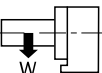
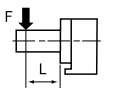




- ◎ 配合四軸工作母機，可作同動四軸加工，亦可配合本公司DC/AC單軸伺服控制器，連結至M-訊號，作等分割加工。
- ◎ 可適用於一般傳統銑床、鉗床及切削中心機。
- ◎ 與放電加工機結合，可使用於腳踏車、汽車輪胎模具加工。
- ◎ 傾斜軸為手動式，而旋轉軸為CNC控制。

型號說明：CNCMT- 320

- 盤面直徑
- CNCMT電腦數控手動傾斜分度盤代號
- TNC電腦數控手動傾斜分度頭代號

項 目 / 型 號			CNCMT-200	CNCMT-250	CNCMT-320	CNCMT-400	CNCMT-500	CNCMT-630						
盤面直徑(mm)			ø200	ø250	ø320	ø400	ø500	ø630						
平置全高(mm)			275	280	330	375	400	480						
垂直中心高(mm)			190	210	270	290	330	440						
垂直全高(不含馬達罩)(mm)			317	450	595	648	735	940						
貫穿孔徑(mm)			30 ^{H7}	70 ^{H7}	110 ^{H7}	150 ^{H7}	180 ^{H7}	254 ^{H7}						
T型槽寬(mm)			12 ^{H7}	12 ^{H7}	14 ^{H7}	14 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}						
導槽塊(mm)			18 ^{h7}	18 ^{h7}	18 ^{h7}	18 ^{h7}	18 ^{h7}	18 ^{h7}						
伺服馬達型式		旋轉軸	傾斜軸(刻劃)	旋轉軸	傾斜軸(刻劃)	旋轉軸	傾斜軸(刻劃)	旋轉軸	傾斜軸(刻劃)	旋轉軸	傾斜軸(刻劃)	旋轉軸	傾斜軸(刻劃)	
	三菱	HF-104T	手動	HF-104T	手動	HF-204S	手動	HF-204S	手動	HF-204S	手動	HF-354S	手動	
	發那科	α4 i		α12 i		α12 i								
	西門子	1FK7060		1FK7083		1FK7083								
	海德漢	QSY116C		QSY155C		QSY155F								
齒數比			1:90	-	1:90	-	1:90	-	1:120	-	1:180	-		
最小分割單位(度)			0.001°	1°	0.001°	1°	0.001°	1°	0.001°	1°	0.001°	1°		
每分鐘最大轉速(rpm)(馬達:2000 / rpm)			22.2	-	22.2	-	22.2	-	16.7	-	11.1	-		
標準可傾斜角度			0°~105°		0°~100°		0°~100°		0°~100°		0°~100°			
旋轉軸	氣壓制車扭力(kg•m)(動力源:5kg / cm ²)		25		47		71		92		160		350	
	油壓制車扭力(kg•m)(動力源:20kg / cm ²)		50		94		142		184		380		700	
	分割精度等級(sec.)		20"		15"		15"		15"		15"		15"	
	重覆精度(sec.)	單向	4"		4"		4"		4"		4"		4"	
雙向		8"		8"		8"		8"		8"		8"		
淨重(kgs)			135		220		310		380		450		1000	
最大工件負載	在垂直		W=40 kg		W=125 kg		W=150 kg		W=300 kg		W=350 kg		W=500 kg	
	在水平		W=80 kg		W=300 kg		W=350 kg		W=500 kg		W=600 kg		W=1000 kg	
最大半徑方向負載			F=600 kg		F=1208 kg		F=1375 kg		F=1585 kg		F=1880 kg		F=2080 kg	
			FxL=50 kg•m		FxL=94 kg•m		FxL=142 kg•m		FxL=184 kg•m		FxL=380 kg•m		FxL=700 kg•m	
			FxL=20 kg•m		FxL=72 kg•m		FxL=115 kg•m		FxL=180 kg•m		FxL=245 kg•m		FxL=300 kg•m	

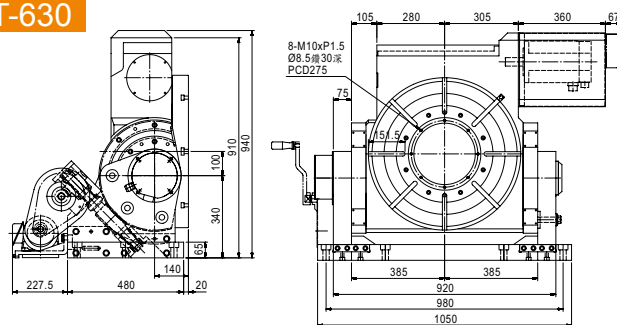
※以上所列規範旭陽公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

● 標準配件：吊環、固定塊。

◎ 搭配之尾座→參考 P:19-21

◎ 可配合伺服/步進控制器→參考 P:33-35

A diagram showing a circular cross-section of a pipe. In the center is a smaller circle representing a hole. Eight bolts are arranged in a circle around this central hole. The bolts are represented by small circles with a vertical line through the center, indicating the bolt's axis. The bolts are positioned at the 12, 1, 2, 3, 4, 5, 6, and 7 o'clock positions. The outer boundary of the pipe is a larger circle.



單位:mm

16