

1.3.2 機械仕様(標準)

仕様項目		数値
A-0 移動量		
A-1 X軸移動量(主軸頭左右)	(mm)	120
A-2 Y軸移動量(テーブル前後)	(mm)	120
A-3 Z軸移動量(主軸頭上下)	(mm)	130
A-4 テーブル上面から主軸端面までの距離	(mm)	100~230
A-5 コラム前面から主軸中心線までの距離	(mm)	158
B-0 テーブル		
B-1 テーブルの大きさ	(mm)	220×150
B-2 テーブル上許容質量(等分布)	(kg)	50
B-3 タップ穴の大きさ	(mm)	M8
B-4 タップ穴の数		15
B-5 タップの間隔	(mm)	50×50
C-0 主軸		
C-1 主軸回転速度	(min ⁻¹)	5000~30000
C-2 主軸変速レンジ数		S5桁ダイレクト指令
C-3 主軸テーパ穴		7/24テパ No.20
C-4 主軸用モータ出力	(kW)	AC 2.0
C-5 主軸潤滑方式		オイルミスト
D-0 送り		
D-1 制御軸数	(軸)	3(X,Y,Z)
D-2 同時制御軸数	(軸)	3
D-3 最小設定単位	(mm)	0.0001
D-4 最小移動単位	(mm)	0.0001
D-5 早送り速度	(mm/min)	10000
D-6 切削送り速度	(mm/min)	1~10000
D-7 ジョグ送り速度	(mm/min)	5~2000 16(段)
D-8 送り用モータ出力(X, Y, Z軸)	(kW)	X,Y: AC 0.5、Z: 1.0
D-9 機械原点位置	X軸	ーストローク端
	Y, Z軸	+ストローク端
E-0 自動工具交換装置		
E-1 ツールシャンク形式		JBS4002 一体形ツルシャンク No.20TR-1 形(キ溝無特殊形)
E-2 プルスタッド形式		
E-3 工具収納本数	(本)	16
E-4 工具最大径	(mm)	φ10
E-5 工具最大長さ	(mm)	65
E-6 工具最大質量(シャンク共)	(kg)	1
E-7 工具交換方式		ドラム
E-8 工具選択方式		固定番地
E-9 工具交換時間 (Tool to Tool)	(秒)	6

仕様項目	数値
F-0 切削液供給装置	
F-1 吐出ノズル数	ロックラインノズル 1 本
F-2 切削液タンク容量 (L)	20
F-3 切削液用ポンプモータ出力 (kW)	0.1
G-0 主軸温度自動調整装置	
G-1 冷却性能 (kW)	1.27/1.5(50/60Hz)
G-2 凝縮機	フィン&チューブ式
G-3 圧縮機 (kW)	0.3
G-4 吐出量 (L/min)	10.8/13(50/60Hz)
G-5 タンク容量 (L)	22.6
G-6 冷媒	R22
H-0 所要動力源 (ご支給頂きます)	
H-1 電源仕様	AC200/220V±10% 50/60Hz
H-2 電源容量 (kVA)	約 15 (φ 3)
H-3 空気圧源圧力 (MPa){kg/cm ² }	0.5 {5} 以上
H-4 空気圧源容量 (NL/min)	520
I-0 機械の大きさ	
I-1 機械の高さ (mm)	1800
I-2 所要床面の大きさ (mm)	865×1195
I-3 機械質量 (kg)	約 1000
J-0 その他	
J-1 本機塗装色	標準色

注 1) 主軸回転速度 (N) - 主軸出力 (P) - 主軸トルク (T) 線図を
図 1. 5 に示します。

注 2) 特別仕様は 1. 6 項 特別仕様及び特別付属品を参照願います。