

## 1. 2 主要寸法および数値

### 1. 2. 1 機械本体仕様

○最大加工容積	長さ×幅×高さ	710×400×360mm	
○運動範囲	テーブル左右方向 (X軸)	710mm	
	ラム前後方向 (Y軸)	400mm	
	ニー上下方向 (Z軸)	360mm	
	主軸中心からコラム前面まで	90~490mm	
	主軸端からテーブル上面まで	AV/AS/AH 70~530mm AG 100~540mm	
○テーブル	テーブルの大きさ (長さ×幅)	1050×400mm	
	T溝の幅×数	14H8mm×5本	
	T溝の間隔	60mm	
	テーブル上許容荷重 (注1)	500kg	
○送り速度	最小設定送り量	0.001mm	
	切削送り速度	1~2400mm/min	
	手動送り速度	FANUC 15M	1~2400mm/min
		FANUC 0M	1~1260mm/min
		NEDAC	1~2000mm/min
		プロフェッショナルA	1~2400mm/min
	テーブル早送り速度 (X軸)	6000mm/min	
	ラム早送り速度 (Y軸)	6000mm/min	
	ニー早送り速度 (Z軸)	3000mm/min	
	○機械原点	X軸	テーブル (+) エンド
Y軸		ラム (+) エンド	
Z軸		ニー (+) エンド	
○切削油装置	ノズル数	1本	
	ポンプ吐出量	2ℓ/min	
	タンク総容量	45ℓ	
	実効油量	15ℓ	
○空圧源 (注2)	必要圧力	5kg/cm <sup>2</sup>	
	必要空気量	0.3Nm <sup>3</sup> /min	
	露点温度	-20°C以下 (大気圧)	
○油空圧装置 (注2)	設定空圧力	2.5kg/cm <sup>2</sup>	
	作動油圧力	70kg/cm <sup>2</sup>	
	作動油吐出量	100cc/回	
○機械本体重量	標準機 AV	3250kg	
	AS/AG	3200kg	
	AH	3310kg (注3)	
	100mmレイジング機	標準機+80kg	
	ATC機	標準機+50kg	

注1. テーブル上許容荷重は、等分布荷重とします。また、ATC機は工具重量を含みます。

2. AHの場合、空圧源が必要となります。

3. オイルマチック=100kgを含みます。

1. 2. 3 電動機および電源

(1) 電動機

○主軸駆動用	AV / AG AS AH	2. 2KW 4P 1. 5KW 4P 5. 5KW (連続)
○送り軸駆動用	X軸, Y軸 Z軸	AC 1. 8KW × 2 AC 3. 3KW × 1
○切削油ポンプ用		AC 100W
○潤滑油ポンプ用		AC 4W
○パワードローボルト装置 (AV / AGにオプション)		AC 750W
○オイルマチック (AH)	冷凍圧縮機 循環ポンプ ファン	500W 400W 12W

(2) 電源

	AC 200 / 220 V ± 10%
	50 / 60 Hz
	3相
AV	11 KVA
AS	9 KVA
AG	10 KVA
AH	30 KVA

1. 2. 4 ATC仕様

○工具本数	4本
○ツールシャンク	40T (JIS B6339)
○プルスタッド形式	MAS403-1形 P40T (45°)
○工具最大径	φ120mm
○工具最大長	250mm
○工具最大重量	8kg (シャンク共)
○工具選択方式	エッグポット方式
○工具交換位置	X: -710 Y: -400, -275, -150, -25 Z: -112