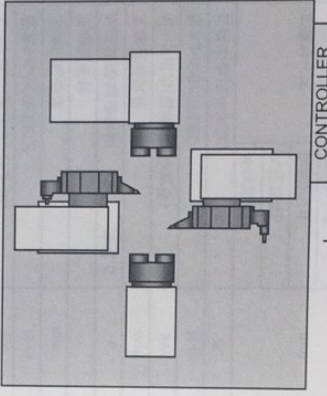


本機の主な仕様

項目		単位	仕様
能力容量	チャックサイズ	in	HOR-100MSY 6/16 [第1主軸/第2主軸] HOR-150MSY
	最大振り	mm	φ320 [上刃物台] φ270 [下刃物台]
	標準加工径	mm	φ242
	最大加工径	mm	φ300 [上刃物台] φ170 [下刃物台]
	棒材作業能力	mm	φ51
	面主軸チャック爪間の距離	mm	φ65
第1主軸	最大支持質量(チャック質量を含む)	kg	620
	主軸回転速度	min ⁻¹	150 [第1主軸/第2主軸] 200 [第1主軸] 150 [第2主軸]
	主軸端形状		35~6000 JIS A2-5° 35~5000
	加速時間/減速時間	s	JIS A2-5° 3,994.94 2,73.9
	主軸貫通穴径	mm	φ61
	モータ出力(連続/30分定格)	kW	φ76 117.5 15/11
第2主軸	最大トルク(15%ED)	N·m	162.5 233
	主軸回転速度	min ⁻¹	35~6000 JIS A2-5° 3,84.7
	主軸端形状		φ61 117.5 162.5
	加速時間/減速時間	s	12 (全ポジションに回転工具取付可能)
	主軸貫通穴径	mm	□20
	モータ出力(連続/30分定格)	kW	φ32 Max. φ16
上刃物台 下刃物台	最大トルク(25%ED)	N·m	M16 × 2.0 Max. φ16
	工具本数(ミル本数)	本	0.20.6 35~6000 0.40/0.49 0.31/0.40 5.5 35
	外径旋削		
	内径旋削		
	回転ドリル	mm	
	回転タップ		
ミル軸回転数	回転エントミル		
	割出時間	s	
	one/full	min ⁻¹	
	加速時間/減速時間	s	
	上刃物台		
	下刃物台		
送り軸	ミル軸モータ出力(10分定格)	kW	
	ミル軸最大トルク(3分定格)	N·m	
	X1/Z1		
	Y1		
	X2/Z2	mm/min	
	Y2		
移動量	W		
	C1/C2	min ⁻¹	
	X1		
	Z1		
	Y1		
	X2		
送り軸	Z2		
	Y2		
	W		
	X1		
	Z1		
	Y1		
移動量	X2		
	Z2		
	Y2		
	W		
	X1		
	Z1		
送り軸	Y1		
	X2		
	Z2		
	Y2		
	W		
	X1		
移動量	Z1		
	Y1		
	X2		
	Z2		
	Y2		
	W		

項目		単位	仕様
その他	クーラントタンク容量	注 意 7	
	空気圧源	L	HQR-100MSY
		MPa	205
		L/min (ANR)	0.5
総合	電源容量		500 (オプション含まず)
	連続/30 分定格	KVA	35.7/45.7
	心高		40.7/51.4
	全長		1195
	全幅		2862
	高さ	注 意 7	2486
	全高		2413
	フロアスペース	注 意 7	7.12
	機械質量	注 意 7	9100
	騒音値(Lwa)		71.3
	不確定値(K)	4	
	測定条件		1. 主軸回転数 3000 min ⁻¹ (チャックによるワーク保持、第 1 主軸、第 2 主軸) 2. 送り軸駆動(X1 軸、Z1 軸、X2 軸、Z2 軸、送り速度 100%) 3. タレットインデックス作動(上刃物台、下刃物台) 4. チップコンベア ON
	測定方法		EN-12415/12417/12478, ISO230-5
騒音	測定位置		
	注 意		注 意: この機械の空気伝導騒音の主要源は下記を含む。 ・主軸ドライブ ・タレットインデックス ・チップコンベア 注 意: 提示した騒音値は参考値であり、必ずしも安全作業レベルの値ではありません。作業者が実際にさらされる騒音環境は、機械自身の他に、作業部屋や他の騒音も含まれ、機械の数・他の隣接する次工程・作業者がさらされている時間にも影響されます。また、許容される作業室への騒音環境も国により異なります。つまり、提示した騒音値と実際の騒音値には相関性がありますが、更なる予防措置が必要かどうかを判断決定するために、この提示した騒音値のみ信頼して使うことはできません。 以下に原文を示します。(EN-12415/12417/12478 の序文より) The figures quoted are emission levels and are not necessarily safe working levels. Whilst there is a correlation between the emission and exposure levels, this cannot be used reliably to determine whether or not further precautions are required. Factors that influence the actual level of exposure of the work-force include the characteristics of the work room, the other sources of noise, etc. i.e. the number of machines and other adjacent processes, and the length of time for which an operator is exposed to the noise. Also the permissible exposure level can vary from country to country. This information, however, will enable the user of the machine to make a better evaluation of the hazard and risk.