

Costruttore e modello di motore

Coppia	1 Nm	2 Nm	3 Nm	6 Nm	12 Nm	22 Nm
N° di giri	2000min ⁻¹	2000min ⁻¹	2000min ⁻¹	2000min ⁻¹	1500min ⁻¹	1500min ⁻¹
Costruttore	Model 1	Model 2	Model 3	Model 6	Model 12	Model 22
FANUC	α1/3000	α2/2000	α3/3000	α6/2000	α12/2000	α22/2000
	α1/5000i	α2/5000i	α4/4000i	α8/3000i	α12/3000i	α22/3000i
MELDAS	HA23NC-TS	HA33NC-TS	HA40NC-S	HA80NC-S	HA100NC-S	HA200NC-S
			HC52T	HC102T	HC202S	HC352S
YASNAC			SGMG-05ASACS	SGMG-09ASACS	SGMG-20ASAAS	SGMG-30ASAAS
	SGMP-04A316S	SGMP-08A316S	SGMG-05ASABS	SGMG-09ASABS		
OSP		BL-MC24J-30S	BL-MC25J-20T	BL-MC50J-20T	BL-MC100J-20S	BL-MC200J-20S
		BL-ME24J-50SN		BL-ME40J-40TN	BL-ME100J-30SN	BL-ME200J-20SN
TOSNAC			MFA055MBJNC1	MFA100MBJNC1	MFA180MBJNB	MFA350MBJNB
	MDM032R4L	MDM062R4L	MDM052R4L	MDM152R4L	MDM212R4C	MDM402R4C
SANYO			20BM040	20BM060	20BM120	
Brother	SANYO*1	P50B08050DXS00	P50B08075HXS00	P50B08100HXS00		
	SANYO*2		Q2AA08050DXP00	Q2AA08075HXP00	Q2AA08100HXP00	
	YASNAC	SGMPH-04A4A6S	SGMPH-08A4A6S		SGMPH-15A4A6S	
SIEMENS	1FT-6031-4AK71	1FT-6034-4AK71	1FT-6044-1AK71	1FT-6064-1AK71	1FT-6082-1AF71	1FT-6086-1AF71
			1FK-6042	1FK-6063	1FK-6083	
			1FK-7042	1FK-7063	1FK-7083	
INDRAMAT	MAC63A	MAC63C	MAC71B	MAC71C	MAC93B	MAC93C
HEIDENHAIN		QSY96A	QSY116C	QSY116E	QSY155B	QSY155D
ISOFLEX			444,2,20	444,3,20	445,2,20	
SEM		HJ96C6-44	HJ116C6-64	HJ116E6-130	HJ155A8-130	HJT155D8-180
BOSCH	SE-B2.010	SE-B2.020	SE-B3.055	SE-B3.075	SE-B4.130	SE-B4.210
GLENTEK	GM3340	GM4020	GM4040,GM4050	GM5065		
KOLLMORGEN	6SM37L	6SM47L	6SM57L	6SM57M	6SM77K	

- *1 la finale del codice tavola è "SA III".
- *2 la finale del codice tavola è "SA-BR".
- I motori FANUC serie αC non hanno coppia sufficiente per soddisfare le caratteristiche delle tavole CNC.
- Tra le caratteristiche dei motori (coppia statica, coppia max. e inerzia) e quelle richieste per le tavole, a volte ci sono piccole differenze.
- I motori FANUC serie αi possono ruotare più velocemente di quanto raccomandato: α1i, α4i: 3000 min⁻¹ α12i: 2000 min⁻¹
- Per i motori OSP serie BL-MC viene utilizzato il rapporto standard tra vite e corona.
- Altri motori si possono montare oltre a quelli sopra indicati. Indicateci le dimensioni e le caratteristiche.
- La rotazione minima del motore per le tavole CNC, dipende dalle caratteristiche di accelerazione e dal carico utilizzato.

La rotazione del motore è normalmente selezionata tra 1500 e 2000 giri/min. A seconda dalle applicazioni, la velocità delle tavole CNC può essere aumentata aumentando il numero di giri del motore.

Sequenza del programma con tavola applicata come 4° asse effettivo.

Con tavola frenata, il freno motore è normalmente OFF. Le tavole NIKKEN CNC hanno la vite/madre in metallo duro e il freno motore può essere ON o OFF. Questo per ridurre i tempi di indexaggio.

