

5-4 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…………6000mm/min Y…………6000mm/min Z…………6000mm/min XB…………6000mm/min ZB…………6000mm/min
最小設定単位	X…………0.001mm/0.0001in (直径値) Y…………0.001mm/0.0001in (直径値) Z…………0.001mm/0.0001in XB…………0.001mm/0.0001in (直径値) ZB…………0.001mm/0.0001in

■加工能力

項目	仕様	備考
最大加工径	φ16mm (5/8in)	
最大主軸台ストローク	205mm (8in)	1チャックストローク
最大穴明能力	固定工具 φ8mm (5/16in)	最大チャッキング径 ER16: φ10 ER11: φ7
	回転工具 φ5mm (3/16in)	
最大切削タップ能力	固定工具 M8*P1.25	
	回転工具 M5*P0.8	
最大ミーリング能力	φ10mm	
最大切削ダイス能力	M8*P1.25	ダイス外径: φ20、φ25 1”、13/16”
最大スロッティング能力	幅1.5mm*深さ4mm	カッター: φ50*φ12.7 (311-51使用時) φ50*φ13 (311-51H使用時)

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。