

2 仕 様

標準プレーンテーブルの場合

2. 1 主要寸法および数値

(1) 機械容量

テーブルの直径	1, 2 5 0 mm
最大振り	1, 6 0 0 mm
テーブル上面よりラム下面までの最大高さ	1, 3 0 0 mm
最大切削高さ	1, 1 0 0 mm
最大切削径	1, 6 0 0 mm
刃物第の左右移動量 (X 軸)	- 6 3 0 ~ 9 2 0 mm
ラムの上下移動量 (Z 軸)	8 0 0 mm
ラムの断面	2 2 0 × 2 2 0 mm
横けた上下移動量	5 0 0 mm

(2) 機械能力

ラムの最大切削力	2 9, 4 0 0 { 3, 0 0 0 } N { kgf }
テーブル上許容荷重	8, 0 0 0 kg

(3) 回転と送り

テーブルの最大回転力	1 3, 2 0 0 { 1, 3 5 0 } N · m { kgf · m }
テーブルの回転速度	2 ~ 3 6 0 min ⁻¹
刃物台の早送り速度 (X 軸)	1 2, 0 0 0 mm/min
(Z 軸)	8, 0 0 0 mm/min
刃物台の切削送り速度	1 ~ 2, 0 0 0 mm/min
横けた移動速度	3 0 0 mm/min

(4) 機械の高さ	4, 6 3 5 mm
-----------	-------------

(5) 所要床面積	3, 7 7 0 × 4, 9 8 0 mm
-----------	------------------------

(6) 機械の質量	1 7, 0 0 0 kg
-----------	---------------

2. 4 特別付属品

(1) クーラント装置 (水溶性クーラントに限ります。)

ポンプ用電動機	A C 2. 2 k W 2 P	1 台
クーラントポンプ	水溶性の場合	3 0 L / min
クーラントタンク		5 0 0 L
スプラッシュガード		

(2) 自動工具交換装置 (A T C)

塔載可能工具本数		1 2 本
工具シャンク形状	7 / 2 4 テーパー No. 5 5 T	
プルスタッド (新 J I S 対応)	J I S 5 5 P	
最大工具寸法	3 5 0 W × 1 5 0 T × 4 0 0 L	
最大工具質量		5 0 k g
工具選択	ソフトツールポットアドレス方式	
工具交換装置 (ツール to ツール, ヨコケタ最下位)		3 0 sec
ツール総質量		3 6 0 k g
A T C 質量 (工具不含)		7 5 0 k g

(3) クーラントウォッシャー

テーブル周りの切屑を集めます。

(4) チップコンベア

チップスクレーパで集めた切屑を機外に排出します。

電動機	A C 0. 2 k w	4 P	1 台
-----	--------------	-----	-----

(5) オペレータコールランプ

(6) 照明装置

(7) A T C 用ジブクレーン

T U D ツールホルダ用ジブクレーンです。最大吊上げ質量 5 0 k g

(8) クーラント油分回収装置 (オイルスキマー)

D S - 4 0 (大塚製)

(9) 漏電遮断装置

(10) コラム保守用テスリ, ハシゴ

(11) 客先指定外部塗装色

(12) 消防法適用油圧ユニット

(13) 各種ツールホルダ

(14) チップバケット

容量	0. 1 8 m ³
許容積載荷重	3 0 0 k g

(15) “M P 設計マニュアル” による付加項目

仕様書 S D 3 1 9 8 - 1 によります。