

機 械 仕 様

NO.1

◎テーブル

テーブル寸法	mm	500 × 500
テーブル上面の形状(タップ穴 × 数)		M16 × 25
テーブル割出角度		0.001°
テーブル積載重量	kg	800

◎移動量

コラム移動距離(X軸)	mm	870
ヘッド移動距離 (Y軸)	mm	710
サドル移動距離 (Z軸)	mm	660
旋回角度 (B軸)	度	0.001 ~ 360.000
テーブル上面 ~ 主軸中心	mm	50 ~ 760
主軸端面 ~ テーブル中心	mm	150 ~ 810

◎主軸

主軸端形状		NST NO. 50
主軸回転数	min ⁻¹	35 ~ 12,000
主軸回転変換数		S5桁直接指令

◎送り速度

早送り速度 (X, Y, Z軸)	mm/min	50,000
切削送り速度	mm/min	1 ~ 50,000

◎自動工具交換装置

使用工具	ホルダ		MAS BT 50
	プルスタッド		JIS B 6339 50P
工具保有数			50本 (OP 150本)
工具選択方式			番地固定式近廻りランダム
最大工具寸法(径 × 長さ)	mm		φ125 × 450
最大工具重量	kg		20

機 械 仕 様

NO.2

◎電動機

主軸駆動用	kw	AC 26
工具交換用	w	AC 1500
切削油用	w	AC 1210(60Hz) / AC 730(50Hz)
潤滑油用	w	AC 20
油圧タンク用	kw	AC 2.2
X軸送り用	kw	AC 3.0 × 2
Y軸送り用	kw	AC 3.8 × 2
Z軸送り用	kw	AC 3.8 × 2
B軸送り用	kw	AC 4.4
◎所要床面積	mm	4,119 × 6,097
◎所要床面積(保守スペース含む)	mm	5,686 × 7,097
◎機械高さ	mm	3,759
◎機械重量	kg	23,400
◎エア一源		0.5 Mpa 410 NL/min
◎電源		3相交流 200V 55KVA
◎使用油		
◎精度(静的精度) 恒温・恒湿における値 [20℃ ± 1℃, 60% ± 5%]		
位置決め精度	mm	±0.002 / フルストローク
繰返し精度	mm	±0.001
旋回テーブル割出精度		位置決め精度 ± 25"、繰返し精度 ± 5"
◎数値制御装置		FANUC 16iM
◎切削処理方法		-----
◎切削油		-----
◎塗装色		標準色