

9 機械本体の標準データ

9-1 本機の主な仕様

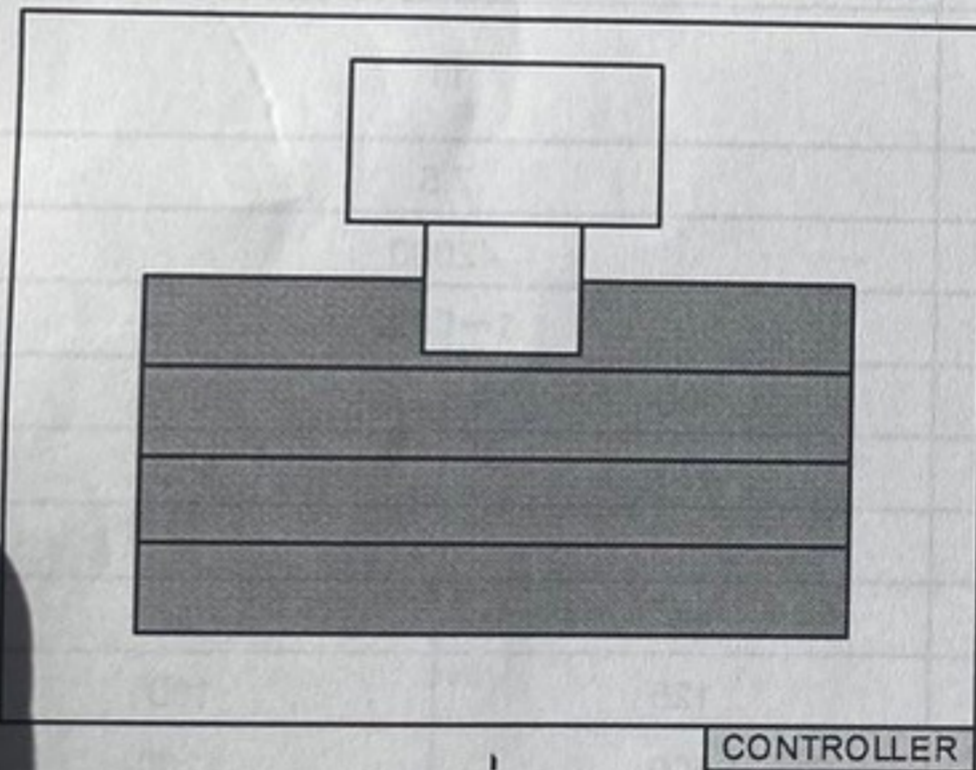
1. VCS 430A/VSC 530C

項目		単位	VCS 430A	VCS 530C		
能力・容量	機械テーブルの寸法	左右	900	1300		
		奥行	430	550		
	テーブル: 左右移動量	X 軸	560	1050		
	サドル: 前後移動量	Y 軸	430	530		
	主軸頭: 上下移動量	Z 軸	510			
	主軸端面からテーブル上面まで	最小	150			
		最大	660			
	主軸中心からコラム前面まで	mm	494	586		
	テーブル最大積載質量(等分布)	kg	500	1200		
主軸	主軸ターパ穴		7/24 テーパ No.40			
	標準	主軸速度	min ⁻¹	40~12000(電気式 2 段)		
		主電動機(AC インバータモータ)	25%ED	kW	18.5	
			30 分定格 40%ED	kW	11	
			連続定格	kW	7.5	
送り速度	早送り速度	mm/min	42000			
	切削送り速度	mm/min	1~8000			
テーブル	機械テーブルの寸法	左右	900	1300		
		奥行	430	550		
	T 溝	呼び寸法(ISO R299)	mm	18		
		本数	本	3	5	
		間隔	mm	125	100	
	テーブル最大積載質量	kg	500	1200		
機械底面よりテーブル上面まで	mm	780	850			
ATC ツール マガジン	工具収納本数	標準	本 30			
	工具選択方式		マガジンポケットナンバーのランダム選択、 自動近回り方式			
	ツールシャンク		MAS BT-40			
	最大工具径	隣接工具有	mm	φ80		
		隣接工具無	mm	φ125		
	最大工具質量 (ツールシャンク・ブルスタッド含む)	kg	8 (5 kg 以上は重量工具指定)			
	最大工具モーメント (ツールシャンク・ブルスタッド含む)	N・m	5.9			
	マガジン全体の最大収納質量	標準	kg	120		
	最大工具長さ(ゲージラインより)		mm	350		
	工具交換時間 (チップ・ツー・チップ)	ATC カバー開 状態	s	2.8 (1000 min ⁻¹)		
ATC カバー閉 状態		s	4.8 (1000 min ⁻¹)			

9 機械本体の標準データ

項目		単位	VCS 430A	VCS 530C	
タンク容量	送り系潤滑グリースタンク容量	cm ³	MAZATROL SMART		
	主軸冷却油タンク容量	L	400		
	油圧ユニットタンク容量	cm ³	16		
	クーラントタンク容量(標準仕様)	L	460		
機械の大きさ	機械寸法(標準仕様)	高さ(フロアより)	200	250	
		幅	2778	2808	
		奥行	2080	2950	
	機械質量(標準仕様)(クーラントタンク含ず)	kg	2623.5	2929	
電源	電圧(3相)	V	AC200/220/230/240±10% AC380/400/415/440±10% AC460/480±10%		
	周波数	Hz	50/60±1		
	電源容量(標準仕様)	30分定格	kVA	29.96	
		連続定格	kVA	26.96	
エアースource	圧力	MPa	0.5以上 0.9以下		
	容量(標準仕様)	L/min (ANR)	200		

運転時の最大騒音レベル(オペレータ位置にて):



注意
この機械の空気伝導騒音の主音源は下記を含む

- 主軸ドライブ
- 送り軸ドライブ
- 工具自動交換

測定高さ 1.6 m
オペレータ位置

- 測定条件
1. 主軸回転数 12000 min⁻¹ (ツール保持)
 2. 送り軸駆動
 3. 工具自動交換作動

- 測定結果
- 騒音値 : L_{WA} = 76 dB
 - 不確定値 : K = 4 dB
- (測定方法 : EN-12415/12417/12478、ISO230-5)

“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事は出来ません。”

以下に原文を示します。(EN-12415/12417/12478の序文より)

“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.”