

1 機械本体の標準データ

1-1 機械の標準仕様

項目			VARIAXIS 200
能力容量	最大ワーク寸法	径	φ 500 mm
		高さ	405 mm
	X 軸移動量(サドル左右)		510 mm
	Y 軸移動量(コラム左右)		510 mm
	Z 軸移動量(ヘッド上下)		460 mm
	A 軸移動量(テーブルチルト) / 0.001 度割出し		-120° ~ +30°
	C 軸移動量(テーブル回転) / 0.001 度割出し		± 360°
	主軸端面からテーブル上面までの距離 テーブル水平		190 mm ~ 650 mm
	主軸端面からテーブル中心までの距離 テーブル垂直		140 mm ~ 600 mm
	テーブル積載荷重(等分布)		300 kg
主軸	主軸テーパ穴		7/24 テーパ No. 40
	標準仕様 (12000 min ⁻¹ (rpm))	主軸回転速度	35 ~ 12000 min ⁻¹ (rpm)
		主軸変速レンジ	1 段
		主軸軸受け内径	80 mm
		主電動機 (AC インバータモータ)	15 分定格
連続定格	15 kW (20 HP)		
送り速度	早送り速度	X / Y / Z	50 m/min
	切削送り速度	X / Y / Z	50 m/min
	割出し位置決め時間	A	1.9 秒 / 90°
		C	1.5 秒 / 90°、2.1 秒 / 180°
テーブル	テーブルの寸法		φ 500 mm × 400 mm 巾
	テーブル上面(T 溝 + 基準穴)	呼び寸法	(ISO R299) 18 mm
		本数	5 本
		間隔	80 mm
		基準穴	φ 50 mm ^{+0.016} ₀
	テーブル上面の高さ(機械底面上面より)		800 mm
ATC ツール マガジン	工具収納本数	標準	30 本
		オプション	40 本
	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 BT40 or CAT No. 40
	プルスタッド形式		ヤマザキ ANSI タイプ
	工具最大径	条件無し	φ 80 mm
		隣接工具無しの場合	φ 125 mm
	工具最大長さ(テーパ基準面より)		300 mm
	チップ・ツール・チップ時間 (MAS 規格)	工具質量 8 k gf未滿	4.5 秒
	タンク 容量	潤滑油タンク容量(摺動面、主軸軸受潤滑)	
主軸冷却油タンク容量		38 L	
クーラントタンク容量		300 L	

項目			VARIAXIS 200
精度	位置決め精度(ピッチ補正使用)	X, Y, Z	$\pm 2.5 \mu\text{m}$
		A	$\pm 10 \text{ 秒}$
		C	$\pm 5 \text{ 秒}$
	繰返し位置決め精度	X, Y, Z	$\pm 0.7 \mu\text{m}$
		A	$\pm 5 \text{ 秒}$
		C	$\pm 3 \text{ 秒}$
機械の 大きさ	所要床面積(チップコンベヤ無)	高さ(フロア上面より)	2793 mm
		幅	2805 mm
		奥行き	2885 mm (1 パルスハンドル+ 40)
	機械質量(標準仕様)		7500 kg
電源	電圧(3相)	仕向地別	200/220 V $\pm 10\%$
			380/400/415/440/460/480 V $\pm 10\%$
	周波数		50/60 Hz $\pm 1 \text{ Hz}$
	電源容量(標準仕様)	30分定格	46.7 kVA
		連続定格	36.4 kVA
エア源	圧力		0.5 MPa (5 k gf/cm ²)以上
	容量(標準仕様)		200 L/min (ANR) 注 1
騒音	オペレータドア前にて測定 (本機正面より 1 m、高さ 1.6 m の位置)		dB (A)
	主軸回転数	min ⁻¹	
加工能力	ドリリング	mm	
	タッピング(S40C 相当)	mm	

露点温度: -17°C以下(大気圧)

注意 1: エア源は、水分、オイルミストの少ない清潔なものを使用してください。

また、コンプレッサから直接、短い配管で本機にエアを取り入れることは避けてください。

高温なエアが本機内で冷却されることにより、水分やオイル分が凝結し、バルブや配管を詰まらせたり、錆の発生原因となるばかりか、主軸ベアリングの焼付きの原因にもつながります。多量の水分を含むエアや高温のエアの場合には、エアドライヤなどの補助機器を使用してください。