

1. 機械本体仕様

VM5-No50

項目	単位	仕様			
		ギヤヘッド			MSヘッド
		6 R	8 R	10 R	13 R
1~	容量				
	X軸方向移動量 (テーブル左右)	mm 820(A)/1020(B, C)			
	Y軸方向移動量 (サドル前後)	mm 510			
4~	Z軸方向移動量 (主軸頭上下)	mm 510			
	テーブル上面から主軸端面までの距離	mm 150~660			
6~	コラム前面から主軸中心までの距離	mm 559 (545:注 1)			
	テーブル				
	作業面の大きさ (X軸方向×Y軸方向)	mm A,B:1,050×560(C:1,250×560:注 2)			
	工作物許容質量	kg 800			
13~	作業面の形状 (T溝呼び寸法×間隔×本数)	mm 18×110×5			
	床面からテーブル作業面までの高さ	mm 950			
	主軸				
	回転速度	min ⁻¹	25~6,000	25~8,000	25~10,000 35~13,000
	回転速度域変換数	2 段			2 段(巻線切換式)
	主軸端 (呼び番号)	7/24テ-ハ° No.50			
	軸受内径	mm	φ 85		φ 90
	送り速度				
	早送り速度	m/min	X/Y:30 Z:20		
	切削送り速度	mm/min	1~10,000(1~20,000:注 3)		
	ジョグ送り速度	mm/min	2,000		
	自動工具交換装置				
	ツールシャンク (呼び番号)	JIS B 6339 50T			
	プルスタッド (呼び番号)	OKK 専用 90°			
22~	工具収納本数	20(OP:30)			
	工具最大径 (隣接工具あり)	mm	20MG:φ 110(30MG:φ 103)		
	工具最大径 (隣接工具なし)	mm	φ 200		
	工具最大長さ (ゲージラインより)	mm	350		
	工具最大質量 (モーメント)	kg(N・m)	20(29.4)		
	工具選択方式	メモリランダム方式			
	工具交換時間 ツール・ツー・ツール	sec	2.0 (重量ツール変速可能)		
	工具交換時間 カット・ツー・カット	sec	5.9 (ATC シャッタ仕様:13.9)		

注 1: Z軸シャッタ仕様

注 2: X軸移動量 1020mmのみ対応

注 3: HQ 及びハイパーHQ 制御時

項目		単位	仕様		
			ギヤヘッド		MSヘッド
			6 R	8 R	10 R
					13 R
電動機					
主軸用 (30分/連続)	三菱	kW	AC11/7.5(AC15/11)		AC30/25
	FANUC	kW	AC11/7.5(AC15/11)		AC30/25
送り軸用	三菱	kW	X, Y 2.0, Z 3.5		X, Y 2.0, Z 4.5
	FANUC	kW	X, Y 3.0, Z 4.0		X, Y 3.0, Z 7.0
切削油剤ポンプ用		kW	0.4		
摺動面潤滑ポンプ用		kW	0.017		
主軸ヘッド冷却ポンプ用 (オイルクーラ)		kW	0.75		
主軸潤滑油ポンプ用 (オイルエア)		kW	—	0.018	0.018
主軸ツールアンクランプ/ATC用		kW	0.75		
MG 旋回用		kW	0.4		
MG ポット倒れ駆動用		kW	0.09		
コイルコンベア用		kW	0.2×2		
所要動力源					
電源電力	三菱	kVA	32(37)		58
	FANUC	kVA	28(33)		59
電源電圧・電源周波数		V・Hz	AC200V±10% 50/60Hz±1Hz		AC220V±10% 60Hz±1Hz
空気圧源圧力		MPa	0.4~0.6		
空気圧源流量 (大気圧)		L/min(ANR)	160	400	400
タンク容量					
切削油剤用		L	280		
主軸ヘッド冷却用 (オイルクーラ)		L	50		65
主軸潤滑用 (オイルエア)		L	—	2.0	2.0
摺動面潤滑用		L	6.0		
機械の高さ (床面より)					
		mm	2,846		20MG: 3,024 30MG: 3,047
所要床面の大きさ					
運転状態 (左右×奥行)		mm	A:2,480(B:2,820/C:2,980)×2,970		
保守エリア含む (左右×奥行)		mm	A:2,980(B:3,320/C:3,480)×4,002		
機械質量					
		kg	7,200		