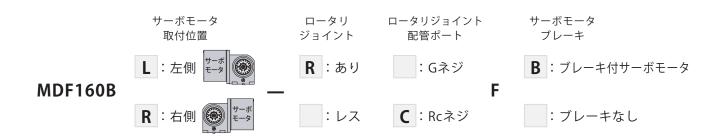
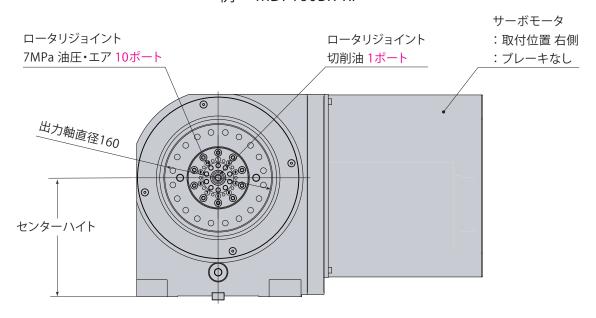
仕 様



例: MDF160BR-RF



- Rcネジの場合には、シールテープの切れ端がロータリジョイントの内部リークやアクチュエータの動作不良の原因となることがあります。MDF標準のGネジ配管は金属環にゴムが接合されたボンデッドシールでシールするため、内部リークの原因となる異物が発生しません。
- ブレーキなしのサーボモータは、サーボOFF時にテーブル停止位置の保持ができません。サーボOFF時にテーブル 停止位置を保持する必要がある場合には、ブレーキ付サーボモータを選定してください。(サーボモータのブレーキは、 その場保持用であり加工負荷を受けることができません。)

ローラギア インデックステーブル model MDF160 仕様

型 式		MDF160B □-R□F□	MDF160B □-F□	
		油圧・エア 10 ポート 切削油 1 ポート	ロータリジョイント レス	
質量		kg	100	90
出力軸直径 m		mm	ø160	
センターハイト		mm	175	
出力軸内径(口元)		mm	ø90H7	
総減速比			1/60	
最高回転数		rpm	50(モータ回転数 3000rpm)	
サーボモータ			ファナック αiF8/3000-B	
割出し精度		arc sec(秒)	±20	
繰返し精度		arc sec (秒)	10 ※	
潤滑方式			オイルバス	
使用周囲温度		°C	0 ~ 40	
許容積載能力(回転時)				
積載質量	サポートテーブル	なし kg	200	
	サポートテーブル	あり kg	400	
慣性モーメント		kg∙m2	5.1	
許容負荷能力(加工時)				
ラジアル荷重		kN	12	
負荷トルク		N∙m	696	
負荷モーメント		N∙m	1200	

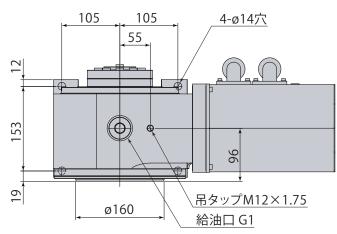
^{※: 10} arc secとは、100mm先で0.0048mmの変位です。

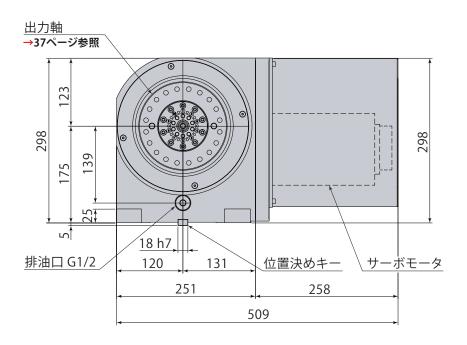
ロータリジョイント仕様

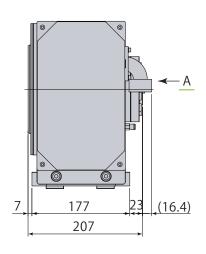
ポート数	油圧・エア 10 ポート 切削油 1 ポート		
油圧・エア	回路数	10回路	
	使用流体	一般鉱物系作動油(ISO-VG32相当) またはエア	
	最高使用圧力 MPa	7	
	配管ポート	G1/8 (Rcネジ仕様の場合は Rc1/8)	
切削油	回路数	1回路(センタースルー)	
	最高使用圧力 MPa	0.3	
	配管ポート	G1/8 (Rcネジ仕様の場合は Rc1/8)	

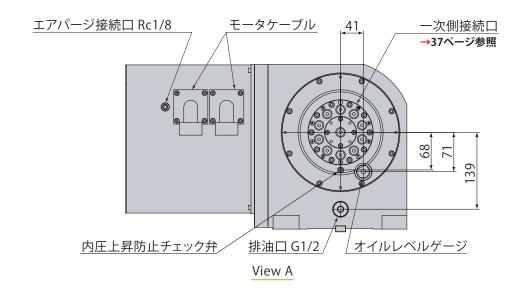
- ロータリジョイントにエアを使用する場合は、ルブリケータの使用を推奨します。
- 作動油を使用する場合、ロータリジョイント内部で隣接する回路への油膜リークが生じます。作動油とエアの両方を使用する際は、作動油回路とエア回路の間にドレン回路を設けてください。(ただし、油膜リークを許容できるエア回路の場合は、ドレン回路を設ける必要はありません。)
- 切削油接続口には、フィルタにてろ過した切削油を給油してください。
- モータカバー内部への切削油侵入防止のため、エアパージをしてください。エアパージ接続口に乾燥したクリーンエア を供給してください。(推奨パージ圧力 0.02MPa、流量 15L/min) また、エアパージ排気口は塞がないでください。
- 許容慣性モーメントは最高回転数、アンバランストルク 0 での値です。回転数を低くすると、許容慣性モーメントは 大きくなります。
- ラジアル荷重・負荷トルク・負荷モーメントには、積載質量による負荷も含みます。
- 負荷トルクは、時間デューティ40%で30秒以下としてください。

model MDF160BR-R(C)F

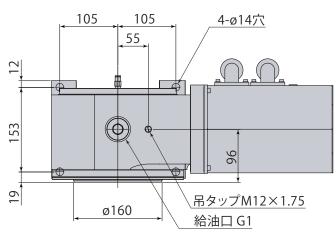


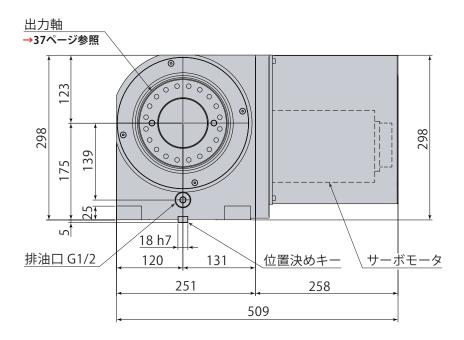


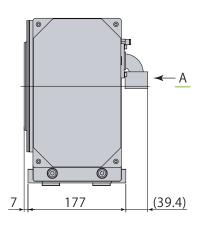


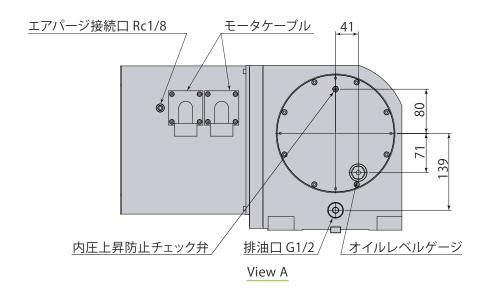


model MDF160BR-F

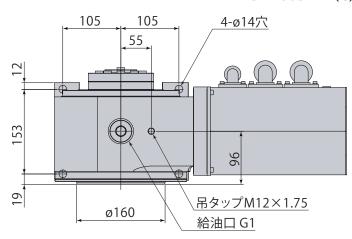


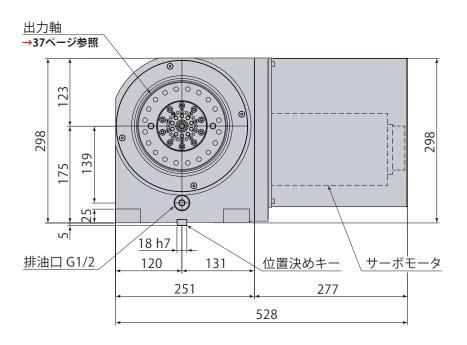


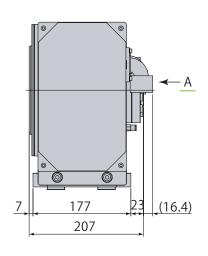


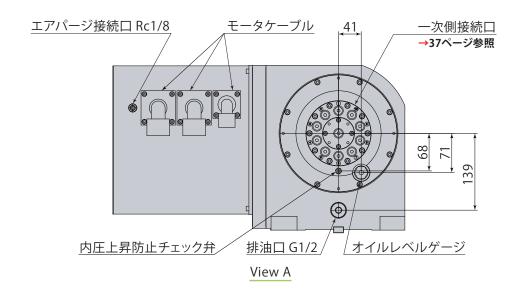


model MDF160BR-R(C)FB



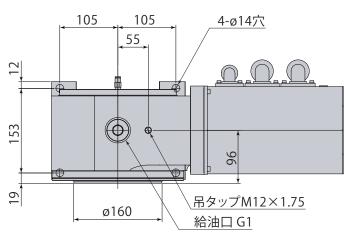


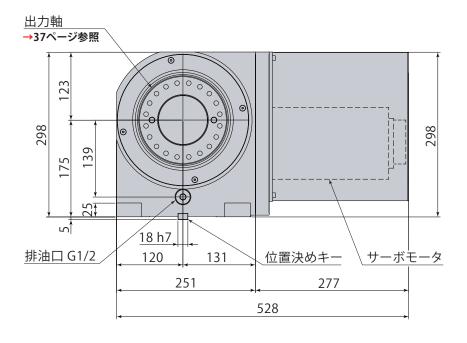


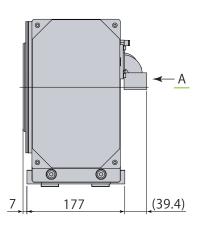


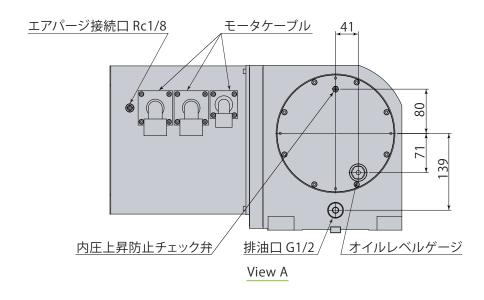
ロータリジョイント **レス** ブレーキ付 サーボモータ

model MDF160BR-FB

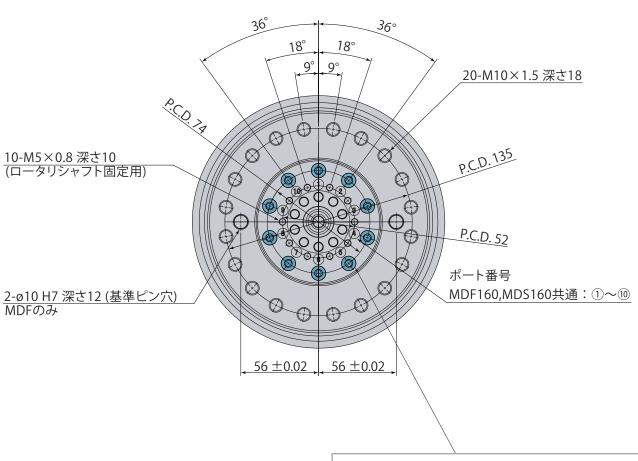








出力軸



一次側接続口

