

2. 主要寸法および数値

2.1 機械本体

2.1.1 運動範囲

テーブル左右方向(X軸)	1050mm
テーブル前後方向(Y軸)	600mm
主軸頭上下方向(Z軸)	560mm
主軸端面とテーブル上面の距離	225~785mm
主軸中心とコラム前面の距離	650mm

2.1.2 主 軸

主軸端形式	No. 50 テーパ
主軸フロントベアリング内径	φ100mm
主軸回転速度	30~8000min ⁻¹
主軸回転速度変換段数	無段(ギア2段変速)
主軸駆動用モータ	AC15/18.5KW
高力形主軸駆動用モータ	AC22/30KW
オリエンテーション	電気式

2.1.3 テーブル

テーブルの大きさ(長さ×幅)	1400×600mm
T溝(幅×数)	18H8mm×7本
T溝の間隔	80±0.1mm
テーブル上の許容荷重(等分布)	1500kg

2.1.4 送 り

最小設定単位	0.001mm
ジョグ送り速度	1~4000mm/min
切削送り速度	1~12000mm/min
早送り速度(X, Y, Z軸)	12000mm/min

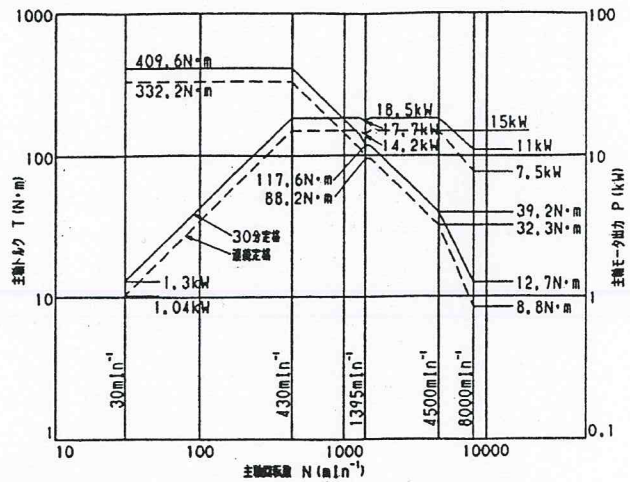


図2.1 主軸N-T, N-P特性
(AC15/18.5KW)

2.1.5 機械原点

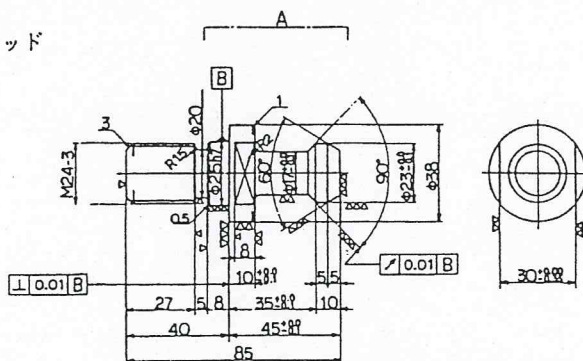
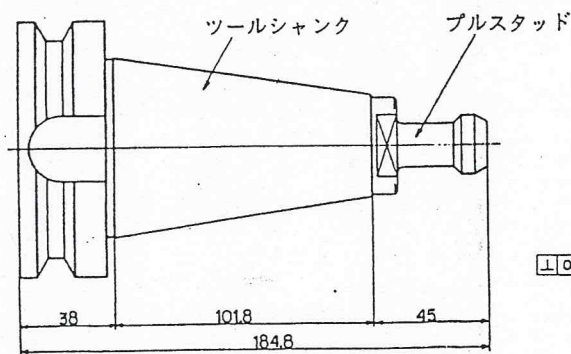
原点位置(X, Y, Z軸)	各軸ストロークの “+”エンド
原点検出	グリッド検出方式
原点復帰	マニュアルにて可能

2.1.6 ATC装置

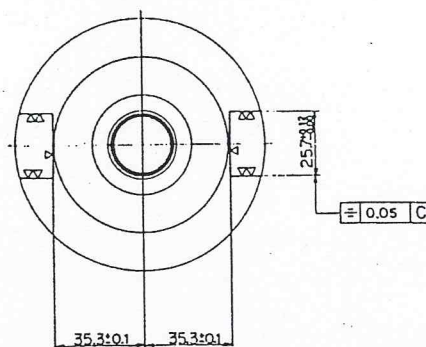
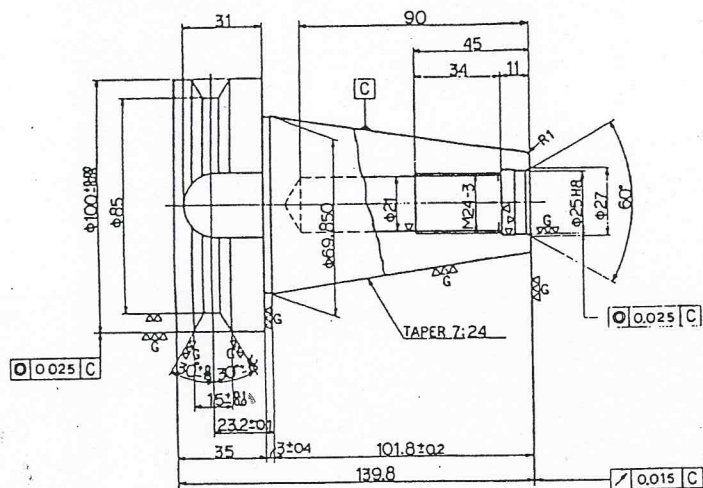
工具収納本数	20本
工具選択方式	ランダム近回り
工具シャンク形式	MAS403 BT50
プルスタッド形式	MAS403 P50T
工具交換時間	5.5秒
工具最大寸法	φ145(φ200)×400mm
工具最大重量	15kg

2.1.7 主軸潤滑油温度コントローラ

吐出量	30/36L/min
冷却能力	6250/7200kcal/h



プルスタッド (MAS 403-P50T, 1形)



ツールシャンク (MAS 403-BT50)

- 注1. ツールシャンク, 焼入硬度 HRC 54~58。
 2. プルスタッド, A部焼入硬度 HRC 58以上。
 3. ねじはJIS B 0205により、その精度はJIS B 0209の2級とする。

図2. 2 工具シャンクおよびプルスタッド (MAS-BT50)

2.1.8 油圧装置

最高使用圧力	4MPa (40kgf/cm ²)
吐出量	21L/min (50Hz, 3.3MPa)
タンク容量	60L

2.1.10 空圧源

圧力	0.5MPa (5kgf/cm ²)
消費量	300L/min (大気圧)
露点温度	-20℃以下

2.1.9 切削油装置

ノズル数	3本
ポンプ吐出量	20L/min
ポンプ吐出圧	0.2MPa (2kgf/cm ²)
タンク総容量	156L
タンク実効容量	96L

御中

TEL

殿

MAKINO

株式会社 牧野フライス製作所

本 店 東京都中央区中根 2-3-1
〒152-8528 ☎ (03) 3717-1151(代)

厚木事業所 神奈川県厚木市津字板台 402
〒243-0303 ☎ (046) 285-0720(代)

大阪営業所 大阪市長田西 3-6
〒577-0016 ☎ (06) 6744-7691(代)

名古屋営業所 名古屋市長区藤森西町 1901
〒465-0022 ☎ (052) 777-2511(代)

営業所 仙台 新潟 太田 大宮 東京 厚木 多摩
諏訪 静岡 浜松 富山 京都 加古川 広島 福岡

下記の通り納品申し上げます。

年 月 日

GFB 形

立形マシニングセンタ

添付書類

広島

--	--	--	--

特別付属品

プロフェッショナル 8 付

品名	数量	品名	数量
ATC40本	1	主軸高連付排 (8000回転)	1
モアレケーブルフィード	1		1
スルースピンドルクーラント (15Kg) 及 エアブロー装置 (自動)	1	全周スフラッシュガードパッケージ	1
プログラム記憶容量追加 80 → 320m	1	カスタムマクロB (コモン変数8追加)	1
各種プログラム自動合計 (120)	1	リニアパンフューズ	1
座標回転	1	ヘリカル補間 (2+2軸)	1
BIG プラス	1	クイック	1