

## 4-2 機械の標準仕様

芯間距離 250 (mm) の機械の仕様

項 目		単位	標 準 仕 様		
			T-Plus	EIA	
キャレヅジウイングの振り(最大振り)		mm	φ400	φ400	
X軸スライドウェイ上の振り(キャレヅジ上の振り)		mm	—	—	
標準加工径		mm	φ228	φ228	
最大加工径		mm	φ210	φ210	
最大加工長さ	チャック ワーク	mm	274	274	
主軸端面と刃物台端面との距離		mm	120~405	120~405	
最大バー材加工径(貫通穴チャック使用時)		mm	φ51	φ51	
標準チャック(φ8"油圧・中実チャック)		—	北川/N-06A0515	北川/N-06A0515	
標準シリンダー		—	北川/Y1020R	北川/Y1020R	
芯高	床面上	mm	1020	1020	
最大支持重量 (チャック重量を含む)	チャック ワーク	kg	50	50	
主 軸 台	主軸形状		—	JIS-A2-6	JIS-A2-6
	主軸穴のテーパ		mm	φ70 × 1/20	φ70 × 1/20
	主軸貫通穴径		mm	φ62	φ62
	主軸の速度域/主軸MAXトルク(30分定格) 主軸用モータ: AC10 HP		rpm/ kgf-m	40~4000/15.0 kgf-m (500 rpm 以下)	40~4000/15.0 kgf-m (500 rpm 以下)
	主軸変速		—	自動変速×1段	自動変速×1段
	主軸速度変換数	自動入力	—	1 rpm毎、直接指令 (周速一定制御可能)	1 rpm毎、直接指令 (周速一定制御可能)
		手動入力	—	10 rpm毎、直接指令	MDIにて回転数直接指令
	主軸用モータの出力	30分定格	HP	10 (7.5 kW)	10 (7.5 kW)
連続定格		HP	7.5 (5.5 kW)	7.5 (5.5 kW)	
刃 物 台	刃物台の形式		—	8角ドラムタレット	8角ドラムタレット
	工具取付本数/タレットの クランプ力	上	本/kg	8/4,300	8/4,300
	刃物台の割出し時間	上	秒	0.4/1ステップ(正逆回転) 0.7/フルステップ (近回り4ステップ)	0.4/1ステップ(正逆回転) 0.7/フルステップ (近回り4ステップ)
	工具シャンク寸法	外径用	mm	右勝手・25×25×150	右勝手・25×25×150
		内径用	mm	最大 φ40	最大 φ40
	ハイインデックスカップリングの直径		mm	φ210	φ210
刃物台の乗せ換え		—	可能	可能	
X 軸	移動量	mm	130	130	
	早送り速度	m/min	30	30	
Z 軸	移動量	mm	290	290	
	早送り速度	m/min	30	30	
ベ ッ ド	ベッドの形状	—	フラット	フラット	
	ベッドの幅	mm	308	308	
精 度	位置決め精度	X軸方向	mm	0.004(測定距離 50 mm)	0.004(測定距離 50 mm)
		Z軸方向	mm	0.004(測定距離 100 mm)	0.004(測定距離 100 mm)
	繰り返し位置決め精度	X軸方向	mm	±0.002	±0.002
		Z軸方向	mm	±0.003	±0.003
機械の高さ (機械底面より)		mm	1800	1800	
所要床面積	標準機(W×L)	mm	1390×1740(GLなし), 1390×1715(GL付)	1427×1740(GLなし), 1427×1715(GL付)	
	標準機+チップコンベア	mm	2242×1740(GLなし), 2242×1715(GL付)	2279×1740(GLなし), 2279×1715(GL付)	
機械総重量 (標準品を含む全重量)		kg	2800	2800	
動力源 (所要電力)		kVA	22.8 kVA(GLなし) 25.2 kVA(GL付)	21.2 kVA(GLなし) 23.6 kVA(GL付)	