

項 目	単 位	仕 様			
		ギヤヘッド			MSヘッド
		4.5 R	6 R	8 R	12 R
容量					
X 軸方向移動量(テーブル左右)	mm	2,060			
Y 軸方向移動量(サドル前後)	mm	940			
Z 軸方向移動量(主軸頭上下)	mm	820			
テーブル上面から主軸端までの距離	mm	200~1,020			
コラム前面から主軸中心までの距離	mm	1100			
テーブル					
作業面の大きさ (X 軸方向×Y 軸方向)	mm	2,300×940			
工作物許容質量	kg	3,000			
作業面の形状 (T 溝呼び寸法×間隔×本数)	mm	22×125×7			
床面からテーブル作業面までの高さ	mm	1,100			
主軸					
回転速度	min ⁻¹	25~ 4,500	25~ 6,000	25~ 8,000	35~ 12,000
回転速度域変換数		3 段			2 段 (巻線切換式)
主軸端(呼び番号)		7/24 テーパ No.50			
軸受内径	mm	φ 120			φ 100
送り速度					
早送り速度	m/min	X/Y : 20 Z : 16			
切削送り速度	mm/min	X/Y/Z : 1~10,000 (1~16,000 ⁽¹⁾)			
ジョグ送り速度	mm/min	2,000			
自動工具交換装置					
ツールシャンク(呼び番号)		JIS B 6339 BT50			
プルスタッド(呼び番号)		OKK 専用 90°			
工具収納本数	本	40			
工具最大径(隣接工具あり)	mm	φ 110			
工具最大径(隣接工具なし)	mm	φ 200			
工具最大長さ(ゲージラインより)	mm	400			
工具最大質量	kg	最大 20/平均 10/合計 400			
工具最大モーメント	N・m	25.7			
工具選択方式		メモリランダム方式(ポット番号タイプ)			
工具交換時間 ツール・ツー・ツール	sec	2.9 (重量ツール変速可能)			
工具交換時間 カット・ツー・カット	sec	9.9			

(1) : 通常時および HQ 及びハイパーHQ 制御時。

項 目		単 位	仕 様			
			ギヤヘッド			MSヘッド
			4.5 R	6 R	8 R	1 2 R
電動機						
主軸用(30 分／連続)		kW	AC18.5/15 (OP : 22/18.5, 26/22)			AC30/25
送り軸用	三菱	kW	X,Z : 4.5 Y : 3.5×2 基			
	FANUC	kW	X,Z : 7.0 Y : 4.0×2 基			
切削油剤ポンプ用		kW	0.4			
摺動面潤滑ポンプ用		kW	0.017			
主軸・送り軸冷却ポンプ用(オイルクーラ)		kW	0.75			
主軸潤滑油ポンプ用(オイルエア)		kW	0.018			
主軸ツールクランプ用		kW	0.75			
ATC 用		kW	1.1			
MG 旋回用		kW	1.1			
コイルコンベア用		kW	0.2×3			
所要動力源						
電源電力	三菱	kVA	40 (OP : 45, 50)			54
	FANUC	kVA	44 (OP : 49, 55)			59
電源電圧・電源周波数		V・Hz	AC200V±10% 50/60Hz±1Hz AC220V±10% 60Hz±1Hz			
空気圧源圧力 ⁽³⁾		MPa	0.4～0.6			
空気圧源流量(大気圧) ⁽²⁾⁽³⁾		L/min(ANR)	800 以上			
タンク容量						
切削油剤用		L	500			
主軸・送り軸冷却用(オイルクーラ)		L	70	60+50	70	
主軸潤滑用(オイルエア)		L	2.0			
摺動面潤滑用		L	6.0			
機械高さ(床面より)	三菱	mm	3,810			
	FANUC	mm	3,920			
所要床面の大きさ(標準仕様時)						
運転状態 (左右×奥行)		mm	5,600×5,530			
保守エリア含む (左右×奥行)		mm	6,600×6,350			
機械質量		kg	23,000			
作動環境温度		℃	5～40			
作動環境湿度		%	10～90 (結露しないこと)			

(2): 標準仕様機の流量。エアブロー等のオプション付加時は使用頻度にあわせて適正量のエア源の接続が必要。

(3): 供給エアの清浄度は ISO 8573-1/ JIS B8392-1 における等級 3.5.4 相当以上。