

機械本体の仕様一覧表

機械本体の仕様一覧表(1)

		単位	F600X1
移動量	X 軸移動量	mm	600
	Y 軸移動量	mm	400
	Z 軸移動量(主軸頭上下)	mm	350
	テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	200~550
	コラムベッド前面から主軸中心線までの距離	mm	440
テーブル	テーブル作業面の大きさ	mm	800×400
	テーブル最大積載質量 (※1 均一荷重) ※1 荷重の配置により、精度に影響を及ぼす場合があります。 テーブル上面の形状	kg	400(※2 500) ※2 Y 軸の加速度調整が必要です。 X 方向 T 溝 14mm 3 本 Y 方向 キー溝 1 本
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹	1~10000 (10k 高トルク仕様)
	タップ時最高主軸回転数	min ⁻¹	6000 (10k 高トルク仕様)
	主軸テーパ穴 BT 仕様 BBT 仕様 主軸軸受内径 テーパ側×モータ側	mm	7/24 テーパ No.30 7/24 テーパ No.30 BIG-PLUS φ55×φ45 (10k 高トルク仕様)
送り速度	早送り速度(X,Y,Z)	mm/min	50000
	切削送り速度(X,Y)	mm/min	1~10000
	切削送り速度(Z)	mm/min	1~20000
	手動送り速度(X,Y,Z)	mm/min	50~4000 (22 段階)
	低速回転速度(4,5,6 軸)	min ⁻¹	0.1~7.5 (19 段階)
自動工具	ツールシャンク形式		MAS-BT30 (BT 仕様) MAS-BT30/BBT30 (BBT 仕様)
自動工具 交換装置 (ATC)	工具収納本数(最大)	本	14/22
	ブルスタッド形式		MAS-P30T-2
	工具最大径 注)	mm	125
	工具最大長さ 注)	mm	250
	工具最大質量 注)	kg	3.0
	工具総質量 注)	kg	25(14 本)/40(22 本)
	工具選択方式		ランダム近回り

(注意) 工具の詳細は“操作説明書 3 章 3.7.2 工具ホルダの制約”を参照してください。

機械本体の仕様一覧表(2)

	項目	単位	F600X1
自動工具交換装置(ATC)	工具交換時間 (ツール to ツール)	sec	0.7 (50Hz, 60Hz 14 本) 0.8 (50Hz, 60Hz 22 本)
	工具交換時間 (チップ to チップ)	sec	1.6 (50Hz, 60Hz 14 本) 1.7 (50Hz, 60Hz 22 本)
	モータ出力	主軸モータ	10000 min ⁻¹ (rpm) 高トルク仕様
			kW 26.2 (瞬時最大) kW 12.8 (10 分) kW 9.2 (連続)
送り軸モータ (X,Y) (Z)		kW 1.0	
		kW 1.8	
所要電源	電源変動	V Hz	AC200-230V±10% 50/60±1
電気容量	連続定格 起動電流 連続定格(電源拡張) 起動電流(電源拡張)	kVA	10.4
		Arms	162.5
		kVA	17.3
		Arms	182.5
空気圧源	圧力	MPa	0.4-0.6 (4-6kgf/cm ²)
	流量(全)	L/min	45
機械の大きさ	機械の高さ(床面より)	mm	2750
	・床面からケーブルペア頂点		
	・フルカバー装着時	mm	2772
	所要床面の大きさ (制御箱開閉スペース含む)	mm	1800×2465
	機械質量(制御装置含む)	kg	3560 (14 本) 3600 (22 本)
精度	両方向の位置決め正確さ (ISO230-2(2006))	mm	測定軸の全長にて 0.006~0.020
	両方向の繰り返し位置決め精度 (ISO230-2(2006))	mm	測定軸の全長にて 0.004 未満
騒音*1	等価騒音レベル L Aeq	dB	73
	不確かさ K (機械前面より 1m 床面より 1.6m) 運転条件 ISO 8525 Annex B 3.3.1	dB	4

*1 “引用した数字は排出レベルであり、必ずしも安全な作業レベルであるとは限らない。排出レベルと暴露レベルの間には相関性があるものの、さらなる注意が必要か否かを判断するために、その相関性を信頼して利用することはできない。作業員の実際の暴露レベルに影響する要素には、作業室の特性、他の騒音源、すなわち機械の台数及び隣接する他工程などが含まれる。許容暴露レベルも国毎に異なる。しかし、この情報により機械の使用者は、危険及びリスクのよりよい評価を行うことが可能となる。”