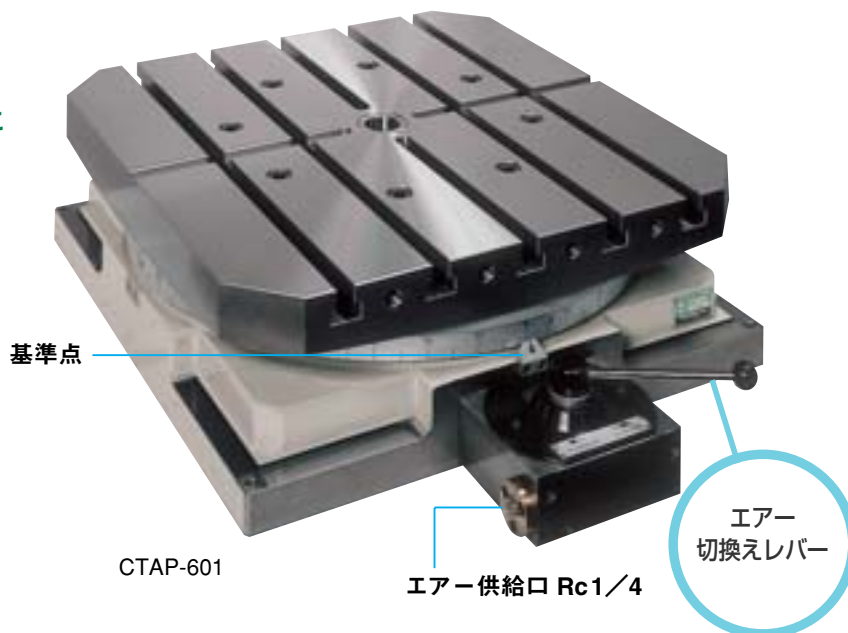


超精密割出角テーブル

CTAP CTAP-601 800-CTAP

□500ワーク・4等分割出で、平行度4 μ 以内を実現
高精度ハースカップリング採用の横中ぐり盤多面加工用・手動割出テーブル

- ϕ 200mmの加工物なら、
4等分で **± 0.001 mm**
- 中ぐり盤、大型フライス盤に
最適です。
- エアーホースをつなげば
すぐに使えます。



■ 手動操作でラクラク割出し

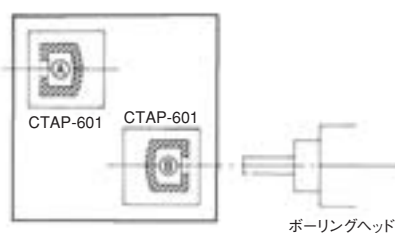
800-CTAPに1000kgのワークを積載した場合、テーブル回転に要する力はハンドル位置で10kg以下です。

[割出操作手順]

テーブルリフト ⇒ 割出し ⇒ クランプ



※2000×2000ターンテーブルにCTAP-601を2台取り付けると、
Ⓑの加工が完了後、すぐにⒶの加工にかかれます。



標準装備

- クランピングユニット(4セット)
- 握りハンドル

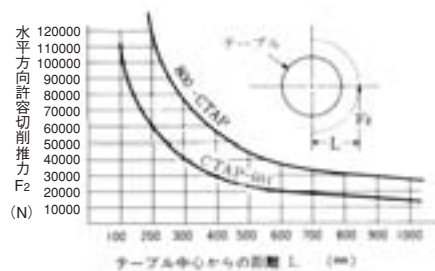
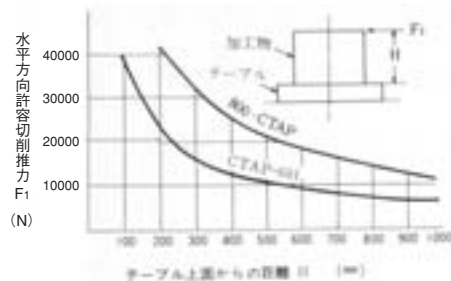
オプション

仕様

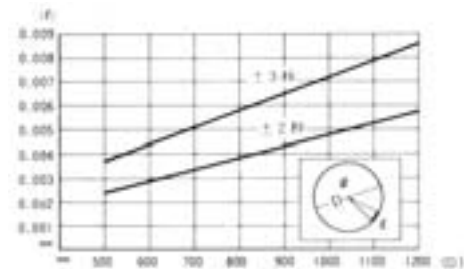
単位：mm

	CTAP-601	800-CTAP
テーブル寸法	600×600	800×800
テーブル高さ	200	280
センター穴	φ40H7	φ60H7
テーブルTスロット幅	18	22
駆動	上下	エア供給 0.39~0.59MPa
	回転	
テーブル押付力垂直方向 N	33000	44000
許容積載質量 (偏芯負荷でない場合) kg	1500	3000
割出可能数 (5° 単位の割出)	2. 3. 4. 6. 8. 9. 12. 18. 24. 36. 72 等分	
テーブルリフト量	5	7
テーブル回転方向		左右回転
製品質量 kg	400	900

許容切削力

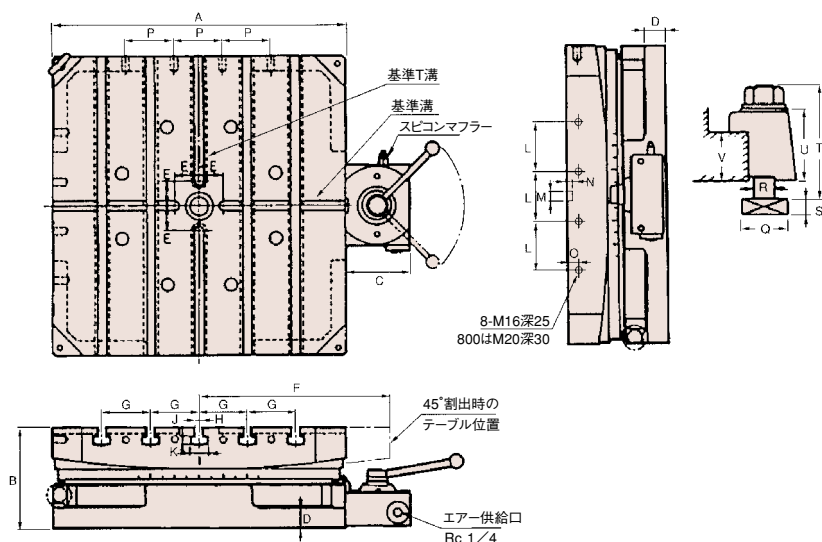


分割精度と外周誤差の関係



寸法図

単位：mm



●テーブル側面タップ穴を含む詳細図については、別途お問い合わせください。

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
CTAP-601	600	200	130	40	50	391	100	18H7	30	18	12	100
800-CTAP	800	280	180	50	100	550	150	22H7	37	22	16	150
	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V		
CTAP-601	18H7	10	22	100	32	18	11	110	58	40		
800-CTAP	22H7	15	40	150	32	20	13	120	70	50		

精度

単位：mm

番号	検査項目		CATP-601	800-CATP
1	テーブル上面の真直度	全長について	0.020	0.020
2	テーブル上面の振れ		0.015	0.015
3	テーブル上面と下面の平行度	全長について	0.020	0.020
4	基準T溝と基準溝の直角度		0.020	0.020
5	基準T溝に対するテーブル基準側面の平行度	全長について	0.020	0.020
6	センター穴の振れ		0.010	0.010
7	テーブル基準側面に対するテーブル側面の直角度	全長について	0.020	0.020
8	割出中心に対する基準T溝ずれ		0.020	0.020
9	割出精度	4等分	±2"	±2"
		72等分	±3"	±3"