

4-4 標準機械仕様

■制御軸仕様

項目	仕様
早送り速度	X…………12000mm/min Y…………16000mm/min Z…………18000mm/min XB…………18000mm/min ZB…………18000mm/min
最大切削送り速度	X…………10000mm/min Y…………10000mm/min Z…………10000mm/min XB…………10000mm/min ZB…………10000mm/min
最小設定単位	X…………0.001mm/0.0001inch(直径値) Y…………0.001mm/0.0001inch(直径値) Z…………0.001mm/0.0001inch XB…………0.001mm/0.0001inch(直径値) ZB…………0.001mm/0.0001inch

■加工能力

項目	仕様	備考
最大加工径	φ32mm(1-1/4inch)	
最大主軸台	標準 310mm(12-13/64inch)	1チャックストローク
ストローク	グリップ装置使用 295mm(11-39/64inch)	
最大穴明能力	固定工具 φ14mm(35/64inch)	φ13を越える径は、MT1ドリルを使用
	回転工具 φ8mm(5/16inch)	
最大切削タック能力	固定工具 M12*P1.75	最大チャッキング径は、5項 ツーリングシステムを参照
	回転工具 M6*P1.0	
最大ミーリング能力	φ10mm(25/64inch)	
最大切削ダイス能力	M10*P1.5	
最大スロッシング能力	幅2.0mm*深さ3.5mm	T溝フライス最大径：φ24

(注) 記載されている加工能力は、被削材がS45Cの場合を示します。

被削材質、使用工具等の加工条件により、加工能力は記載数値と異なる場合があります。

■機械構造

項目	仕様	備考	
操作勝手	右勝手		
構造	機・電・油一体構造		
大きさ	長さ*幅*高さ	2515*1700*1870mm	レベリングパットを除く
	芯高	1070mm	レベリングパットを除く
	重量	約2800kg	

■メインスピンドル仕様

項目	仕様	備考
回転数	350~7000rpm	
変速	S4桁直接指令	
回転制御	インバータ制御	
最小割出角度	1°	標準
	15°(24分割)	オプション
スピンドルモータ	5.5kw(連続) / 7.5kw(30分)	
貫通穴径	φ34mm	

■刃物台仕様

項目	仕様	備考
形式	櫛刃型刃物台	2軸制御
工具本数	バイト	6本
	回転工具	4本
バイトシャンク	□16*100~135mm	ツーリングシステム 一覧表参照
	□5/8*4~5.5/16inch	
回転工具 (オプション)	回転数	350~5000rpm
	変速	S4桁直接指令
	回転制御	インバータ制御
	駆動モータ	0.75kw

(注) 回転工具ユニットはオプションです

■クーラント装置仕様

項目	仕様	備考
設置方式	機外別置型	
タンク容量	140L	
クーラントモータ	0.25kw	
安全装置	切削油レベル低下検出装置	タンク内の切削油量不足検出
切削油	不水溶性切削油	水溶性切削油使用可能

■油圧装置仕様

項目	仕様	備考
タンク容量	30L	
常用圧力	35kgf/cm ²	
油圧ポンプモータ	1.5kw	
油圧作動油	粘度グレード ISO VG32	推奨油: シェルテラスオイル32

■ 潤滑装置仕様

項目	仕様	仕様
給油箇所	直動ガイドベアリング部 摺動部	ロータリガイドブッシュベアリング サブスピンドルフロントベアリング
吐出油量	2.5 cc / 30 min	0.4 cc / 30 min
タンク容量	0.8 L	0.8 L
ポンプモータ	3 w	3 w
安全装置	潤滑油レベル検出装置	潤滑油レベル検出装置
潤滑油	摺動面潤滑油 粘度グレード ISO VG 68 推奨油：モビルバクタロイルNo.2SLC	軸受潤滑油 粘度グレード ISO VG 10 推奨油：モビルバクタロイルNo.6

■ サブスピンドル仕様

項目	仕様	備考
最大チャッキング径	φ 32 mm (1.1/4 inch)	
最大取り上げ製品長	125 mm (4.29/32 inch)	
最大製品突き出し長	45 mm (1.49/64 inch)	コレット端面より
回転数	350 ~ 7000 rpm	
変速	S4桁直接指令	
回転制御	インバータ制御	
スピンドルモータ	2.2 kw / 3.7 kw (15分)	
最小割出角度	1°	オプション
	15° (24分割)	オプション

■ 4軸スライドユニット仕様

項目	仕様	備考
工具本数	4本	
最大穴明能力	φ 14 mm (35/64 inch)	φ 13を越える径はMT1ドリルを使用の事 最大チャッキング径は
最大切削タップ能力	M 12 * P 1.75	ツーリングシステム一覽参照
最大切削ダイス能力	M 10 * P 1.5	最大ダイス径：φ 30

(注) 記載されている加工能力は、被削材がS45Cの場合を示します。

被削材質、使用工具等の加工条件により、加工能力は記載数値と異なる場合があります。

■ バック4軸ユニット仕様

項目	仕様	備考
工具本数	4本	
最大穴明能力	φ 13 mm (1/2 inch)	最大チャッキング径 ER 20 : φ 13
最大切削タップ能力	M 10 * P 1.5	最大チャッキング径 ER 16 : φ 10

(注) 記載されている加工能力は、被削材がS45Cの場合を示します。

被削材質、使用工具等の加工条件により、加工能力は記載数値と異なる場合があります。