

2. VCN-410A-HS/410B-HS/510C-HS

項目			単位	VCN-410A-HS	VCN-410B-HS	VCN-510C-HS
能力・容量	作業テーブルの寸法	左右	mm	900	1100	1300
		奥行	mm	410		550
	テーブル:左右移動量	X 軸	mm	560	762	1050
	サドル:前後移動量	Y 軸	mm	410		510
	主軸頭:上下移動量	Z 軸	mm	510		
	主軸端面からテーブル上面まで	最小	mm	150		
		最大	mm	660		
	主軸中心からコラム前面まで		mm	504		576
	テーブル最大積載質量 (等分布)		kg	500	700	1200
主軸	主軸テーパ穴		—	7/24 テーパ No. 40		
	標準	主軸速度	min ⁻¹ (rpm)	35~15000 (電気式 2 段)		
		主電動機 (AC インバータモータ)	15 分定格 kW (HP)	30 (40)		
			連続定格 kW (HP)	22 (30)		
送り速度	早送り速度		mm/min	50000		
	切削送り速度		mm/min	1~50000		
テーブル	作業テーブルの寸法	左右	mm	900	1100	1300
		奥行	mm	410		550
	T 溝	呼び寸法 (ISO R299)		18		
		本数		3		5
		間隔		125		100
	テーブル最大積載質量		kg	500	700	1200
	機械底面よりテーブル上面まで		mm	780		850
ATC ツール マガジン	工具収納本数	標準	本	30		
	工具選択方式		—	マガジンポケットナンバのランダム選択、 自動近回り方式		
	ツールシャンク		—	MAS BT-40		
	工具最大径	隣接工具有	mm	φ80		
		隣接工具無	mm	φ125		
	最大工具質量 (ツールシャンク・ブルスタッドを含む)		kg	8		
	マガジン全体の最大収納質量	標準	kg	120		
	最大工具長さ (ゲージラインより)		mm	350		
	工具交換時間 (チップ・ツー・チップ)		sec	4.7 (12000 min ⁻¹ (rpm))		
			sec	5.2 (15000 min ⁻¹ (rpm))		
精度	両方向位置決め正確さ	X, Y, Z 軸	mm	0.012		
	両方向位置決め繰返し性	X, Y, Z 軸	mm	0.008		
タンク容量	主軸潤滑油タンク容量		L	1.8		
	送り系潤滑グリースタンク容量		cm ³	260		
	主軸冷却油タンク容量		L	72		
	油圧ユニットタンク容量		cm ³	460		
	クーラントタンク容量 (標準仕様)		L	200		250

項目			単位	VCN-410A-HS	VCN-410B-HS	VCN-510C-HS
機械の 大きさ	機械寸法（標準仕様）	高さ （フロアより）	mm	2676		2801
		幅	mm	2026	2480	2880
		奥行	mm	2808		3043
	機械質量（標準仕様）		kg	5370	5610	7450
電源	電圧（3 相）	仕向地別	V	AC 200/220/230/240 ± 10% AC 380/400/415/440/460/480 ± 10%		
			周波数	Hz	50/60 ± 1	
	電源容量（標準仕様）	15 分定格	kVA	61.2	63.9	63.9
		連続定格	kVA	49.5	52.1	52.1
エア源	圧力		MPa (kgf/cm ²)	0.5 (5) 以上 0.9 (9) 以下		
	容量（標準仕様）		L/min (ANR)	300		
運転時の騒音レベル(オペレータ位置にて) 79.4 dB(A)						
運転条件(加工条件)						
工具 :			フライスカッタ (φ80)			
被削材 :			S45C			
切削水 :			なし			
主軸負荷 :			50%			
			主軸回転速度 :			
			1500 min ⁻¹ (rpm)			
			送り速度 :			
			2510 mm/min			
			切削幅 :			
			60 mm			
			切削深さ :			
			1.0 mm			

露点温度: -17°C 以下(大気圧)

注意 1: 本説明書で示されている数値と機械に取り付けてある銘板の数値が異なるときは、銘板の数値を使用してください。

注意 2: エア源は、水分、オイルミストの少ない清潔なものを使用してください。

また、コンプレッサから直接、短い配管で本機にエアを取り入れることは避けてください。

高温なエアが本機内で冷却されることにより、水分やオイル分が凝結し、バルブや配管を詰まらせたり、錆の発生原因となるばかりか、主軸ベアリングの焼付きの原因にもつながります。多量の水分を含むエアや高温のエアの場合には、エアドライなどの補助機器を使用してください。



警告

- 仕様を超える工具やインサートを絶対に使用してはいけません。さもないと重大事故につながる恐れがあります。

オペレータドアの窓は、主軸が最高速度で回転中に最大径の工具の外周に取り付けられたインサートが遠心力または何らかの外力により外れて放出されたときのエネルギーに対して安全が確保できる強度になっています。