TPB110	JNC(H)140	110	14	30	310	前進・後退確認スイッチケーブル 4.5m付き	8.4	88	44	130	88	44.5	20	MT2	25	85	20	119	149
TPB135	JNC(H)170, YNCP170	135					9.5			155									
TPB160	JNC(H)200, YNCP200, TNC200	160					11.2			180									
TPB200	JNC(H)250, YNCP250, TNC250	200	18	40	490	—	14.9	100	56	225	120	28.5	25	MT3	32	89	25	123	153

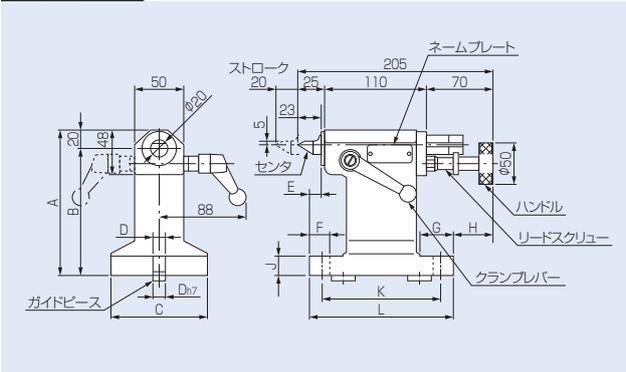
- ・センタは付属しませんので、お客様にてご用意ください。
- ・シャフトのクランプ機構は内蔵していません。
- ・標準仕様では、バルブ、エアチューブ、継手などは付属しません。お客様にてご用意ください。
- ・TPB型にはケーブル、カバー、確認スイッチ部があります。
- ・相手機械のT溝巾が上表のガイドピース巾以外の場合、段付きガイドピースを用いることができます。

特別付属品

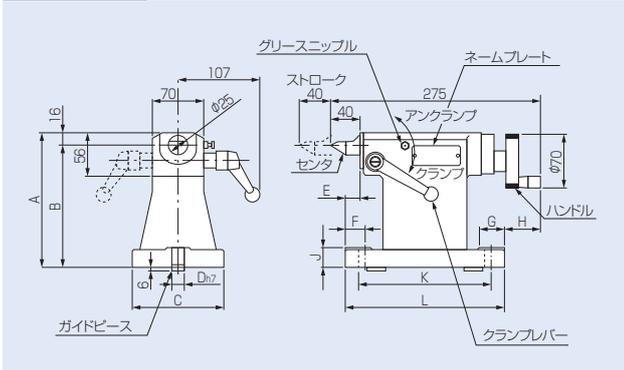
TSA/TSBシリーズ



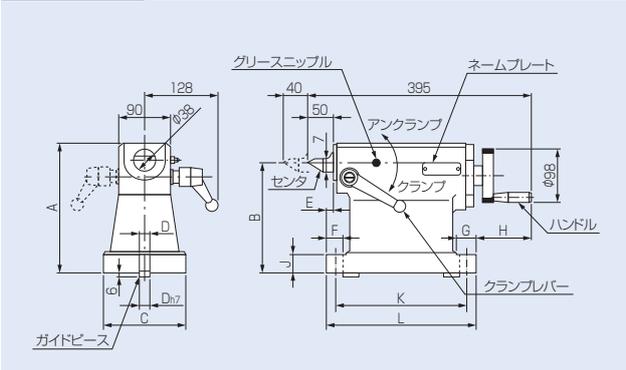
寸法図1



寸法図2



寸法図3



適合表

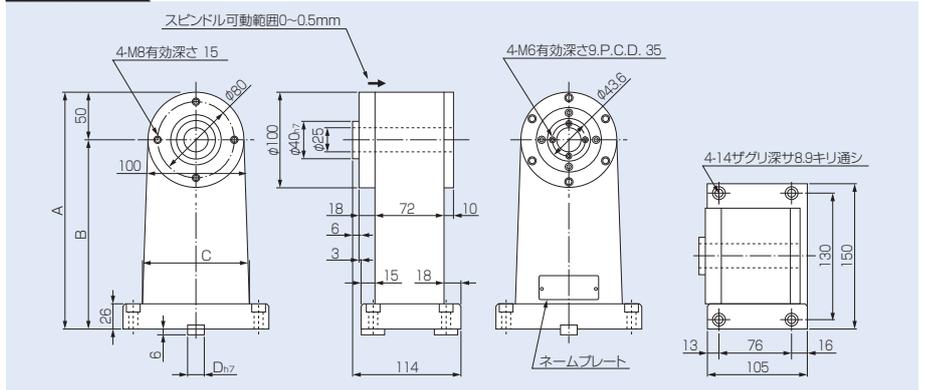
型 式	本体色	寸法図	適用機種	センタ高さ B(mm)	センタ (シャフト)	質量 (kg)	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L								
TSA75	緑	1	DMB75	75	外径φ20	3.1	95	75	80	10	—	13	19	55	16	109	125								
TSA90			DMB90	90		3.4	110	90		12	—	14	20												
TSA110S			JNC(H) 140	110		4.5	130	110		90	—	20.8	29.5												
TSA135S	白		JNC(H) 170、YNCP170	135		5.4	155	135	100	14	12.5	20.5	34.5	42.5	20	123	150								
TSB110	緑	2	DMB110	110	外径φ25	7.8	126	110	110	14	10	22	30	55	20	160	190								
TSB135			DMB135	135		10.0	151	135			16	20	26	35				45	23	174	210				
TSB160			DMB160	160		11.0	176	160			120	—	—	—				—	25	—	—				
TSB110-MT2			DMB110	110		8.3	126	110	110	14	—	22	30	55	20	160	190								
TSB135-MT2			DMB135	135		10.0	151	135										16	—	26	35	45	23	174	210
TSB160-MT2			DMB160	160		11.0	176	160										120	—	—	—	—	25	—	—
TSB110S	白	2	JNC(H) 140	110	外径φ25	7.8	126	110	110	14	10	22	30	55	20	160	190								
TSB135S			JNC(H) 170、YNCP170	135		10.0	151	135			18	20	26	35				45	23	174	210				
TSB160S			JNC(H) 200、TNC200、YNCP200	160		11.0	176	160			120	—	—	—				—	25	—	—				
TSB110S-MT2			JNC(H) 140	110		8.3	126	110	110	14	—	22	30	55	20	160	190								
TSB135S-MT2			JNC(H) 170、YNCP170	135		10.0	151	135										16	—	26	35	45	23	174	210
TSB160S-MT2			JNC(H) 200、TNC200、YNCP200	160		11.0	176	160										120	—	—	—	—	25	—	—
TSB200	緑	3	CTW320	200	外径φ38	25.0	227	200	180	18	10	25	35	95	35	228	260								
TSB210			NCTU320、NCTB320	210		27.0	237	210										140							
TSB230			NCT320W	230		33.0	257	230										—							
TSB260			CTW400、NCRS410、NCRB410、NCTU410、NCTB410	260		41.0	287	260										160							
TSB310			NCTU500、NCTB500	310		55.0	337	310										180							
TSB200-MT3*			CTW320	200		25.0	227	200										—							
TSB210-MT3*			NCTU320、NCTB320	210		28.0	237	210	140																
TSB230-MT3*			NCT320W	230		33.0	257	230	—																
TSB260-MT3*			CTW400、NCRS410、NCRB410、NCTU410、NCTB410	260		42.0	287	260	160																
TSB310-MT3*			NCTU500、NCTB500	310		55.0	337	310	180																
TSB200S*			白	3		JNC(H) 250、TNC250、YNCP250	200	外径φ38	25.0	227	200	140	18	10	25	35	95	35	228	260					
TSB200S-MT3*						JNC(H) 250、TNC250、YNCP250	200		25.0												—	—	—	—	—

・TSA110Sのように、センタ高さの後に「S」が付く型式は、JNC(H)、TNC、YNCPシリーズ用で、塗装色が白です。
 ・TSB110-MT2のように「-MT2」、「-MT3」が付く型式は、シャフトがモールステーバ穴No.2、No.3になっています。センタは付属しませんので、お客様でご用意ください。
 ・クランプレバーは、12°51'ごとに操作しやすい角度に変更できます。また、左右付け替えが可能です。
 ・相手機械のT溝巾が上表のガイドピース巾以外の場合、段付きガイドピースを用いることができます。
 ※特別仕様扱いとなります。

SSシリーズ



寸法図



適合表

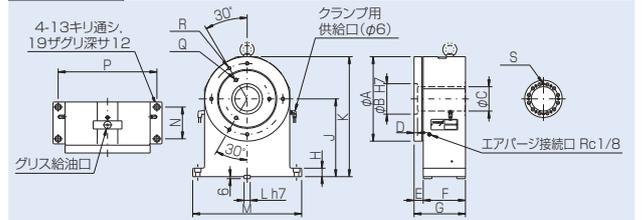
型式	適用機種	センタ高さB (mm)	質量 (kg)	A	C	D
SS110	JNC (H) 140	110	9.4	160	100	14
SS135	JNC (H) 170、YNCP170	135	10.3	185		
SS160	JNC (H) 200、TNC200、YNCP200	160	11.0	210		
SS200	JNC (H) 250、TNC250、YNCP250	200	12.4	250	110	18

- ・スピンドルは、皿パネで前側に押されているため、わずかな軸方向への変位は吸収される構造になっています。
- ・クランプ機構は内蔵されていません。
- ・グリス潤滑で給油は不要です。

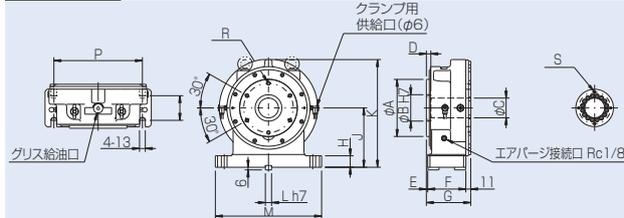
STシリーズ



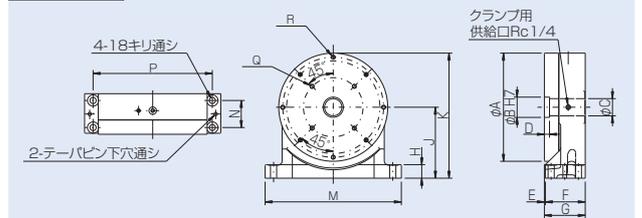
寸法図2



寸法図1



寸法図3



適合表

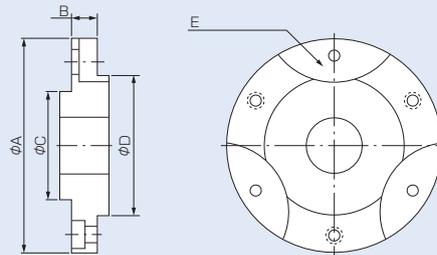
型式	適用機種	センタ高さJ (mm)	クランプ力 (N・m)	クランプ駆動源 (MPa)	寸法図	質量 (kg)	A	B	C	D	E	F	G	H	K	L	M	N	P	Q	R	S
STT135	JNC (H) 170、YNCP170	135	415	空圧 (0.3~0.7MPa)	1	23.5	130	60	45	10	3	86	100	26	245	14	240	56	200	—	6-M8×12 (P.C.D.112)	4-M5×9 (P.C.D.72)
STT160	JNC (H) 200、TNC200、YNCP200	160				25.0									270	14※						
STT200	JNC (H) 250、TNC250、YNCP250	200	630	空圧 (0.3~0.5MPa)	2	48.0	200	90	72	10	8	105	117	26	325	18	350	80	300	3-M8×12 (P.C.D.115)	6-M10×12 (P.C.D.172)	8-M6×10 (P.C.D.88)
STA230	BNC320	230	67.0			355									18							
STA260	BNC400	260	517	油圧 (3MPa)	3	70.0	250	90	72	10	27	124	151	25	385	18	320	94	290	3-M10×16 (P.C.D.130)	3-M10×16 (P.C.D.210)	—
ST210	NCTU320、NCTB320	210	1,100			370									—							
ST230	NCT320W	230		260	1,900	3	320	60	51	42	120	117	40	390	420	—	400	80	350	4-M12×20 (P.C.D.175)	4-M12×20 (P.C.D.296)	—
ST260	CTW400、NCRS410、NCRB410、NCTU410、NCTB410	260	420												—							
ST310	NCTU500、NCTB500	310	3,100	—	—	500	500	61	45	180	177	45	560	—	—	500	132	450	—	4-M16×26 (P.C.D.455)	—	
ST400	CTW630U、NCTU630、NCTB630、NCTS630	400				80								—								
						630	224	220	50	715	—	600	170	550	—	—	—	—	—	4-M16×26 (P.C.D.570)	—	

- ・クランプトルクは空圧は0.5MPa、油圧は3.0MPaの時の値です。
- ・クランプの制御は、電磁弁やスイッチを内蔵していないため外部で行う必要があります。お客様にてご用意ください。
- ・クランプ供給口を反対側に移す場合は、継手と六角穴付埋め栓を入れ替えてください。
- ※相手円テーブルがJNC(H)200、YNCP200の場合は、段付きのガイドピース(18 h7)を使用します。

CFシリーズ



寸法図



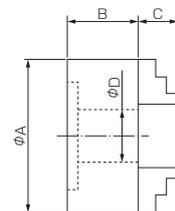
φCは、相手内径より0.2程度マイナスしています。
表中の六角穴付ボルトだけのタイプに、切欠きEはありません。

サイズ適合表

型式	適合機種	スクロールチャック型式						チャックフランジ					
		帝国チャック(株)		(株)北川鉄工所		小林鉄工(株)Victor		ネジ(無記入は3ヶ)		寸法		質量(kg)	
		一体爪	分割爪	一体爪	分割爪	一体爪	分割爪	六角穴付ボルト	六角ボルト	φA	B		φC
CF3-01	DMB75	MS-3		SC-3		SC85F		M6×16、M6×14		112	14	30	60
CF4-01		MS-4		SC-4		SC110F		M8×16	M6×14	112	14	30	80
CF4-01U		MS-4		SC-4		SC110F		M6×14	M6×16	112	14	80	30
CF4-02	DMB90	MS-4		SC-4		SC110F		M8×16	M6×16	132	17	40	80
CF4-02S		MS-4		SC-4		SC110F		M8×16	M6×16	132	17	40	80
CF4TC-02							TC110F	M8×60、M6×16		132	17	40	80
CF5-02	JNC(H)140	MS-5		SC-5		SC130F		M8×16	M6×16	132	17	40	100
CF5-02S		MS-5		SC-5		SC130F		M8×16	M6×16	132	17	40	100
CF5TC-02							TC130F	M8×65、M6×16		132	17	40	100
CF4-02U	DMB90	MS-4		SC-4		SC110F		M6×16	M6×16	112	17	80	40
CF5-02U		MS-5		SC-5		SC130F		M6×16	M8×16	132	17	100	40
CF4-03	DMB110	MS-4		SC-4		SC110F		M8×16	M8×16	112	15	40	80
CF5-03		MS-5		SC-5		SC130F		M8×16 6ヶ		168	17	40	100
CF5TC-03							TC130F	M8×65、M8×20		168	18	40	100
CF6-03	DMB110	MS-6	MS-E-6	JN06	JN06T	SC165F		M8×16	M10×20	168	18	40	130
CF6-03S		MS-6	MS-E-6	JN06	JN06T	SC165F		M8×16	M10×20	168	18	40	130
CF6-03U		MS-6	MS-E-6	JN06	JN06T	SC165F		M8×16	M10×20	168	18	130	40
CF6TC-03						TC165F	M10×70、M8×20		168	18	40	130	
CF5-04	DMB135	MS-5		SC-5		SC130F		M8×20、M10×20		192	20	70	100
CF6-04		MS-6	MS-E-6	JN06	JN06T	SC165F		M10×20	M10×20	192	20	70	131
CF6TC-04							TC165F	M10×70、M10×20		192	20	70	130
CF7-04	JNC(H)200	MS-7	MS-E-7	JN07	JN07T	SC190F		M10×20	M10×20	192	20	70	155
CF7-04U		MS-7	MS-E-7	JN07	JN07T	SC190F		M8×20	M10×20	192	20	155	70
CF7TC-04							TC190F	M10×80、M10×20		192	20	70	155
CF7-05	DMB160	MS-7	MS-E-7	JN07	JN07T	SC190F		M10×20 6ヶ		234	20	60	155
CF7TC-05							TC190F	M10×80、M10×20		234	20	50	155
CF9-05		MS-9	MS-E-9	JN09	JN09T	SC230F		M12×25	M10×20	234	20	60	190
CF9-05S	MS-9	MS-E-9	JN09	JN09T	SC230F		M12×25	M10×20	234	20	60	190	
CF9-05U	MS-9	MS-E-9	JN09	JN09T	SC230F		M10×25	M12×20	234	20	190	60	
CF9TC-05						TC230F	M12×85、M10×20		234	20	60	190	
CF5-06	JNC(H)170	MS-5		SC-5		SC130F		M8×20	M8×16	168	18	60	100
CF5TC-06							TC130F	M8×65、M8×20		168	18	60	100
CF6-06		MS-6	MS-E-6	JN06	JN06T	SC165F		M10×20	M8×16	168	18	60	130
CF6TC-06						TC165F	M10×70、M8×20		168	18	60	130	
CF7-07	JNC(H)250	MS-7	MS-E-7	JN07	JN07T	SC190F		M10×20	M10×20	252	20	90	155
CF7TC-07							TC190F	M10×80、M10×20		234	20	90	155
CF9-07		MS-9	MS-E-9	JN09	JN09T	SC230F		M12×25	M10×20	234	20	90	190
CF9TC-07						TC230F	M12×85、M10×20		234	20	90	190	
CF5-08	DEF200	MS-5		SC-5		SC130F		M10×20、M8×16		200	20	40	100
CF6-08		MS-6	MS-E-6	JN06	JN06T	SC165F		M10×20	M10×20	200	20	40	130
CF7-08		MS-7	MS-E-7	JN07	JN07T	SC190F		M10×20	M10×20	200	20	40	155
CF7-08D		MS-7	MS-E-7	JN07	JN07T	SC190F		(直付型)		192	10	40	155
CF9-08		MS-9	MS-E-9	JN09	JN09T	SC230F		M10×20	M12×25	234	20	190	40

サイズ適合表

チャックフランジ形式	小林鉄工(株)Victor					
	チャック形式	質量(kg)	参考寸法(mm)右図			
			φA	B	C	φD
CF3-__	SC85F	1.6	87	46	15	16
CF4-__	SC110F	3.7	110	58	18	24
CF5-__	SC130F	5.0	132	60	20	32
CF6-__	SC165F	9.0	167	66	25	44
CF7-__	SC190F	14.8	192	75	30	54
CF9-__	SC230F	22.0	233	82	35	70
CF4TC-__	TC110F	3.4	112	58	31	24
CF5TC-__	TC130F	5.1	132	60	37	32
CF6TC-__	TC165F	10.0	167	66	44	44
CF7TC-__	TC190F	14.0	192	75	46	54
CF9TC-__	TC230F	21.0	233	82	55	70



チャックのインチサイズ
TC:小林鉄工 TC_F用
無記入:JIS B6151用
適合機種番号
U:内締型
S:目盛付
D:直付型

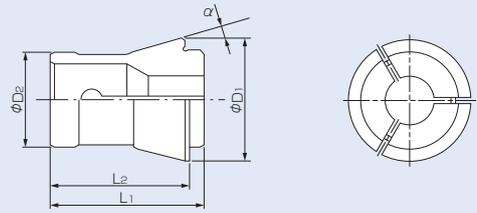
CF 4 TC - 02 U

・スクロールチャックの仕様や寸法については、スクロールチャックメーカーのカタログをご覧ください。

YSSシリーズ



寸法図



サイズ・適合表

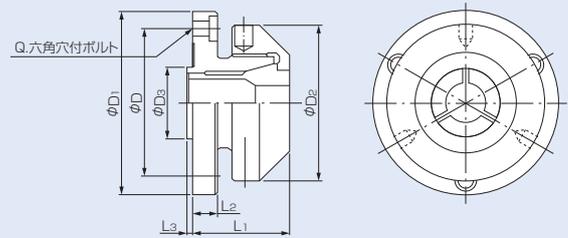
型 式	適合するコレットアダプタ	丸口径		六角最大	四角最大	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	α
		最小	最大							
YSS20	CA75-20	3	20	17	14	32.1	25g ₅	42	37	15°
YSS25	CA90-25, CA110-25, CASNC170-25	3	25	21	17	40.1	30g ₅	49	43	
YSS40	CA160-40	6	40	30	25	64.1	48g ₅	80	72	
YSS56	CA135-56	6	56	45	36	84.0	64g ₅	100	92	

・口径をご指示下さい。YSS20、YSS25につきましては、最小3mmから1mm単位で在庫しております。YSS40、YSS56は、受注製作品です。
 ・標準在庫品、受注製作品の他に、お客様にて加工可能な割り入れブランクも用意しております。

CAシリーズ



寸法図



サイズ・適合表

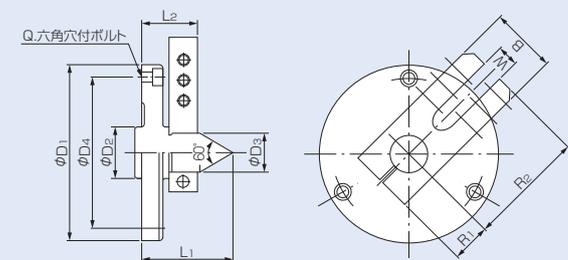
型 式	適合するコレット	適合する割出台	丸口径チャック範囲		D	D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₂	L ₃	Q
			最小	最大								
CA75-20	YSS20	DMB75	3	20	62	76	66	30h ₆	40	10	4	M 6×14
CA90-25	YSS25	DMB90, JNC (H) 140	3	25	78	95	76	40h ₆	47	12	5	M 6×14
CA110-25	YSS25	DMB110	3	25	88	106	76	40h ₆	47	12	5	M 8×16
CASNC170-25	YSS25	JNC (H) 170, YNCP170	3	25	88	110	76	60h ₆	47	12	6	M 8×16
CA160-40	YSS40	DMB160	6	40	130	152	116	60h ₆	77	18	6	M10×20
CA135-56	YSS56	DMB135, JNC (H) 200, YNCP200	6	56	115	135	135	70h ₆	96	14	6	M 8×25

・特殊サイズも製作いたしますのでお問合せください。
 ・自動化するためのコレットチャックユニットの製作も可能です。

FCシリーズ



寸法図



サイズ・適合表

型 式	適合する割出台	B	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	L ₁	L ₂	Q	R ₁	R ₂	W
FC- 75	DMB75	30	80	30h ₆	18h ₆	63	49.0	33	M 6×14	21	45	10
FC- 90	DMB90, JNC (H) 140	40	95	40h ₆	25h ₆	78	59.6	37	M 6×14	30	55	11
FC-110	DMB110	40	106	40h ₆	25h ₆	88	59.6	37	M 8×14	30	70	11
FC-135	DMB135, JNC (H) 200, YNCP200	50	135	70h ₆	30h ₆	115	70.0	42	M 8×14	30	90	14
FC-160	DMB160	55	152	60h ₆	35h ₆	130	81.3	50	M10×20	40	110	15

・特殊サイズも製作いたしますのでお問合せください。

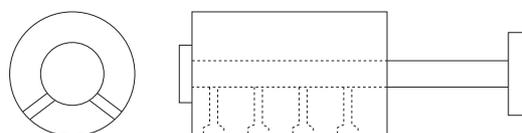
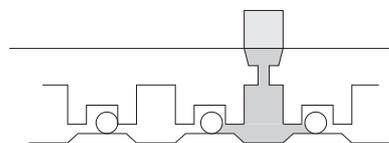
特別仕様品

ユキワ精工(株)では、各種特別仕様も対応させていただきます。取り揃えておりますので、お問い合わせください。

特別仕様品

ロータリジョイント仕様

ロータリジョイントは、外部より回転するテーブル上の治具に、クーラントまたは油圧クランプ用に空気や油を供給する回転継手です。通常のホース・ケーブルではねじれてしまいますが、ジョイントケースの中で、ロータリジョイントはテーブルと共に回転するため、ケーブルは固定されたままで油空圧・クーラントを供給できます。



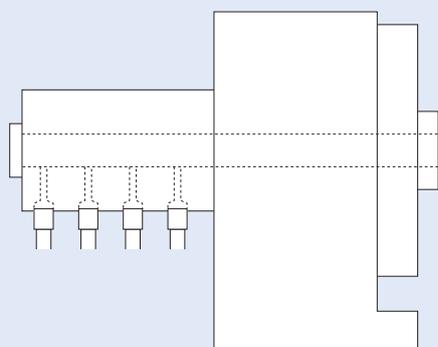
使用ポート例

- ①クランプ
- ②アンクランプ
- ③着座
- ④ドレン(排油)

寸法、ポート数につきましてはお問い合わせください。

外付型ロータリジョイント

- ・CNC円テーブルに後付けが可能です。
- ・テーブルと一緒にロータリ軸が回転します。

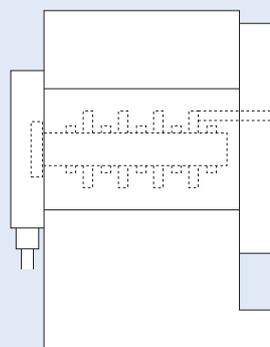


▲外付型 イメージ図



内蔵型ロータリジョイント

- ・ロータリ軸は固定でテーブル自身がケースとなって回転します。
- ・外付型よりも全体をコンパクトにすることが可能です。



▲内蔵型 イメージ図

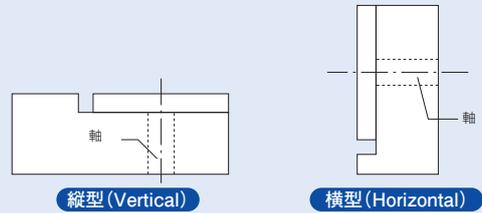


CNC円テーブル・割出台 技術用語解説

当社製円テーブル・割出台をご理解頂くために、主な用語を説明いたします。

縦型・横型

工作機械の縦型か横型かが主軸の方向で決まることと同様に、当社の円テーブルや割出台もテーブル軸の方向によって縦型 (Vertical)、か横型 (Horizontal) としています。機械への設置方向をご確認の上、ご用命ください。

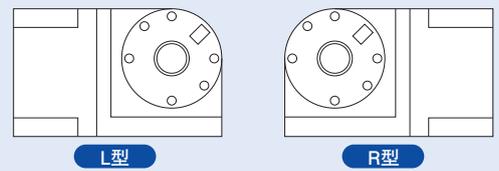


縦型 (Vertical)

横型 (Horizontal)

L型・R型

テーブル面を見て、モータが左にあるL型と、モータが右にあるR型とがあります。L型とR型は、テーブル上面を除き、左右対称となります。傾斜円テーブルでは、傾斜軸部にあてはめてL型かR型かが決まります。ATCの位置やワーク着脱等の都合も含めて、機械への設置方向をご確認の上、ご用命ください。

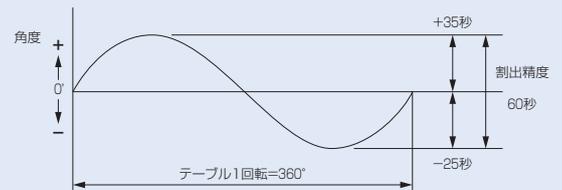


L型

R型

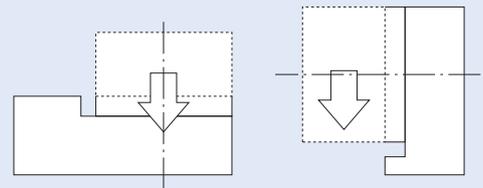
割出精度

割出精度は、測定した角度のずれの最大値と最小値との差を累積として表現しています。累積値の半分に±を付けて表現する場合があります。



許容積載質量

テーブル上に載せられる最大質量をいいます。機種選定の際には、許容積載質量だけでなく、許容慣性モーメントも超えないようにしてください。質量が同じ円板でも、直径が大きくなると慣性モーメントが極端に大きくなって負荷が増大するので、ご注意ください。



許容作業荷重

切削時に掛かる切削荷重と積載物の質量を合計した値の許容値です。クランプ機構が内蔵されている円テーブルでは、クランプが作動した時の値を指し、方向により以下に分かれます。

垂直荷重

テーブル面に対して垂直に掛けられる荷重です。

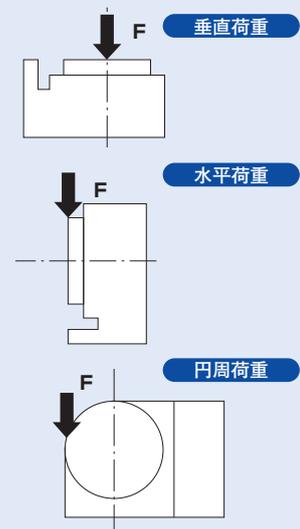
水平荷重

テーブル面と平行方向に掛けられる荷重です。

円周荷重

テーブル端にテーブルが回転する方向から掛けられる荷重です。

切削荷重を算出するには、切削工具メーカーのカタログを参照してください。(例えば、鋳鉄にφ10ドリルで0.1mm/revの送りで穴明けした場合のスラスト推力は約960Nです。)

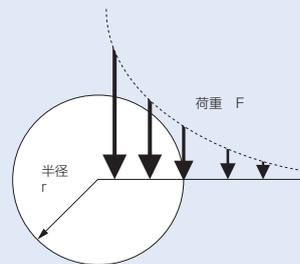


トルク

トルクとは、力と半径をかけたものです。図のようにトルクを一定とした場合、回転中心に近づくほど、負荷は多く掛けられることになります。

$$\text{トルク} = \text{荷重} \times \text{半径}$$
$$T(\text{Nm}) = F(\text{N}) \times r(\text{mm}) / 1000$$

トルクが一定の場合、回転中心から離れるほど、荷重は小さくなります。



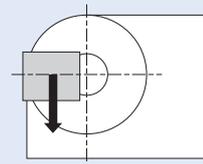
テーブルクランプトルク

テーブルに外部より回転力を与えた時にテーブルにスベリが生じない最大保持力のことで、滑る一歩手前のトルクを言います。この値は、円テーブル内部でクランプしているトルクのことであり、「掛けてもよい荷重」とは異なります。

テーブル回転トルク

内蔵のモータで回すことが可能な、テーブル軸での回転トルクです。

この値を超える負荷トルクがかかった場合、モータが停止したり、過負荷アラームになることがあります。回転に対してアンバランスな積載をされる場合や、摩擦負荷トルクが大きい場合には、ご注意ください。



慣性モーメント

慣性モーメントとは、一言で言うと「物体の回転させにくさ」、「回転体の止めにくさ」を表す量のことです。また、重量と直径を基本として表します。

円テーブルへ搭載する治具・ワーク重量より計算される慣性モーメントが大きくなると、大きな加減速トルクが必要となり、位置決めショックが大きくなることもあります。従って、この慣性モーメントを許容値内に押さえることで円テーブルをより長期間にわたりお使いいただくことができます。

慣性モーメント I (SI 単位系) と、GD² (工学単位系) の換算式は以下のようになります。

$$\text{慣性モーメント } I \times 40,000 = G(\text{重量}) \times D(\text{中心距離})^2$$

$$\text{慣性モーメント } I (\text{kg}\cdot\text{m}^2) = \frac{\text{GD}^2 (\text{kgf}\cdot\text{cm}^2)}{40,000}$$

円板では、積載物がテーブルの中心から離れると、慣性モーメントは直径の4乗に比例して大きな値になります。従って直径を小さくすることが一番効果的です。

オートパージ

クランプ用のエアを利用してカバー内の内圧を上昇させ、設定圧を超えると自動的に弁が開いて内圧を一定に保ちます。内圧が高いので、万一、隙間や劣化によりシール性が低下しても、クーラントの浸入を防ぎます。また、空気の循環により結露を防ぐので、カバー内のモータや電気部品の信頼性を高めます。

エアハイドロ

エアを油圧に変換するとともに、圧力を高める方式です。圧力の高い油圧により、強力なクランプトルクが得られます。

CNC円テーブルYNCPシリーズでは、エアハイドロユニットを内蔵しています。またNCT/NCRシリーズでクランプを使用する場合、外部にエアハイドロユニットまたは油圧ユニットが別途必要となります。

CNC円テーブル・割出台 技術用語解説

ジグ・ワーク設計時の注意点

■ジグ・ワークの慣性モーメントや、アンバランストルク、ロータリジョイントの摩擦トルク、ジグの芯ずれによる負荷トルクが大きいと、過負荷や位置決め不良等のアラーム、回転中の揺れ、モータの異音等の発生要因になります。できるだけ小さくなるように設計してください。

- ・慣性モーメントは、ジグ・ワークの直径の4乗に比例し、質量が大きいほど大きくなります。
- ・アンバランストルクは、ジグ・ワークの質量と重心までの半径が大きいほど大きくなり、位置により変動します。
- ・摩擦トルクは、ロータリジョイントの軸径、シールのつぶし代と摩擦係数、ポートの数、流体の圧力が大きいほど大きくなります。
- ・ジグの芯ずれによる負荷トルクは、芯ずれ量とジグの剛性が高いほど大きくなります。部品と組付精度に配慮してください。

■アンバランストルクを最小にするために、重心までの半径をできるだけ小さく設計してください。

①ジグをいくつかの単純な形に分けて、その体積と密度から、個々の質量と重心を求めてください。

②総質量

$$WG=W1+W2+W3\cdots(\text{kg})$$

③重心Gの座標(XG, YG)

$$XG=(W1\cdot X1+W2\cdot X2+W3\cdot X3\cdots)/WG(\text{mm})$$

$$YG=(W1\cdot Y1+W2\cdot Y2+W3\cdot Y3\cdots)/WG(\text{mm})$$

④重心までの半径

$$R=\sqrt{XG^2+YG^2}(\text{mm})$$

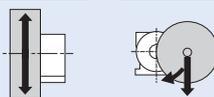
⑤アンバランストルク

$$T=WG\cdot R/1000(\text{N}\cdot\text{m})$$

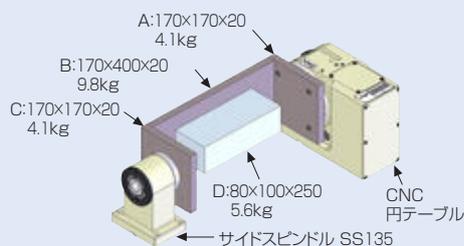
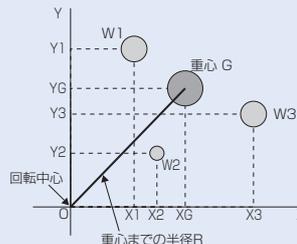
■コの字形ジグのアンバランストルクの計算例

- A, B, C: 鋳鉄, D: アルミ
- 慣性モーメント: 0.127kg·m²
- 質量: 23.6kg
- 重心までの半径: 34.7mm
- アンバランストルク: 8.0 N·m

慣性モーメント アンバランストルク



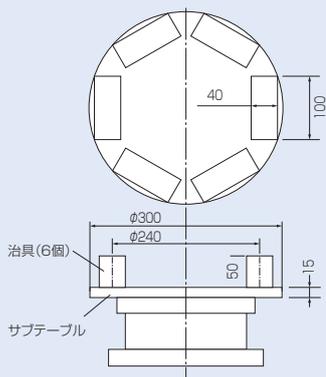
摩擦トルク 芯ずれ



慣性モーメントの計算式

	$W = \frac{S\pi D^2 h}{4000}$ $I = \frac{WD^2}{2} / 40000$		$W = \frac{S\pi D^2 h}{4000}$ $I = Wn \left(\frac{D^2}{2} + H^2 \right) / 40000$	左図の計算式の単位は下記 I, (GD ²) : kg·m ² W : kg A, B, D, d, H, h, L : cm 各種材料の密度(S) 鋼 材 : 7.8 鋳 鉄 : 7.5 アルミニウム合金 : 2.8 合成樹脂 : 1.7 GD ² と慣性モーメントの換算式 GD ² (kgf·cm ²) = I(kg·m ²) × 40000
	$W = \frac{S\pi(D^2-d^2)h}{4000}$ $I = \frac{W(D^2+d^2)}{2} / 40000$		$W = \frac{S\pi(D^2-d^2)h}{4000}$ $I = Wn \left(\frac{D^2+d^2}{2} + H^2 \right) / 40000$	
	$W = \frac{S\pi D^2 L}{4000}$ $I = W \left(\frac{L^2}{3} + \frac{D^2}{4} \right) / 40000$		$W = \frac{S\pi D^2 L}{4000}$ $I = Wn \left(\frac{L^2}{3} + \frac{D^2}{4} + H^2 \right) / 40000$	
	$W = \frac{SABh}{1000}$ $I = \frac{W(A^2+B^2)}{3} / 40000$		$W = \frac{SABh}{1000}$ $I = Wn \left(\frac{A^2+B^2}{3} + H^2 \right) / 40000$	

慣性モーメントの計算式例



積載質量 W

サブテーブル	$\frac{7.5 \times 3.14 \times 30^2 \times 1.5}{4000}$	= 7.95kg
治具	$\frac{7.8 \times 10 \times 4 \times 5}{1000}$	= 1.56kg
計	7.95 + (1.56 × 6)	= 17.31kg

慣性モーメント I

サブテーブル	$\frac{7.95 \times 30^2}{2} / 40000$	= 0.089kg·m ²
治具	$1.56 \times 6 \left(\frac{10^2 + 4^2}{3} + 24^2 \right) / 40000$	= 0.144kg·m ²
計	0.089 + 0.144	= 0.233kg·m ²

明日をつかみ、未来へはこぶ。



本社・工場



貝之沢工場



YUKIWA SEIKO U.S.A.,INC.

■会社概要

会社名 ユキワ精工株式会社
英文社名 YUKIWA SEIKO INC.
創業 昭和21年11月
資本金 9,000万円
本社住所 〒947-0052 新潟県小千谷市千谷2600番地1
TEL.0258-81-1111 FAX.0258-81-1112
事業所 貝之沢工場、東京営業所、名古屋営業所、大阪営業所、上海代表処
主要製品 ■チャッキングツール
ドリルチャック、キーレstdドリルチャック、ホビー用ドリルチャック
■ツーリングシステム
ニュードリルミルチャック、ハイブリッドG1チャック、グリーンG1チャック、
スーパーG1チャック、スーパーG1チャックアドバンス、スマートチャック、
HSKホルダ、ミーリングチャック、タップホルダ、ペンシルミルチャック、
ジャコブステーバホルダ、NC用ツーリング
■コレットチャック
ツールホールディングコレット、ワークホールディングコレット、
チャックユニット
■円テーブル、割出台
CNC円テーブル、CNC傾斜円テーブル、CNC2連円テーブル、CNC2連傾
斜円テーブル、CNC精密割出円テーブル、ダイレクトドライブCNC円テ
ーブル、電動割出円テーブル、手動割出台、CNC円テーブル専用コントローラ
取得JIS 認定番号5675 JISB4634 ドリルチャック
ISO認証 ISO 9001 JQA-1834
ISO14001 JQA-EM3601
敷地 51,628㎡
建物 24,406㎡
関連会社 エムエス工業株式会社
有限会社厚和精機
ユキワインターナショナル株式会社
YUKIWA SEIKO U.S.A.,INC.



■ユキワの由来

ユキワの「ユキ」は雪を意味しています。当社の本社工場は豪雪地として名高い新潟県小千谷市にあります。近年の降雪量は昔に比べて減りましたが、平年の積雪は2mになります。

そしてユキワの「ワ」は人の和を意味しています。時代が移り変わり、機械化・コンピュータ化が進んでも、情報や技術を活かすのはやはり人です。雪と関係の深い環境と、当社の基本理念「人の和」にちなみ、社名を「ユキワ」としました。

弊社製品に関する注意事項

弊社製品を輸出される際は、関連法規の遵守をお願い致します。

また弊社は、大量破壊兵器の開発・設計・製造・使用・保管を含む軍事的な用途や、国際的な平和や安全維持の妨げとなる行為を目的とする者に対して、弊社製品を輸出・販売・使用・保管することを固くお断り致します。

■販売店

YUKIWA ヌキワ精工株式会社

本社・工場 / 〒947-0052 新潟県小千谷市千谷2600番地1
☎0258-81-1111(代) FAX.0258-81-1112

東京営業所 / 〒335-0002 埼玉県蕨市塚越5丁目12番12号
☎048-434-7101(代) FAX.048-434-6101

名古屋営業所 / 〒480-1113 愛知県長久手市山野田1307番地
☎0561-64-0300(代) FAX.0561-64-0303

大阪営業所 / 〒578-0951 東大阪市新庄東3番7号
☎06-6748-2020(代) FAX.06-6748-2030

アジア営業部 / 〒480-1113 愛知県長久手市山野田1307番地
☎0561-61-1400(代) FAX.0561-64-0303

上海代表処 / 日本雪和精工株式会社
〒200336 上海市长宁区娄山关路85号东方国际大厦B座302室
☎+86-21-6270-9020 FAX.+86-21-6270-9019

U. S. A. / YUKIWA SEIKO U.S.A..INC.
8227-H Arrowridge Blvd.,Charlotte,NC 28273
☎+1-704-527-3003 FAX.+1-704-523-3993

<https://www.yukiwa.co.jp/>

カタログの内容は改良のため予告なく変更することがありますのでご了承下さい。



このカタログは環境にやさしい
「ベジタブルオイルインキ」
を使用しています。



このカタログは環境に配慮した
古紙配合率20%再生紙を
使用しています。