

3.3 標準仕様

3.3.1 標準機械仕様

No.	仕様項目	仕様		注記
		L25	L32	
1	最大加工径	φ25 mm (φ8~φ25)	φ32 mm (φ8~φ32)	材料を把握したオートバーのフィンガー最大径は、主軸貫通穴径-2mmまでです。また最大加工径を越えるフィンガーは、チャックスリーブより前に進めません。
2	最大加工長	250 mm/1チャック		ワークセパレータ U30J による製品回収長は120 mmで、120mmより長い製品を加工する場合は、特別付属装置U932BまたはU933Bを使用してください。
3	最大穴明径	φ12 mm		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 (タップ・ダイス)	M 10		左記は、切削タップの仕様で、転造タップを除きます。
5	主軸貫通穴径	φ33 mm		
6	主軸回転数	200~8,000 min ⁻¹		
7	主軸回転変換数	無段 S4ケタ		
8	回転工具最大穴明径	φ7 mm		
9	回転工具最大ネジ立径	M 6		
10	工具主軸回転数	200~5,000 min ⁻¹		
11	工具主軸回転変換数	無段 S4ケタ		
12	背面主軸 最大チャック径	φ25 mm	φ32 mm	メイン主軸と同形状のチャックを使用します。
13	背面加工ワーク 前面出し最大長さ	120 mm		特別付属装置U932B等を使用し、長物の加工を行うこともできます。
14	背面加工最大穴明径	φ10 mm		
15	背面加工最大ネジ立径	M 8		左記は、切削タップの仕様で、転造タップを除きます。
16	背面主軸回転数	200~6,000 min ⁻¹		
17	背面主軸回転変換数	無段 S4ケタ		

No.	仕様項目	仕様		注記
		L25	L32	
18	チャック・ブッシュ形式 ・主軸コレットチャック ・ガイドブッシュ ・レゴチャック ・背面主軸 コレットチャック	FC071-M FG521-M ER11, ER16 AR11, AR16 FC071-M-K	FC081-M FG531-M ER11, ER16 AR11, AR16 FC081-M-K	背面主軸用コレットチャックはシール付きをご使用ください。(型式末尾に“K”がつきます。)
19	ツール取付数 ・旋削 ・回転工具 ・正面穴明 ・背面穴明	16本 5本 3本 3本 5本	17本 5本 4本 3本 5本	
20	ツールサイズ ・バイト ・スリーブ	16×16×130 mm φ25.4 mm		突切りバイトは13×19も使用できますが溝入れバイトは16×16あるいは13×13を使用してください。
21	回転工具ホルダーへの 取付工具最大径 ・ドリル、エンドミル	φ7 mm (ER11, AR11) φ10 mm (ER16, AR16)		
22	早送り速度	X1軸 X2, Z1, Z2軸 Y1軸 C1軸	16 m/min 18 m/min 20 m/min 108 r.p.m (L32)	X1軸とX2軸の同期制御時、X2軸の早送り速度は16 m/minとなります。
23	最小設定単位	X1, X2, Y1軸 Z1, Z2軸 主軸割出し	0.001 mm (直径) 0.001 mm 5°	(L32は0.001°)
24	棒材長さ	2,500 mm		
25	センター高さ	1,100 mm		マウントの高さを含みます。
26	電動機 ・主軸ドライブ用 ・工具主軸ドライブ用 ・背面主軸ドライブ用 ・X1, X2軸送り用 ・Y1, Z1, Z2軸送り用 油圧用 ・切削油用 ・潤滑油用	3.7/5.5 KW 0.75 KW 1.1/2.2 KW 0.45 KW×2 0.5 KW×3 0.4 KW 0.25 KW 0.004 KW	スピンドルモータ ACサーボモータ スピンドルモータ ACサーボモータ ACサーボモータ	制御方式は下記の通りです。
27	入力電源容量	11 KVA		
28	所要床面積	1,100×2,520×1,790 mm (奥行×長さ×高さ)		マウントの高さを含みます。
29	重量	2,500 kgf		