

3.3 標準仕様

3.3.1 標準機械仕様

No.	仕様項目	機械別仕様		注記
		B20 I	B20 V	
1	最大加工径 (最適加工径)	φ 20 mm (φ 6~φ 20)		
2	最大加工長	200 mm/1チャック		1) ロータリーガイドブッシュU220Z (オプション) 使用時は90 mmで す。 2) V型オプションとして長物装置 U15C装置が可能で、最大 $l=600$ mm の製品の加工・回収が可能です。
3	最大穴明径	φ 8		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)	M6		切削タップ・ダイスの場合の条件で す。
5	主軸貫通穴径	φ 24		チャックスリーブの貫通穴径はφ 21 mmです。
6	主軸回転数	100~10,000 min ⁻¹		ロータリーガイドブッシュ (U220Zオプ ション) 使用時はMax. 8,000 min ⁻¹ で す。
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	無	φ 20 mm	メイン主軸と同形状のチャックを使用 します。
9	背面加工ワーク 前面出し最大長さ	無	90 mm	V型オプションとして長物装置U15C装 置が可能で、最大 $l=600$ mmの製品の加 工・回収が可能です。 ワークは機械左側へ排出されます。
10	背面主軸最大ワーク出量	無	40 mm	背面主軸チャック端面からのワーク最 大出量です。
11	背面主軸最大チャック量	無	50 mm	背面主軸チャック内に挿入可能な最大 ワーク量です。
12	背面加工最大穴明径	無	φ 6 mm	
13	背面加工最大ネジ立径	無	M6	切削タップの場合の条件です。
14	背面主軸回転数	無	100~5,700 min ⁻¹	
15	背面主軸回転変換数	無	無段 S4ケタ	
16	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	FC034-M WFG206-M ER11/16、AR11/16 FC034-M-K		

No.	仕様項目	機械別仕様		注記
		B20 I	B20 V	
17	ツール取付数 ・ 旋削 ・ 正面穴明 ・ 背面穴明	9本 6本 3本	12本 6本 3本 3本	
18	ツールサイズ ・ バイト ・ スリーブ	□12 mm × 120 mm (□13 mm × 120 mm) φ 20 mm (φ 19.05 mm)		
19	早送り速度	X軸 15 m/min Y軸 18 m/min Z軸 18 m/min		A2軸は、V型での場合の背面主軸送り軸です。
		無	A2軸 18 m/min	
20	最小設定単位	X、Y、(直径) Z軸 0.001 mm		V型におけるA2軸とは、背面主軸送り軸です。
		無	A2軸 0.001 mm	
21	棒材長さ	2,500 mm		
22	センター高さ	1,150 mm		マウントの高さを含みます。
23	電動機 ① メイン主軸ドライブ用 ② 背面主軸ドライブ用 ③ 送り軸用 X軸 Y軸 Z軸 A2軸 (V型) ④ 主軸チャック用 ⑤ 背面チャック用 ⑥ ワークセパレータ用 (I型) ⑦ 切削油用 ⑧ 潤滑油用	2.2/3.7 kw (30分定格) 0.5 kw 0.3 kw 0.5 kw 0.5 kw 無 0.2 kw 0.1 kw 0.3 kw 0.25 kw 0.003 kw		制御方法は下記の通りです。 AC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 (ビルトインタイプ) ACサーボモータ (ビルトインタイプ) ACサーボモータ (ビルトインタイプ) ACサーボモータ (ビルトインタイプ) AC周辺軸サーボモータ 汎用サーボモータ AC周辺軸サーボモータ * V型では背面主軸送り軸にA2軸を使います。
24	入力電源容量	6 kVA		
25	所要床面積	1,885 × 920 × 1,720 mm (長さ × 幅 × 高さ)		マウントの高さを含みます。
26	重量	13.7 kN [1,400 kgf] (3.1 klb)	14.7 kN [1,500 kgf] (3.3 klb)	タンクを除いた重量です。