

■機械本体仕様

項 目		V360	V500
移動量	X軸移動量 (テーブル左右)	510	800
	Y軸移動量 (テーブル前後)	360	500
	Z軸移動量 (ヘッドストック上下)	460	500
	テーブル上面から主軸端面までの距離	100~560	170~670
	コラム前面から主軸中心線までの距離	445	605
テーブル	テーブル作業面の大きさ	630×360	1,000×500
	テーブルの最大積載質量	250	500
	テーブル上面の形状	14mmT溝×3本・100mm	18mmT溝×5本・80mm
主軸	主軸回転速度	60~2,000	30~1,800
	主軸ターパ穴	ISO/N.T. No.40	ISO/N.T. No.50
	主軸用電動機	AC7.5 (最大定格)	AC11/7.5 (30分/連続)
送り速度	早送り速度	10,000	
	切削送り速度	1~4,000	
自動工具交換装置	ツールシャンク形式	MAS-BT40	MAS-BT50
	ブルスタッド形式	MAS-P40T-1 (45°)	MAS-P50T-2 (30°)
	工具収納本数	12	
	工具最大径	φ120	
	工具最大質量	7	10
	工具交換時間	12	15
所要動力源	電源	22	28
	空気圧源	0.5~0.7 < 5 ~ 7 kgf/cm ² 、200N ℓ /min以上	
クーラントタンク容量		80	
機械質量 (制御装置を含む)		3,800	6,300

■機械付属品

(1)標準付属品

- ・主軸工具自動クランプ装置
- ・主軸ターパ穴クリーニング用エアブロー装置
- ・X/Y/Z軸案内面保護カバー
- ・クーラントガード
- ・フラッドクーラント装置 (ノズル 1 本)
- ・機内チップコンベア
- ・主軸ロード表示 (CRT)
- ・自己診断機能 (CRT)
- ・レベリングブロックおよびジャッキボルト一式
- ・操作ガイド (CRT)

(2)特別装備品

- ・ワーク洗浄ガン
- ・加工完了灯 (黄色)
- ・機外チップコンベア (含むチップボックス)

■加工例

加工内容	機 種	被削材	主軸回転速度min ⁻¹	送 りmm/min	切削幅mm	切込みmm
φ80フライス	V360	S45C	700	560	56	5
φ125フライス	V500	S45C	450	635	100	4
φ32エンドミル (超鋼スローアウェイ)	V360	S45C	1,800	720	32	6
	V500	S45C	1,800	720	32	9
φ27ドリル (ハイス)	V360	S45C	220	44	—	—
φ32ドリル (ハイス)	V500	S45C	200	40	—	—
M24P3タップ (ハイス)	V360	S45C	100	300	—	—
M30P3.5タップ (ハイス)	V500	S45C	84	294	—	—

■ツールシャンクおよびブルスタッドの形状

