

1. 仕 様

1-1. 機械仕様 (OH-OSP-HMi)

X 軸方向(左右)移動量	mm	1050
Y 軸方向(前後)移動量	mm	560
Z 軸方向(上下)移動量	mm	520
テーブル上面～主軸端面	mm	170～690
コラム前面～主軸中心	mm	590
テーブル寸法 (作業面積)	mm	1350×560
工作物許容質量	kg	1000
床面～テーブル作業面	mm	950
早送り速度	mm/min	32,000 (X,Y) 24,000 (Z)
切削送り速度	mm/min	1～15,000
手動送り速度	mm/min	0～12,000
送り軸用電動機	kW	X,Y 軸 AC4 Z 軸 AC6 (ブレーキ付)
摺動面潤滑油ポンプ用電動機	W	17
切削油剤ポンプ用電動機	W	180
摺動面潤滑油用タンク容量	L	6
切削油剤用タンク容量	L	220
機械の高さ	mm	2,700
所要床面の大きさ (左右×前後)	mm	2,550×3,400
機械質量	kg	7,000
電源電力	kVA	42
電源電圧	V	AC200/220
電源周波数	Hz	50/60

注) 本機迄の1次側入力線の太さは 38sq 以上の物を使用して下さい。
漏電ブレーカを取り付けの際は、下記の仕様の物を選定して下さい。

感度電流 200mA、動作時間 0.1 秒
接地工事 第 3 種接地 (100Ω 以下)

1-2. 主軸仕様

主軸穴テーパ		No.40
回転速度 (S コード指令)	min ⁻¹	80～12,000
速度変速域変換数		無段 (ビルトイン)
軸受内径	mm	φ70
主軸用 (連続／30 分)	kW	VAC 18.5/22
工具シャンク		MAS403-BT40
工具プルスタッド		MAS407-P40T-I
主軸エアブロー装置		有り
主軸定位置停止装置		有り

1-3. ATC 仕様

工具選択方法			メモリランダム
マガジン工具保有数		本	20
工具最大径 (隣接工具有)		mm	φ 90
工具最大径 (隣接工具無)		mm	φ 115
工具最大長さ		mm	300
工具最大質量		kg	8
工具交換時間	TOOL to TOOL	sec	0.9 (工具質量 5kg 以下)
	CHIP to CHIP	sec	1.2 (工具質量 8kg 以下)
マガジン旋回駆動用モータ		W	400
ATC アーム駆動用モータ		W	750

1-4. 使用空気圧

使用空気圧	MPa	0.4~0.5 (4~5kg/cm ²)
-------	-----	----------------------------------

注 1) 本機のエア—取入口は、Rc3/8 です。

最大エアー消費量は、下記の通りになります。

標準仕様の場合 2 次圧 0.5MPa に対して約 250L/min です。
[2.2kW(3 馬力)以上のコンプレッサが必要]

特殊仕様の場合 2 次圧 0.5MPa に対して約 450L/min です。
[3.7kW(5 馬力)以上のコンプレッサが必要]

カラー表示	o	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長補	-	加工管理仕様	o
プロット入出力	o	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具径補	-	STNモノクロ仕様	-
プロットIO (IBM)	-	割出テーブルA	-	MSB工具折損検出	-	クラスB仕様	-
らくらく対話XM	-	割出テーブルB	-	MSB光式タッチロープ	-	CRTモノクロ	-
グラフィック表示	o	割出テーブルC	-	MSB寸法チェック	-		-
外部プロگرامC	-	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	-		-
	-	割出角度5° B	-	MSB黒田タッチロープ	-		-
	-	割出角度5° C	-	MSB基準工具150	-		-
同期制御X軸	-	インタクトシ軸付Z	-		-		-
同期制御Y軸	-	インタクトシ軸付U	-		-	ネジビッチ補正5	-
同期制御Z軸	-	インタクトシ軸付V	-		-	ネジビッチ補正10	-
同期制御第4軸	-	インタクトシ軸付W	-		-	重量ワーク対策	-
第5軸リミット	-	インタクトシ軸付A	-		-		-
回転軸2軸	-	インタクトシ軸付B	-		-		-
同期制御第5軸	-	インタクトシ軸付C	-		-		-
動画機能	o	リミット付回転軸A	-	MSB_Y軸退避	-	内蔵PLC	o
	-		-		-		-
	-	付加軸名称U	-	OH仕様	o	PH7個 (門型)	-
AXPテスト	-	付加軸名称V	-	DNC-DT	o	HELP機能	o
VH40 B/C 0.001度	-	付加軸名称W	-		-		-
フレスサーボ	-	付加軸名称A	-	DNC-T3	-	PACKAGE	o
VH40 B/C 1度	-	付加軸名称B	-	DNC-T2	-		-
パンチャーインターフェース	o	付加軸名称C	-	DNC-T1	-	MS-DOS	o
	-	インタクトシ軸付X	-	コマ変数200組	o	対話データ入力	-
	-	インタクトシ軸付Y	-	コマ変数1000組	-	切削条件ブレイバック	-
主軸頭旋回補正	-	運転バッファ160m	-	予備工具乗換	-	熱変位補正	-
	-	運転バッファ320m	o	工具寿命管理	-	工具準備機能	-
	o	運転バッファ640m	-	CRT表示	o	F1桁送り (PLC)	o
	-	運転バッファ1280m	-		-	座標系選択200組	-
F1桁送りパラメータ	-	運転バッファ2560m	-	無人運転記録	-		-
	-	MC-100H PPC	-	自動退避/復帰	-	バースハントル4個	o
	-	ヒルトインモータAT	-	自動工具長補正	-	バースハントル5個	-
	-		-	寸法チェック/自動	-	バースハントル6個	-
	-		-		-		-
ヘリカル切削	o	MX-H PPC	-	IGF-M 5面	-	プロگرامフランチ	-
一方向位置決め	o	DNC-A	-	IGF-M GPP	-		-
スキップ機能	o	DNC-B	-	IGF-M 工具形状	-		-
ワーク座標系変更	o	DNC-C1	-	IGF-M 特殊F.O	-	任意角度面取り	o
三次元工具補正	-	DNC-C2	-		-	円筒側面加工	-
イクサクトストップ	o	DNC-C3	-		-	傾斜面加工	-
プロگرامミラーイメージ	-	図形・座標計算	o		-	座標系選択100組	-
図形の拡大縮小	-	追加バターンサイクル	o		-	簡易ロードモニタ	-
4軸制御	-		-	NCマスタ	-	同期タビング	o
5軸制御	-		-		-	高精度VACタイマ	-
6軸制御	-		-		-	新手動角度円弧	o
バースハントル2個	-	バースハントル倍率	-	DNC-P3	-	TDと準同期運転	-
バースハントル3個	-	リアル3Dシミュレーション	-	DNC-P2	-		-
U100/U10	o	X・Y軸指令キャンセル	o	DNC-P1	-	バースハントル円弧送り	-
プロگرامヘルプ	o	BLK途中SEQ復帰	-	アタッチメント旋回補正	-	入出力変数	-
	-	シーケンスストップ	-	グラフィック機能I-MAP	o	手動角度円弧	o
	-		-		-		-
大容量スト7320m	o	座標計算機能	o	Hi-G	o	スケジュール自動更新	-
マルチリウム運転	-	領域加工機能	o	INDEX外部手動	-	マニュアル計測	o
三次元円弧補間	-	座標移動回転CP	o	NC稼働モニタ	-	対話計測 (ワーク)	-
座標系選択20組	o		-		-	対話計測 (工具長)	-
座標系選択50組	-	プロگرامバースハントルリミット	-	対話プロگرامB	-	手動スキップ	o
工具補正200組	-	プロگرامメッセージ	-	対話プロگرامC	o	バースハントル角度送り	-
工具補正300組	-	ブレイバックI-MAP	o	Hi-CUT	-		-
工具補正100組	o	対話型MAP	o	テストメッセージ	-		-
I/M切替可	-		-		-		-
rev./min併用	o	プロックスキップ 2/3	-	サーボリンクNC軸	o	NURBS指令	o
0.1μm制御	-	プロックスキップ 3個	-	サーボリンク主軸	o	スーパーHi-NC	o
角度1/10000度	-		-	低速ECT	-	Hi2-NC	-
システム変数	o		-	ウォーミングアップ機能	-		-
演算機能	-		-	第4軸B軸固定	-	早送り直線補間	o
サブプロگرام	o		-	主軸PG無し	-	MOP-TOOL内蔵型	-
スケジュールプロگرام	o	軸名称指定	-		-	低速SVP	-