

2-2 機械本体仕様

仕 様		HG800	
テ ー ブ ル	作業面の大きさ	mm	800×800
	割出数 (最小1°)		360
	テーブル角度呼び出し方式		アブソリュート近回り B3桁
	許容積載重量 (パレット上)	Kg	1600
	主軸中心からテーブル上面	mm	0~950
	主軸端からテーブル中心	mm	250~1100
各軸 ストローク	左右移動距離 (X)	mm	1120
	上下移動距離 (Y)	mm	950
	前後移動距離 (Z)	mm	850
主 軸 頭	主軸穴形状		NT. 50
	主軸回転数変換数		全自動無段階
	主軸回転数	rpm	20~3600
送 り	最小設定単位	mm	0.001
	切削送り速度	mm/min	1~5000
	ジョグ送り速度	mm/min	0~5000
	Y軸外部減速速度	mm/min	5000
	早送り速度	mm/min	15000
電 動 機	主 軸 用 (AC)	KW	18.5/22 (50%ED)
	油 圧 用	KW-p	2.2-4
	潤 滑 油 用	W-p	17-2
	X 軸 用		FANUC MODEL 20S
	Y 軸 用		FANUC MODEL 30SB
	Z 軸 用		FANUC MODEL 30S
	テーブル割出用	KW	1.4
	主軸冷却装置用	KW-p	0.4-4
A T C	工具本数	本	40
	最大工具径	mm	Ø110 (詳細別記)
	最大工具長さ	mm	600
	最大工具重量	Kg	20
	呼び出し方式		任意近回り 固定番地 T2桁 T4桁 (120本ツール)
A P C	交換方式		パラレルシャトル
	製品重量	Kg	17000
NC割出テーブル仕様(オプション)			
テ ー ブ ル	割出数 テーブル角度呼び出し方式		任意 角度直接指令
送 り	最小設定単位	deg	0.001
	切削送り速度	deg/min	0.1~1440
	早送り速度	r.p.m	8.3
電 動 機	B 軸 用		FANUC MODEL 20S