

## 15 付録

## 15-1 機械本体の標準データ

## 15-1-1 本機的主要仕様

		項目		
能力容量	パレットの寸法	□400 mm		
	最大ワーク径 D	φ560 mm		
	最大ワーク高さ H	630 mm		
	X軸移動量 (テーブル左右)	510 mm		
	Y軸移動量 (主軸上下)	510 mm		
	Z軸移動量 (コラム前後)	510 mm		
	主軸端面からパレット中心までの距離	最小	100 mm	
		最大	610 mm	
	主軸中心とパレット上面間の距離	最小	100 mm	
		最大	610 mm	
	パレット積載荷重 (等分布)	2450 N (250 kgf)		
	最大ドリル能力 (ツイストドリル)	被削材: A5052	φ25 mm	
	最大タップ能力	被削材: A5052	M24 × P3.0	
	最大ミーリング能力	被削材: A5052	1526 cm <sup>3</sup> /min	
	最大エンドミル側面切削能力	被削材: A5052	1500 cm <sup>3</sup> /min	
	最大エンドミル溝入れ能力	被削材: A5052	1440 cm <sup>3</sup> /min	
	主軸端形状	ISO #40		
	主軸速度	標準仕様	35~15,000 min <sup>-1</sup> (rpm) 1 min <sup>-1</sup> (rpm)毎、直接指令 ダイレクトビルトイン	
	主軸加速・減速時間	標準仕様	1.3/1.2 秒	
	主電動機 (AC インバーターモータ)	15分定格	20 HP, 15 kW	
30分定格		20 HP, 15 kW		
連続定格		15 HP, 11 kW		
最大早送り速度	60000 mm/min			
最大切削送り速度	1~40000 mm/min			
パレット	パレットの寸法	□400 mm		
	パレット上面	孔径	M16 × P2	5/8-11UNC
		間隔	160 mm	160 mm
		孔数	9	9
	パレット交換精度	±3 μm 以下		
	テーブルの割出し	4 ポジション、90°ノンストップ		
	テーブルの回転速度	15 min <sup>-1</sup> (rpm)		
	テーブルの割出し時間	2.5 sec/90°		
機械底面 (ベース下面) よりパレット上面までの高さ	975 mm			

		項目			
ATC ツール マガジン	工具収納本数		16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 ・ 固定番地、自動近回り方式		
	ツールシャンク		ISO BT40		
	ブルスタッド形式		ANSIタイプ		
	工具収納最大径		φ115 mm		
	工具最大荷重 (ツールホルダ、ブルスタッド含む)		68.8 N (7 kgf) (最大モーメント 5.9 N・m [60 kgf・cm])		
	工具最大長さ (テーパ基準面より)		300 mm		
	チップツーチップ時間		2.8 sec (MAS 規格)		
静的精度	位置決め精度 (ピッチ補正使用)		X, Y, Z 軸	±0.005 mm/全長	
	繰返し位置決め精度 (注意)		X, Y, Z 軸	±0.001 mm	
機械	機械寸法	高さ (ベース下面より)	2860 mm		
		幅	1600 mm		
		奥行き	4070 mm		
	機械質量		7600 kg (標準仕様)		
所要動力	電源	電圧	200/220 V ± 10% 3 相		
		周波数	50/60 Hz ± 1%		
		総電源容量 (標準)	30 分定格	40 KVA	
			連続	34 KVA	
	エア源	圧力	0.5 MPa 以上 0.9 MPa 以下 (5 kgf/cm <sup>2</sup> 以上 9.0 kgf/cm <sup>2</sup> 以下)		
		容量	290 L/min (ANR) (標準仕様) (ワークエアプラスト無) (3.5 kW のコンプレッサ相当) 500 L/min (ANR) (ワークエアプラスト有) (5.5 kW 程度のコンプレッサ相当) 使用エアは露点温度 -17°C 以下 (大気圧換算)		

注意： 本説明書で示されている数値と機械に取り付けてある銘板の数値が異なるときは銘板の数値を使用してください。