

津田驹原创新生代驱动机构 『BallDrive®』

通过钢珠驱动,实现最高等级的高精度·
无背隙的理想驱动。

通过无背隙·高转速·高刚性,实现轻负荷时无刹车加工。

通过消除加紧·松开动作,以和常规产品相比2倍高速定位,
使进一步缩短加工周期成为可能,从而提高生产性。

缩短加工周期

高速
无刹车加工

省力

由钢球的滚动实现
高效率动力传达

无背隙

实现无背隙的高精度加工

高刚性

通过强大刹车力实现稳定分度
加工

免维护性

老化性极小
长期维持初期精度

RBS

RBH

多轴
RBM

TBS

RWE/RWA
RN

RWH

RWA-B
RNCV-B

RWB

RWB-K
RNCK

RCB

RCH
RNC

RCV

多轴
RWM

TWA/TN

TWB
TTNC多轴
TWM

RDS

RTV
RTTTDS
TDB单轴NC
控制器

附件

选项

资料

通过现场加工可证明 高精度水平

钢珠驱动NC四轴转台

基本规格

RBS/RBH/TBS-series

采用了独自研发的驱动方式的 高性能机型



无背隙

通过钢球的滚动和凸轮轴之间理想啮合，驱动部的间隙，即背隙不复存在。实现了最高级别的分度精度和再现精度。

超高速

比其他减速机构相比，有更小的减速比，和蜗轮蜗杆结构（本公司常规产品）相比，可以实现2倍以上的高速分度。

高刚性

钢珠驱动的刚性更高，使强大刹车力成为可能，另外，轻负荷时可无刹车加工。

直驱NC五轴转台

切削车削复合加工机型

TDS/TDB

一次装夹可实现车削加工和切削加工的 工程集约



超高速

采用直驱电机驱动，实现高速分度加工，同时对五轴加工。

车削和切削

MAX每分钟3000的转速实现车削加工。之前不同工序加工的车削加工、分度切削加工使用此转台实现工程集约。

一次装夹，节约不同工序的交换时间，提高了工件加工精度。

无背隙

钢零背隙直驱电机驱动实现高精度加工。无减速机构，无磨损，基本上不需要维护。