

1. 機械本体仕様

VM7III-No50

項目	単位	仕様				
		ギヤヘッド			MSヘッド	
		6 R	8 R	10 R	13 R	
1 ~	容量					
	X軸方向移動量 (テーブル左右)	mm	1,530			
	Y軸方向移動量 (サドル前後)	mm	740			
4 ~	Z軸方向移動量 (主軸頭上下)	mm	660			
	テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	150~810			
6 ~	コラム前面から主軸中心までの距離	mm	780 (760:注 1)			
	テーブル					
	作業面の大きさ (X軸方向×Y軸方向)	mm	1,550×740			
	工作物許容質量	kg	1,500			
1 3 ~	作業面の形状 (T溝呼び寸法×間隔×本数)	mm	22×140×5			
	床面からテーブル作業面までの高さ	mm	1,000			
	主軸					
	回転速度	min <sup>-1</sup>	25~ 6,000	25~ 8,000	25~ 10,000	35~ 13,000
	回転速度域変換数		2 段		2 段 (巻線切換式)	
	主軸端 (呼び番号)		7/24テ-パ° No.50			
	軸受内径	mm	φ85		φ90	
	送り速度					
	早送り速度	m/min	X/Y:24 Z:20			
	切削送り速度	mm/min	1~10,000 (1~20,000:注 2)			
	ジョグ送り速度	mm/min	2,000			
	自動工具交換装置					
2 2 ~	ツールシャンク (呼び番号)		JIS B 6339 50T			
	プルスタッド (呼び番号)		OKK 専用 90°			
	工具収納本数		20(OP:30/40)			
	工具最大径 (隣接工具あり)	mm	φ110(φ103)			
	工具最大径 (隣接工具なし)	mm	φ200			
	工具最大長さ (ゲージラインより)	mm	350 (300:注 3)			
	工具最大質量 (モーメント)	kg(N・m)	20(29.4)			
	工具選択方式		メモリランダム方式			
	工具交換時間 ツール・ツー・ツール	sec	2.0 (重量ツール変速可能)			
	工具交換時間 カット・ツー・カット	sec	7.0 (16.0:注 3)			

注 1 : Z軸シャッタ仕様 , 注 2 : HQ及びハイパーHQ制御時 , 注 3 : ATCシャッタ仕様