

1. 機械本体仕様

VM900

項目	単位	仕様		
		ギヤヘッド		MSヘッド
		6 R	8 R	1 2 R
容量				
X軸方向移動量 (テーブル左右)	mm	2,060		
Y軸方向移動量 (サドル前後)	mm	940		
Z軸方向移動量 (主軸頭上下)	mm	820		
テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	200~1,020		
コラム前面から主軸中心までの距離	mm	1,100		
テーブル				
作業面の大きさ (X軸方向×Y軸方向)	mm	2,300×940		
工作物許容質量	kg	3,000		
作業面の形状 (T溝呼び寸法×間隔×本数)	mm	22×125×7		
床面からテーブル作業面までの高さ	mm	1,100		
主軸				
回転速度	min <sup>-1</sup>	25~6,000	25~8,000	35~12,000
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-ハ° No.50		
軸受内径	mm	φ100		
送り速度				
早送り速度	m/min	X/Y : 20 Z : 16		
切削送り速度	mm/min	1~16,000		
ジョグ送り速度	mm/min	2,000		
自動工具交換装置				
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		40(OP:60)		
工具最大径 (隣接工具あり)	mm	φ110		
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	400		
工具最大質量 (モーメント)	kg(N・m)	20(29.4)		
工具選択方式		メモリアンダム方式		
工具交換時間 ツール・ツー・ツール	sec	2.5		
工具交換時間 カット・ツー・カット	sec	9.5		

1. 機械本体仕様

VM900

項目	単位	仕様		
		ギヤヘッド		MSヘッド
		6 R	8 R	1 2 R
容量				
X軸方向移動量 (テーブル左右)	mm	2,060		
Y軸方向移動量 (サドル前後)	mm	940		
Z軸方向移動量 (主軸頭上下)	mm	820		
テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	200~1,020		
コラム前面から主軸中心までの距離	mm	1,100		
テーブル				
作業面の大きさ (X軸方向×Y軸方向)	mm	2,300×940		
工作物許容質量	kg	3,000		
作業面の形状 (T溝呼び寸法×間隔×本数)	mm	22×125×7		
床面からテーブル作業面までの高さ	mm	1,100		
主軸				
回転速度	min <sup>-1</sup>	25~6,000	25~8,000	35~12,000
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-ハ° No.50		
軸受内径	mm	φ100		
送り速度				
早送り速度	m/min	X/Y : 20 Z : 16		
切削送り速度	mm/min	1~16,000		
ジョグ送り速度	mm/min	2,000		
自動工具交換装置				
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		40(OP:60)		
工具最大径 (隣接工具あり)	mm	φ110		
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	400		
工具最大質量 (モーメント)	kg(N・m)	20(29.4)		
工具選択方式		メモリアンダム方式		
工具交換時間 ツール・ツー・ツール	sec	2.5		
工具交換時間 カット・ツー・カット	sec	9.5		