

1. Xion-Ⅱ-4AX基本仕様

項 目		内 容
ストローク	X 軸 (mm)	340
	Y 軸 (mm)	205 (テーブル移動)
	Z 軸 (mm)	200
	A軸 (deg)	無限長
テーブル RT159 (津田駒)	A軸面板(治具プレート)の大きさ(mm)	φ 190
	最大積載質量 (kg)	25
	機械原点時のA軸テーブル中心～ 主軸端面までのZ軸距離 (mm)	185(※注1)
	機械原点時のA軸治具プレート～ 主軸中心までのX軸距離 (mm)	318(※注 1)
	機械原点時のA軸中心～ 主軸中心までのY軸距離 (mm)	55
主軸	先端形状	φ 3ストレート コレットチャック
	主軸	80,000min ⁻¹ (ナカニシ製 NR-3080)
送り	早送り速度(X, Y, Z 軸) (m/min)	18
	切削送り速度(X, Y, Z 軸) (m/min)	18
	最小設定単位(X, Y, Z 軸) (mm)	0.0001
	早送り速度(A軸) (min ⁻¹)	33
	切削送り速度(A軸) (min ⁻¹)	33
	最小設定単位(A軸) (deg)	0.0001
精度 (※注2)	位置決め(XYZ軸) (mm)	0.002
	繰返し(XYZ軸) (mm)	±0.001
	位置決め(A軸) (")	±7.5"
	繰返し(A軸) (")	±7.5"

注1: ハイコラム80mm仕様の寸法です。

注2: 温度管理された室内での値です。

項 目			内 容
ATC	※ナカニシ製80000min ⁻¹ スピンドル取付のため、 ATC装置は付きません		
機 械	寸 法	幅 (mm)	1,000
		奥行 (mm)	1,800
		高さ (mm)	2060 (ハイコラム 80mm)
	質 量 (kg)		2,700
所要動力源	電 源		3相、AC200V±10%、50/60Hz
	電源容量 (kVA)		Max.10
	空気圧力 (MPa)		0.4～0.6
	空気消費量 (NL/min)		Max. 350



2. 機械本体仕様 その他の機械仕様については、カタログを参照ください。

2-1. 工具本数

1 本 (80,000min⁻¹ ナカニシ製スピンドル取付)

2-2. テーブル

CNC円テーブルRT159(津田駒)…ロータリースケール:FRY902L3DB
(双葉電子工業)付き MAX33min⁻¹

2-3. 主軸関係

仕 様	NR-3080 MAX.80,000min ⁻¹ (ナカニシ製) ※エアラインキットはパネルエッジに保護ラバーを取付けます。
-----	--

2-4. 位置制御補正

スケールフィードバックによる、フルクローズド制御。(スケール分解能 0.1 μm)…XYZ軸
スケールフィードバックによる、フルクローズド制御。(エンコーダ分解能 0.4")…A軸

2-5. 操作盤

和 文 ※NC起動ボタン右側、フィードホールドボタン左側に取付けます。
表示プレートはアルミ製板を貼り付けます。

2-6. スプラッシュガード

フルサイズ (加工室は天井カバー付)

2-7. 温調機

主軸及び送り軸モータ部冷却用の温調機です。別置式。

メーカー名/モデル	ダイキン工業 株式会社 製 AKZ148 (インバータ制御、冷媒方式)
冷却油	油性潤滑油 VG2相当品。 *交換用冷却油はお客様にてご準備願います。

2-8. ボールねじおよび送りリニアガイド部の潤滑

ボールねじ	オイル&エア潤滑
リニアガイド	オイル潤滑

2-9. 塗装色

クーラントポンプは指定色の対象としません。塗料はアクリルウレタン塗料を使用します。

□ 標準色	スギノホワイト 本体, スプラッシュガード, コントローラ, 操作盤 ダークグレー(N3.0) 架台, クーラント メタリックブルー 前面ドア
■ご指定色 (オプション)	機外……タムロンブルー 機内……タムロンベージュ

多色塗り等指示ある場合は、ご指示ください。

機械重量, 電気容量, タンク容量等の各種表示は、別途指示願います。

追加見積りいたします。



3. CNC装置の仕様

項目		内容
制御装置		Yaskawa Siemens YS840DI
入力指令	制御軸数	4軸 X、Y、Z、A
	同時制御軸数	位置決め:4軸、 直線補間3~4軸(指令方法による) 円弧補間:2軸
	最小設定単位	0.0001mm(XYZ軸) 0.0001deg(A軸)
	最小移動単位	0.0001mm(XYZ軸) 0.0001deg(A軸)
	最大指令値	±99999.9999mm(XYZ軸) ±99999.9999deg(A軸)
	アブソリュート/インクリメンタル指令	G90/G91
	小数点入力	小数点を使って数値を入力します。
補間	位置決め	G00
	直線補間	G01
	円弧補間	G02/G03(多象限指令可能)
送り	切削送り速度	F5桁mm/min直接指令
	ハンドル送り	手動パルス発生器 0.001/0.01/0.1mm(1目盛り当たり)
	自動加減速	移動の際、自動的に加速減速を行います。
	早送りオーバラド	0, 25, 50, 100%
	切削送りオーバラド	0~150%(10%毎)
プログラム 記憶・編集	プログラム記憶容量	メインメモリ0.5MB,内蔵HDDユーザエリア1GB (テープ長28万km相当)
	プログラム編集	削除、挿入、変更
	プログラムサーチ	プログラムはリストからサーチできます。
	シーケンス番号サーチ	プログラム内のシーケンス番号をサーチします。
	アドレスサーチ	プログラム内のアドレスをサーチします。
	登録プログラム個数	ディレクトリ310個、登録個数はサイズによります。
	バックグラウンド編集	加工中に別のプログラムを編集できます。

