

2. 主要寸法および数値

2.1 機械本体

2.1.1 運動範囲

テーブル左右方向(X軸)	1050mm
テーブル前後方向(Y軸)	600mm
主軸頭上下方向(Z軸)	560mm
主軸端面とテーブル上面の距離	225~785mm
主軸中心とコラム前面の距離	650mm

2.1.2 主軸

主軸端形式	No. 50 テーバ
主軸フロントベアリング内径	φ100mm
主軸回転速度	30~8000min ⁻¹
主軸回転速度変換段数	無段(ギア2段変速)
主軸駆動用モータ	AC15/18.5KW
高力形主軸駆動用モータ	AC22/30KW
オリエンテーション	電気式

2.1.3 テーブル

テーブルの大きさ(長さ×幅)	1400×600mm
T溝(幅×数)	18H8mm×7本
T溝の間隔	80±0.1mm
テーブル上の許容荷重(等分布)	1500kg

2.1.4 送り

最小設定単位	0.001mm
ジョグ送り速度	1~4000mm/min
切削送り速度	1~12000mm/min
早送り速度(X, Y, Z軸)	12000mm/min

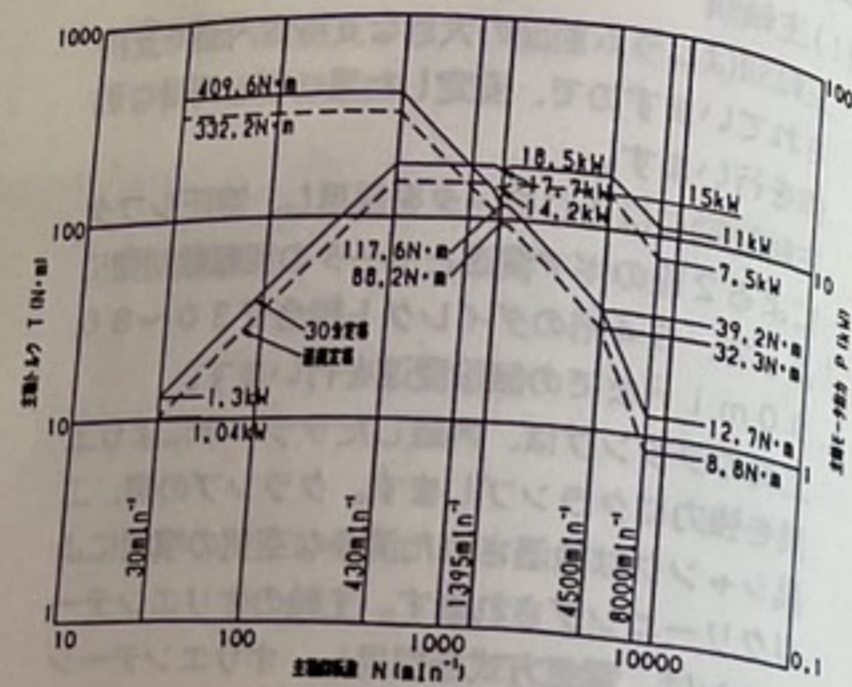


図2.1 主軸N-T, N-P特性 (AC15/18.5KW)

2.1.5 機械原点

原点位置(X, Y, Z軸)	各軸ストロークの“+”エンド
原点検出	グリッド検出方式
原点復帰	マニュアルにて可能

2.1.6 ATC装置

工具収納本数	20本
工具選択方式	ランダム近回り
工具シャンク形式	MAS403 BT50
プルスタッド形式	MAS403 P50T
工具交換時間	5.5秒
工具最大寸法	φ145(φ200)×400mm
工具最大重量	15kg

2.1.7 主軸潤滑油温度コントローラ

吐出量	30/36L/min
冷却能力	6250/7200kcal/h

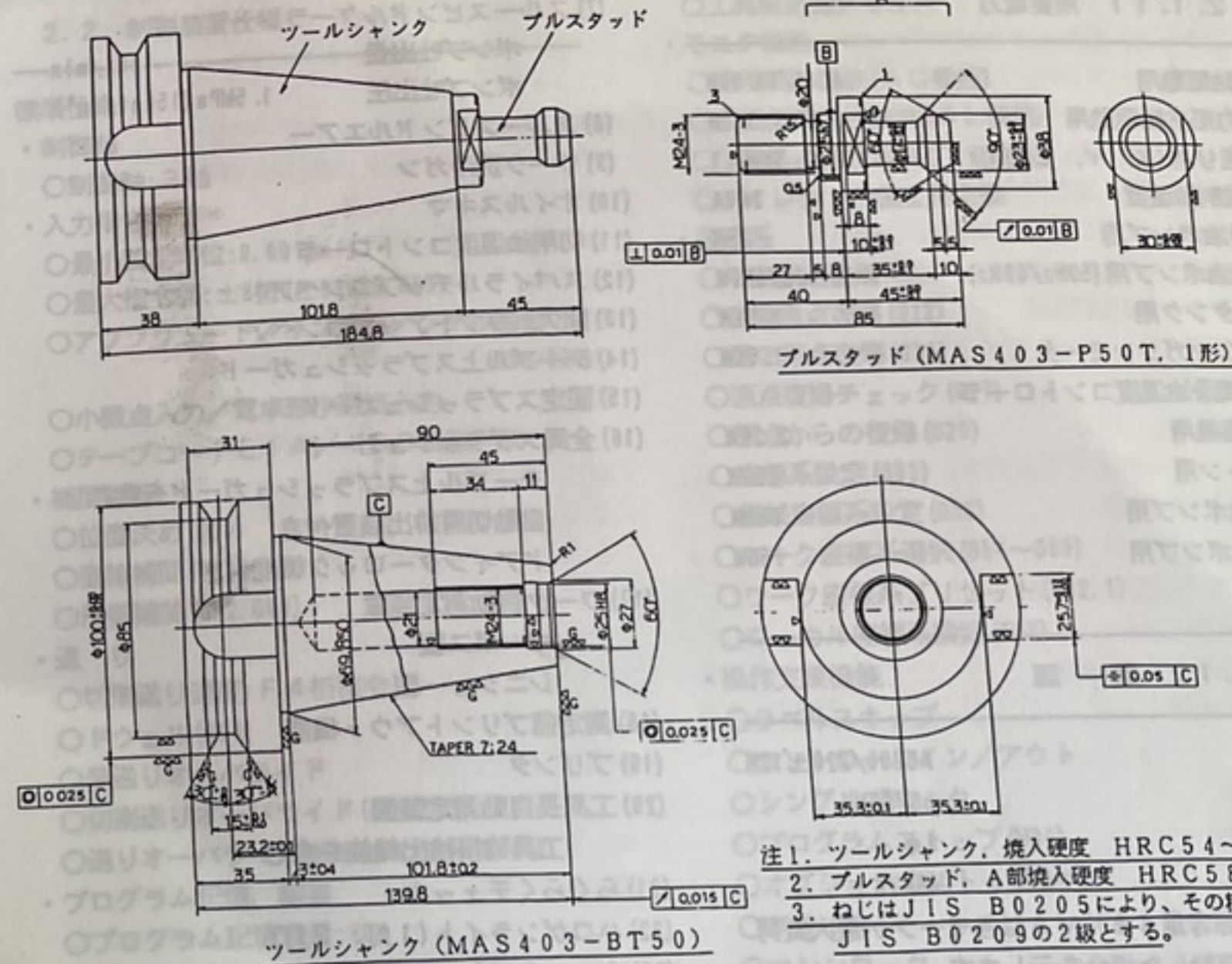


図2.2 工具シャンクおよびプルスタッド(MAS-BT50)

- 注1. ツールシャンク, 焼入硬度 HRC54~58.
 2. プルスタッド, A部焼入硬度 HRC58以上.
 3. ねじはJIS B0205により, その精度はJIS B0209の2級とする.

2.1.8 油圧装置

最高使用圧力	4MPa (40kgf/cm ²)
吐出量	21L/min (50Hz, 3.3MPa)
タンク容量	60L

2.1.9 切削油装置

ノズル数	3本
ポンプ吐出量	20L/min
ポンプ吐出圧	0.2MPa (2kgf/cm ²)
タンク総容量	156L
タンク実効容量	96L

2.1.10 空圧源

圧力	0.5MPa (5kgf/cm ²)
消費量	300L/min (大気圧)
露点温度	-20℃以下

送油ポンプ用
帰油ポンプ用

750W
750W

2.1.12 電 源

AC200/220±10%
50/60Hz
3φ
48KVA

- 注1. 電源容量48KVAは各モータが最大負荷で駆動した場合を示します。
- 注2. 強電盤のノーヒューズブレーカは200Aが使用されていますので、工場側のヒューズは225Aをご使用ください。

2.1.13 機械重量

本体重量 8000kg

- 注. 本体重量とは、機械制御装置・油圧装置・主軸潤滑油温度コントローラを除いた重量をいいます。

2.1.14 特別付属品

3. 外形寸法図

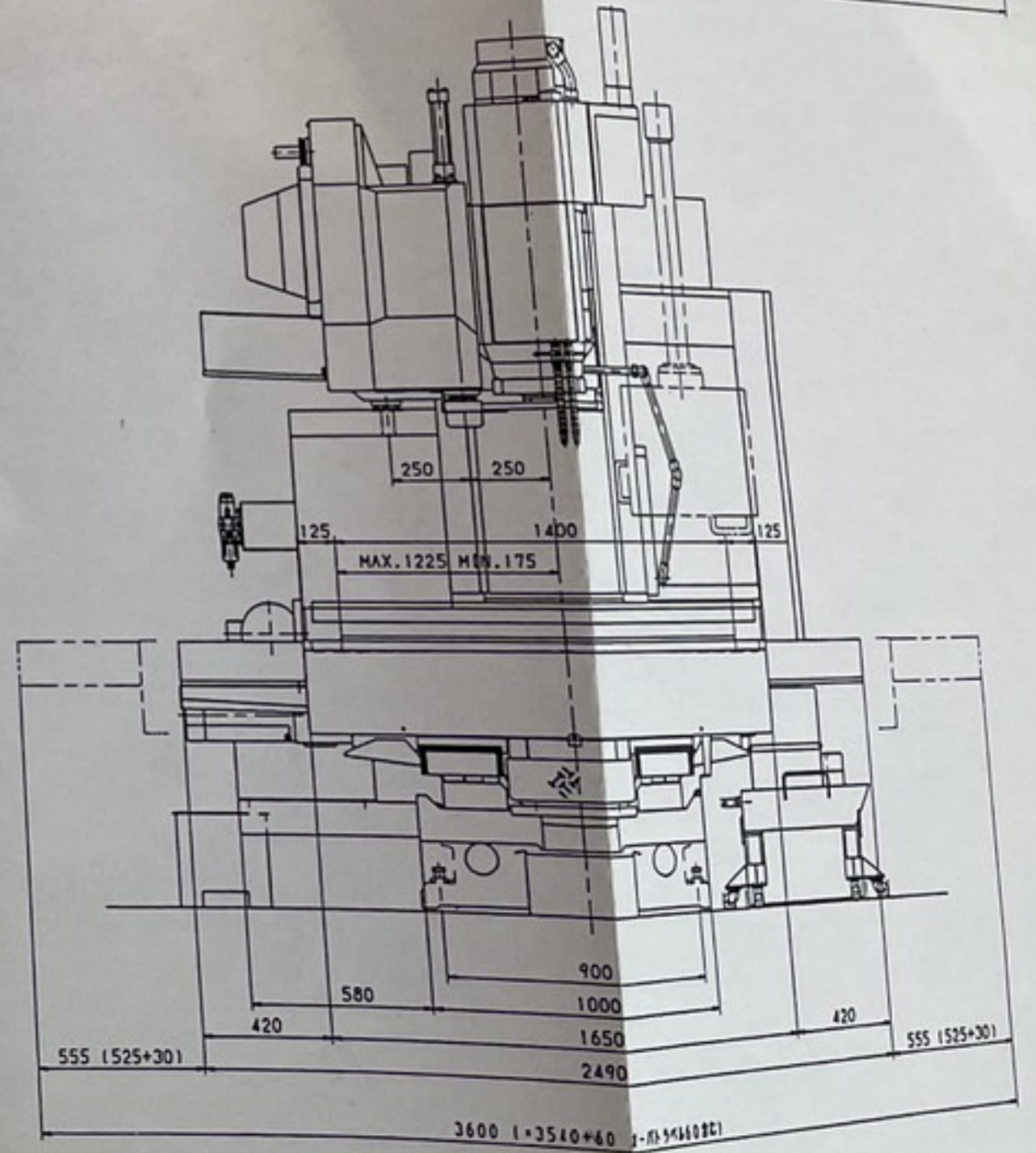
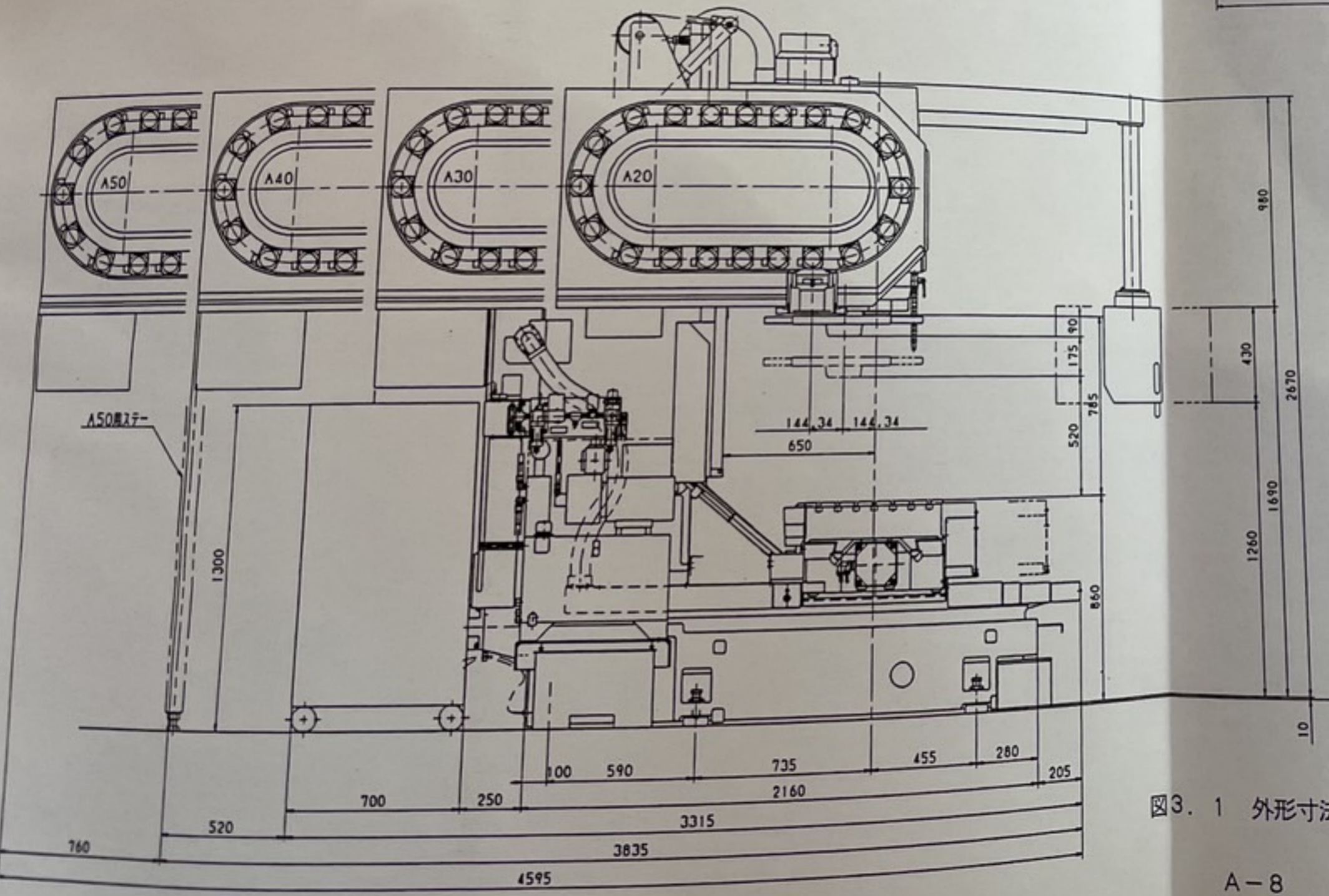
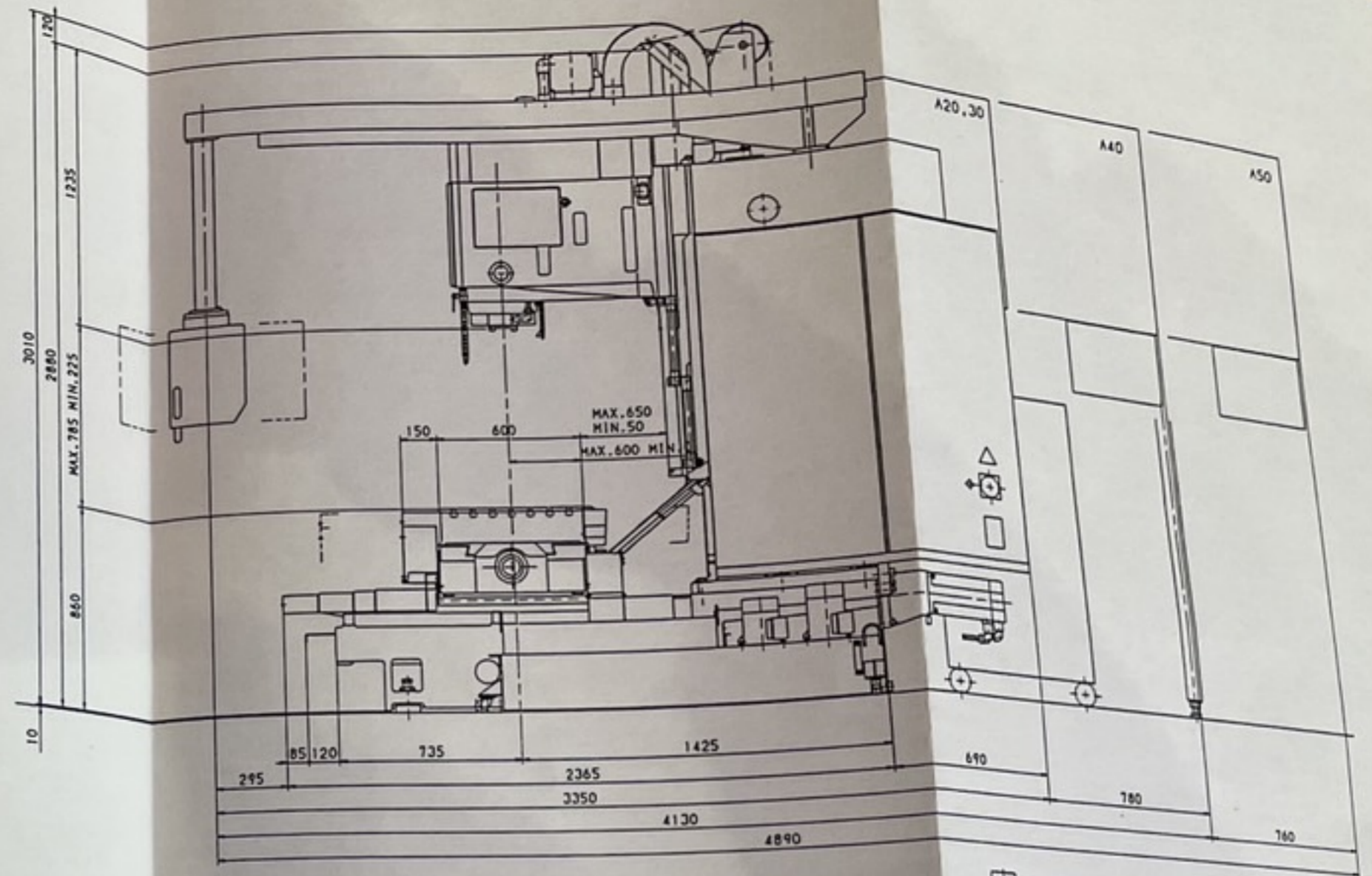
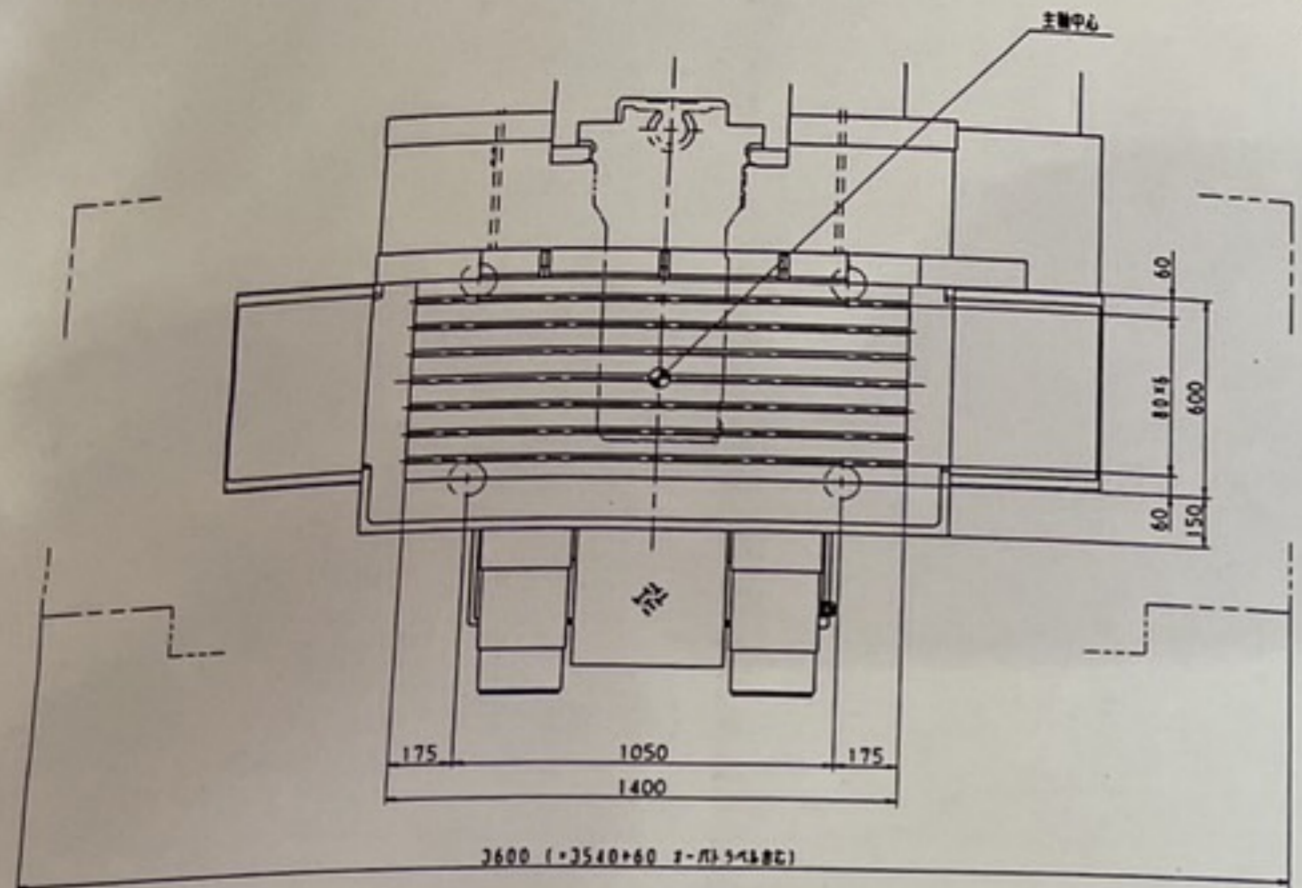


図3. 1 外形寸法図