

3.3 標準仕様

3.3.1 標準機械仕様

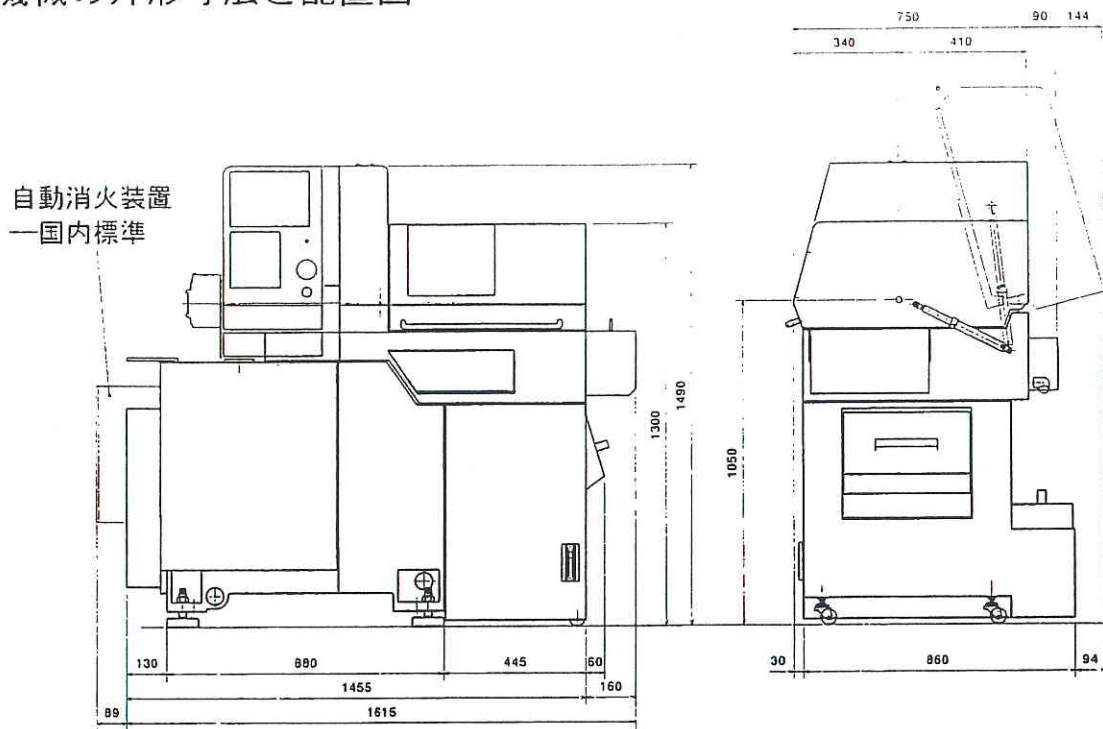
No.	仕様項目	仕様			注記
		I型	II型	V型	
1	最大加工径 (D)	φ12mm (φ1/2inch)			
2	最大加工長 (L)	D×2.5mm			Z軸ストロークは100mmです。
3	最大穴あけ径	φ6mm (SUS303切削時)			切削条件、素材材質によっては左記以上の加工も可能です。
4	最大ネジ立径	M6			タップ、ダイス
5	主軸貫通穴径	φ13.2mm			貫通穴にさらに材料振れ止めパイプを入れて使用します。
6	主軸回転数	100~12,000min ⁻¹			
7	主軸回転変換数	無段 S5ケタ			
8	背面主軸最大チャック径	—	—	φ12mm	
9	背面加工ワーク前面出し最大長さ	—	—	20mm	
10	背面加工最大穴あけ径	—	—	φ4mm	
11	背面加工最大ネジ立径	—	—	M4	切削タップの場合です。
12	背面主軸回転数	—	—	100~5,250 min ⁻¹	
13	背面主軸回転変換数	—	—	無段 S4ケタ	
14	チャック形式 • 主軸コレットチャック • ドリル用チャック • 背面主軸コレットチャック	FC912-M-K AR11, ER11			ドリル用チャックAR11, ER11は最大7mmまで把持できます。
				FC096-M-K	
15	ツール取付数	7本	9本	13本	刃物台2のバイトはZ軸動作を行いません。 ()内はオプションです。
	• 旋削ツール 刃物台1	2本	2本	1本 (2本)	
	刃物台2	1本	3本	2本	
	• 正面穴あけツール	4本	4本	5本 (4本)	
	• 背面旋削ツール			2本	
• 背面穴あけツール			3本		
16	ツールサイズ	10×10×60~120mm			<ul style="list-style-type: none"> HTF7110のバイトサイズは10×10×35mmです。 ドリルスリーブサイズはオプションでφ19.05mmを選択できます。 V型4本軸仕様時のスリーブ径はφ15.875mmとなります。
	• バイト • スリーブ	φ20mm			

No.	仕様項目	仕様			注記
		I型	II型	V型	
17	早送り速度	X1軸	18m/min		
		Z1軸	18m/min		
		X2軸	15m/min		
			Y1軸15m/min		
18	最小設定単位	X1軸	0.001mm (直径)		
		Z1軸	0.001mm		
		X2軸	0.001mm (直径)		
			Y1軸0.001mm (直径)		
19	棒材長さ	(1m, 1.5m, 2.5m)			BL12専用給材機使用の場合です。
20	センター高さ	1,050mm			マウント高さを含みます。
21	電動機 <ul style="list-style-type: none"> • 主軸ドライブ用 • 背面主軸ドライブ用 • Z1, X1軸用 • Y1, X2軸用 • チャック開閉用 • 切削油用 • 潤滑油用 	1.5/2.2KW (15分定格)			制御モータは下記の通りです。 ビルトインスピンドルモータ ACサーボモータ ACサーボモータ ACサーボモータ ACサーボモータ
			0.5KW		
			0.5KW		
			0.3KW		
			0.2KW		
			0.18KW		
			0.02KW		
22	入力電源容量	4KVA (最大負荷時)			
23	所要床面積	1,455×890×1,490 (長さ×幅×高さ)			マウント高さを含みます。
24	機械重量	1100kg		1200kg	

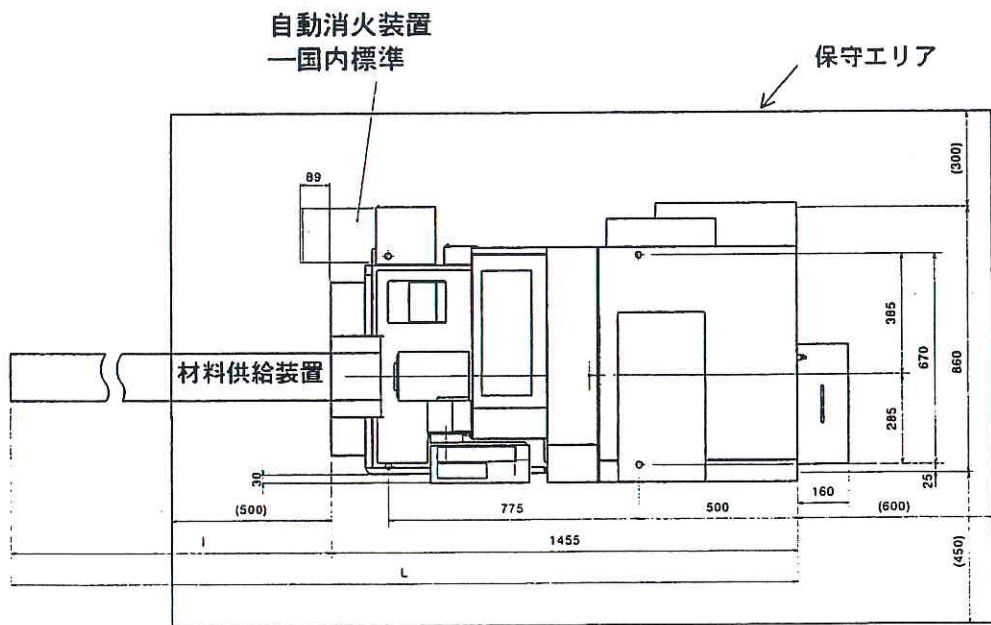
3.3.2 標準付属装置

No.	仕様項目	仕様			注記
		I型	II型	V型	
1	背面主軸装置	—		BL12 U50C	製品ロックアウト機能、背面主軸内エアブロー機能が標準装備されています。 チェーシング装置はありませんので、毎回転送りによるねじ切り加工は不可能です。
2	主軸振れ止めパイプ	BL12 U112C			材料の回転中の振れを抑える材料パイプです。 φ12mm用が標準で付属されています。
3	ワークセパレータ	BL12 U30J		BL12 U35J	U30J : 突切加工後の製品を回収し、製品受箱に収納する装置です。 材料ストッパーと一体式なので、次サイクル動作への無駄がありません。 U35J : 背面主軸にチャックされた製品を回収し製品受箱に収納する装置です。 背面主軸でピックアップしない突切加工の場合にも併用できます。
4	ワークコンベア装置	BL12 U32J		BL12 U34J	製品を機械右側へ排出する装置です。
5	製品受箱	BL12 U302J			ワークコンベアによって機外へ搬出された製品の回収箱です。
6	切削油タンク装置 ・ポンプ形式 ・タンク容量	BL12 U10R 0.18KW 浸水式 77リットル			切削油レベル検知機能が標準で装備されています。
7	主軸台冷却ファン (空冷)	BL12 U90Z			主軸台のビルトインスピンドルモータを冷却ファンにより空冷します。
8	背面チャック装置	—		BL12 U915Z	背面主軸に設けたコレットチャック装置です。 チャック形式：FC096-M-K
9	潤滑油供給装置 ・潤滑油容量 ・吐出量	0.8リットル (スライド式) 2cc/30min			潤滑油レベル検知機能が標準で装備されています。
10	ドアスイッチ				切削室の旋回カバーに標準装備されています。
11	チェーシング装置				毎回転送りによるねじ切り加工が可能です。(背面主軸にはチェーシング装置はありません。)
12	自動消火装置	BL12 U99Z			万一の火災に備えた装置です。

3.2 機械の外形寸法と配置図



機械外形寸法



() 寸法は保守エリア寸法

機械配置図

		形式	l	L	素材長
A	専用給材機 (材料長さ2.5m)	SE12-BL	3075	4530	2.5M
B	専用給材機 (材料長さ1.5m)	SPO12BL-1.5M	2540	3995	1.5M
C	専用給材機 (材料長さ1m)	SPO12BL-1M	1491	2946	1M