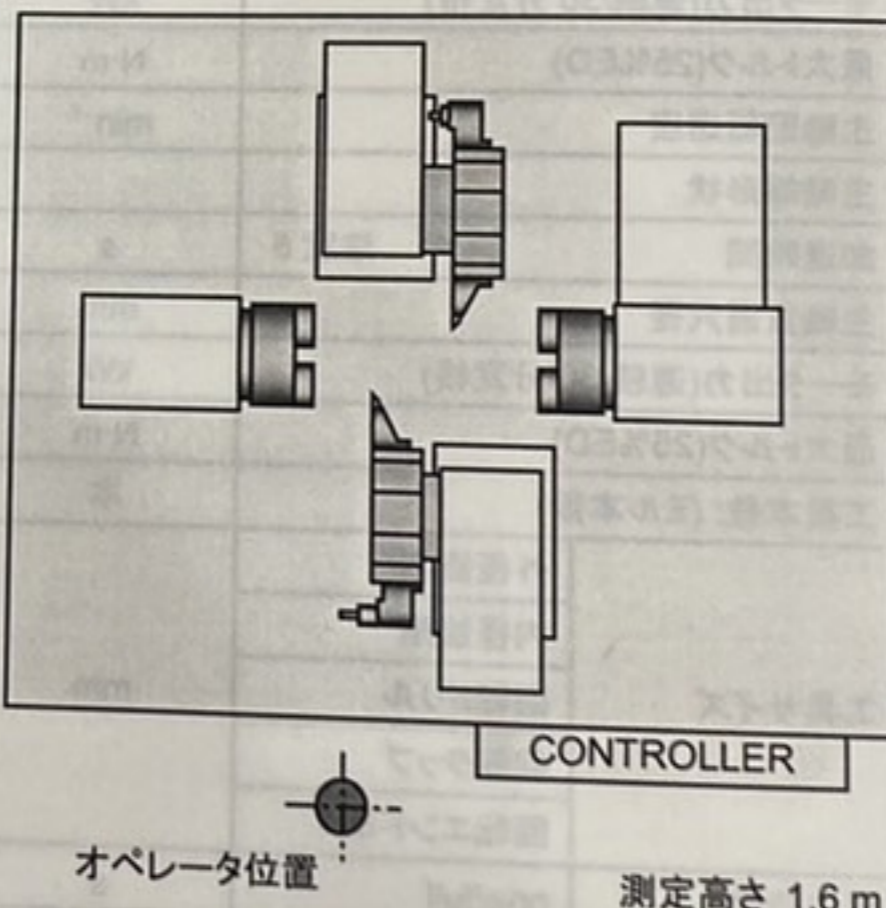


1-1 本機的主要仕様

項目		単位	HQR-200MS/MSY		
			850U	1300U	
能力・容量	チャックサイズ	in	8/8 [第1主軸/第2主軸]		
	最大振り	mm	φ370 [上刃物台]/φ320 [下刃物台]		
	標準加工径(OP. 16D仕様)	mm	φ260 (φ198)		
	最大加工径	mm	φ344 [上刃物台]/φ210 [下刃物台]		
	棒材作業能力 注意1	mm	φ65		
	両主軸チャック爪間の距離	mm	860	1325	
	最大支持質量(チャック質量を含む) 注意2	kg	300 [第1主軸/第2主軸] チャック重30kg		
第1主軸	主軸回転速度 注意3	min ⁻¹	35~5000		
	主軸端形状		JIS A2-6"		
	加速時間 注意4	s	3.4		
	主軸貫通穴径	mm	φ76		
	モータ出力(連続/30分定格)	kW	22/15		
	最大トルク(25%ED)	N·m	467		
第2主軸	主軸回転速度	min ⁻¹	35~5000		
	主軸端形状		JIS A2-6"		
	加速時間 注意5	s	3.4		
	主軸貫通穴径	mm	φ76		
	モータ出力(連続/30分定格)	kW	22/15		
	最大トルク(25%ED)	N·m	467		
上刃物台 下刃物台 (OP. 16D仕様)	工具本数: (ミル本数)	本	12 (16): (全ポジションに回転工具取付可能)		
	工具サイズ	外径旋削	mm	□25 (□20)	
		内径旋削		φ40 (φ32)	
		回転ドリル		Max. φ20 (φ16)	
		回転タップ		M20 × 2.5 (M16 × 2.0)	
		回転エンドミル		Max. φ20 (φ16)	
	割出時間	one/full	s	0.21/0.56 (0.20/0.61)	
	ミル軸回転数		min ⁻¹	35~6000	
	加速時間/ 減速時間 注意6	上刃物台	s	0.48/0.48	
		下刃物台	s	0.34/0.34	
	ミル軸モータ出力(10分定格)		kW	5.5	
ミル軸最大トルク(3分定格)		N·m	35		
早送り速度	X1/Z1	m/min	30/36		
	Y1		26 (MSY仕様のみ)		
	X2/Z2		24/36		
	Y2		20 (MSY仕様のみ)		
	W		30		
	C1/C2		min ⁻¹	400	
送り軸	移動量	X1	207 [202 + 5]		
		Z1	760 [380 + 380]	1225 [365 + 860]	
		Y1	100 [50 + 50] (MSY仕様のみ)		
		X2	141 [140 + 1]		
		Z2	815 [430 + 385]	1280 [970 + 310]	
		Y2	70 [+20, -50] (MSY仕様のみ)		
		W	865 [860 + 5]	1330 [1325 + 5]	

1 機械本体の標準データ

項目		単位	HQR-200MS/MSY	
			850U	1300U
その他	クーラントタンク容量 注意 7	L	260	345
	空気圧源	MPa	0.5	
		L/min (ANR)	500 (オプション含まず)	
電源容量	連続/30分定格	kVA	61.0/80.9 (MSY) 59.9/79.8 (MS)	
総合	大きさ 注意 7	心高	1290	
		全長	3510	4670
		全幅	2811	3055
		全高	2482	
フロアスペース	注意 7	m ²	9.87	14.27
機械質量	注意 7	kg	12500	14900
騒音	騒音値(L _{WA})	dBA	76	
	不確定値(K)		2	
	測定条件		1. 主軸回転数 3000 min ⁻¹ (チャックによるワーク保持、第1主軸、第2主軸) 2. 送り軸駆動(X1軸、Z1軸、X2軸、Z2軸、送り速度 100%) 3. タレットインデックス作動(上刃物台、下刃物台) 4. チップコンベア ON	
測定方法	EN-12415/12417/12478, ISO230-5			
測定位置	 <p style="text-align: right;">測定高さ 1.6 m</p>			
<p>注意: この機械の空気伝導騒音の主音源は下記を含む</p> <ul style="list-style-type: none"> ・主軸ドライブ ・送り軸ドライブ ・タレットインデックス ・チップコンベア 				
<p>注意: 提示した騒音値は参考値であり、必ずしも安全作業レベルの値ではありません。作業者が実際にさらされる騒音環境は、機械自身の他に、作業部屋や他の騒音も含まれ、機械の数・他の隣接する次工程・作業者がさらされている時間にも影響されます。また、許容される作業への騒音環境も国により異なります。つまり、提示した騒音値と実際の騒音値には相関性がありますが、更なる予防措置が必要かどうかを判断決定するために、この提示した騒音値のみ信頼して使うことはできません。</p> <p>以下に原文を示します。(EN-12415/12417/12478の序文から)</p> <p>The figures quoted are emission levels and are not necessarily safe working levels. Whilst there is a correlation between the emission and exposure levels, this cannot be used reliably to determine whether or not further precautions are required. Factors that influence the actual level of exposure of the work-force include the characteristics of the work room, the other sources of noise, etc. i.e. the number of machines and other adjacent processes, and the length of time for which an operator is exposed to the noise. Also the permissible exposure level can vary from country to country. This information, however, will enable the user of the machine to make a better evaluation of the hazard and risk.</p>				