

付録1. 主な仕様
機械部標準仕様

| 項 目 | | 仕 様 | | |
|-----------------------|------------------------|---|--|--|
| 移動量 | X軸移動量(テーブル左右) | 500mm | | |
| | Y軸移動量(サドル前後) | 380mm | | |
| | Z軸移動量(主軸頭上下) | 300mm | | |
| | テーブル上面から 主軸端面までの距離 | 150~450mm | | |
| | コラム前面から 主軸中心線までの距離 | 380mm | | |
| テーブル (注1) | テーブル作業面の大きさ | 650mm×380mm | | |
| | テーブルの最大積載質量 | 200kg(均一荷重) | | |
| | テーブル上面の形状 | 14mm T溝 3本 125mm ピッチ | | |
| 主軸 | 主軸回転速度 | 80~8000min ⁻¹ | | |
| | 主軸テーパ穴 | 7/24テーパNo.30 | | |
| 送り速度 | 早送り速度 | (X, Y, Z) 48000mm/min | | |
| | 切削送り速度 | 1~15000mm/min | | |
| タレット装置 | 工具交換方式 | タレット式(主軸単独作動方式) | | |
| | ツールシャンク形状 | MAS BT30 | | |
| | プルスタッド形式 | MAS P30T-1(45°) | | |
| | 工具収納本数 | 14本 | | |
| | 工具最大径 | テーパゲージ面からの距離/最大径 0~34mm/65mm 34~120mm/80mm 120~250mm/40mm(工具重量3kg 選択の とき80mm) | | |
| | 工具最大長さ | 250mm(仕様により異なります) | | |
| | 工具選択方式 | ランダム近回り方式 | | |
| | 工具最大質量 | 最大2kg/本 (総質量:15kg) | 最大3kg/本 (総質量:22kg) | |
| | 工具交換時間 (ツール・ツー・ツール) | 約1.0秒 | 約1.4秒 | |
| | 電動機 | 主軸用電動機 | FANUC AC SPINDLE MOTOR 5.5kW(10分定格)/3.7kW(連続定格) | |
| 送り軸用電動機 | | FANUC AC SERVO MOTOR MODEL α3/αM6 X, Y: α3(0.9KW) Z: αM6(1.4KW) | | |
| 所要動力源 | 電源 | AC200V+10~-15% 3相 50/60Hz±1Hz またはAC220V+10~-15% 3相60Hz±1Hz 9kVA | | |
| | 空気圧源 | 490kPa(5kgf/cm ²)(但し, ゲージ圧) 0.1 m ³ /min(100L/min)(大気圧下流量) | | |
| 機械の大きさ | 機械の高さ | 2218±10mm | | |
| | 所要床面の大きさ | 1565mm×1907mm | | |
| | 機械質量(数値制御装置を含む) | 約1700kg | | |
| 精度(JIS B 6201 による) | 位置決め精度 | 0.006mm/300mm | | |
| | 繰返し位置決め精度 | ±0.002mm | | |
| 保守・安全 | スプラッシュガード | 全閉形(ドア開閉:手動) | | |
| | | インタロック入力機能付 | | |
| 制御装置 | FANUC Series 16i-MA | | | |
| 制御軸 | 制御軸 | 3軸:X, Y, Z 軸 | | |
| | 同時制御軸数 | 3軸:XYZ および 2軸:XY, YZ, ZX | | |

付録2. 機械寸法図

2.1 機械外観および寸法

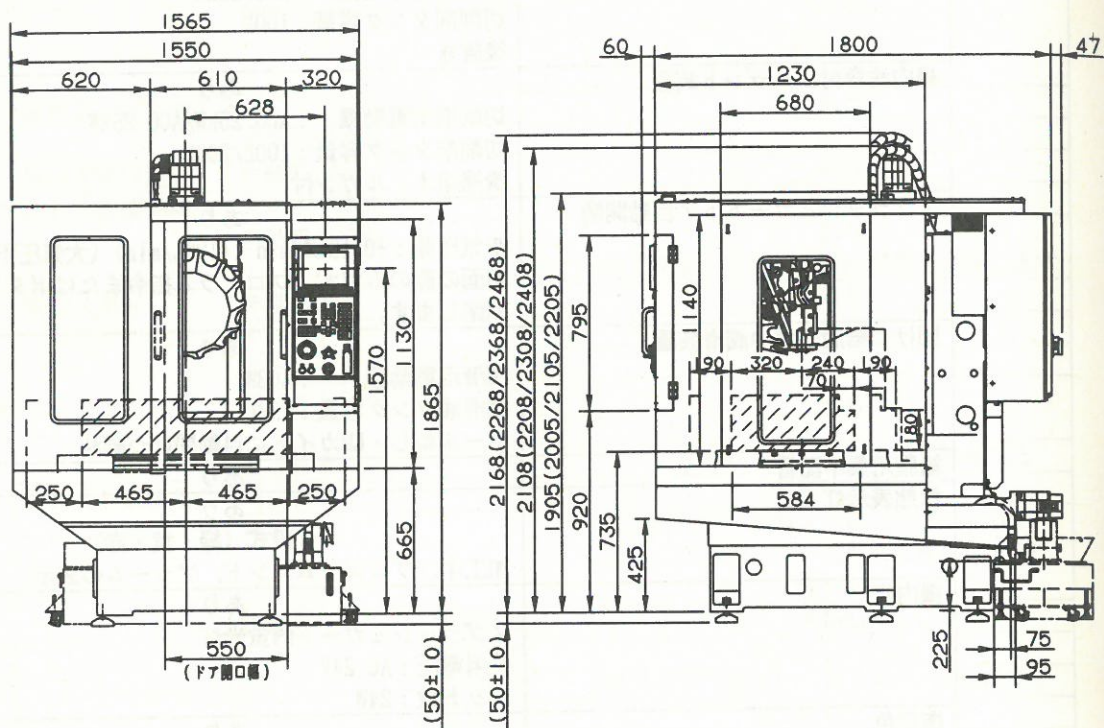


図2.1 機械外観および寸法

2.2 テーブル上面およびT溝（呼び14）の寸法

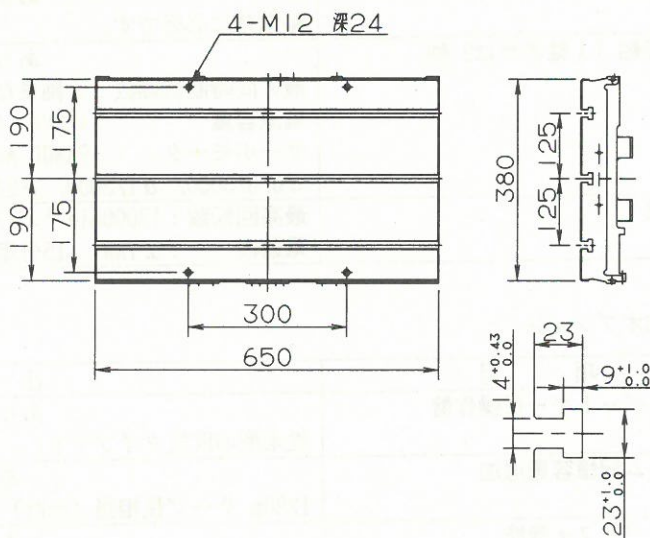


図2.2 テーブル上面およびT溝（呼び14）の寸法