

## 3.3 機械仕様

## 3.3.1 機械仕様

No.	仕様項目	A220L			注記
		I 型	II 型	VII 型	
1	最大加工径 (D) (最小加工径)	D=φ20mm [0.79"] (φ3~)			最小加工径はチャックまたはガイドブッシュの仕様です。
2	最大加工長 (L)	L=165mm/1 チャック			標準セパレータで回収できる製品回収長は 100mm です。それより長い製品を加工する場合はオプションの長物装置を使用してください。最大 600mm の製品の加工、回収ができます。
3	最大製品取出長	100mm [3.94"]			コレットチャック内への最大チャック量は 90mm です。
4	正面最大穴あけ径	φ10mm [0.39"]			切削条件、素材材質によっては左記以上の加工も可能です。
5	正面最大ネジ立径 (タップ・ダイス)	M8 (タップ) M6 (ダイス)			最大ネジ立て径の仕様は切削タップの仕様です。
6	主軸貫通穴径	φ31mm [1.22"]			主軸内装管の貫通径は φ24、チャックスリーブの貫通穴径は φ21mm です。材料供給装置のフィンガーの最大径はチャックスリーブの貫通穴径未満にしてください。
7	主軸回転数	Max 8,000min <sup>-1</sup>			
8	主軸回転変換数	無段 S4 ケタ			
9	主軸割り出し	15°, (1°)			1° 割り出しはオプション
10	主軸 C 軸	-	0.001°		オプション
11	背面主軸最大チャック径	-	-	φ20mm [0.79"]	
12	背面主軸最大ワーク出量	-	-	50mm [1.97"]	背面主軸キャップナット端面からのワークの最大出量です。
13	背面加工最大穴あけ径	-	-	φ8mm [0.31"]	切削条件、素材材質によっては左記以上の加工も可能です。
14	背面加工最大ネジ立径	-	-	M6	最大ネジ立て径の仕様は切削タップの仕様です。
15	背面主軸回転数	-	-	Max 8,000min <sup>-1</sup>	
16	背面主軸回転変換数	-	-	無段 S4 ケタ	
17	背面主軸割り出し	-	-	1°	オプション。
18	背面 C 軸	-	-	0.001°	オプション。

No.	仕様項目	A220L				注記
		I 型	II 型	VII 型		
19	くし刃工具主軸 最大穴あけ径 最大ネジ立径 主軸回転数 主軸回転変換数	-	ø7mm [0.28"] M6  Max 8,000min <sup>-1</sup> (定格 6,000min <sup>-1</sup> ) 無段 S4 ケタ			切削条件、素材材質によっては左記以上の加工も可能です。最大ネジ立て径の仕様は切削タップの仕様です。 ( ) 内は定格回転数です。定格回転数を超えて加工し続けると、モータが過負荷になる場合があります。その場合は回転数を下げてください。回転を下げずに加工を続けると、モータ、ギヤなどを損傷することがあります。
	背面工具主軸 最大穴あけ径 最大ネジ立径 主軸回転数 主軸回転変換数	-	ø7mm [0.28"] M6 Max 6,000min <sup>-1</sup> (定格 4,500min <sup>-1</sup> ) 無段 S4 ケタ			切削条件、素材材質によっては左記以上の加工も可能です。最大ネジ立て径の仕様は切削タップの仕様です。 ( ) 内は定格回転数です。定格回転数を超えて加工し続けると、モータが過負荷になる場合があります。その場合は回転数を下げてください。回転を下げずに加工を続けると、モータ、ギヤなどを損傷することがあります。
20	チャック・ブッシュ型式 主軸コレットチャック ガイドブッシュ レゴタイプチャック 背面主軸コレットチャック	FC034-M [TF25, 40.005, 76-84] WFG206-M [0201, 61.002, 22.001] ER16/AR16				背面主軸にはシール付きの K タイプを使用してください。
		-	-	FC034-M-K [TF25, 40.005, 76-84]		
21	ツール取付数	13 本	13 本	(国内) 21 本	(EC) 21 本	□16 は 20 本となります。  □16 は 5 本となります。 外周ミーリングスピンドル BSC210 が付属しています。  両面スリーブ使用時の本数です。
	くし刃旋削用ツール	9 本	6 本	6 本	5 本	
	くし刃回転工具ツール	-	3 本	3 本	4 本	
	正面穴あけ用ツール	4 本	4 本	4 本	4 本	
	背面穴あけ用ツール	-	-	8 本	8 本	
22	ツールサイズ バイト (くし刃) スリーブ	12×12×120mm, 13×13×120mm, 16×16×120mm ø25.4mm [1"]				□16 は 1 本のみ取付可能です。
23	くし刃回転工具ホルダーへの取付工具最大径 ドリル・エンドミル	-	ø10mm [0.39"]			ER16, AR16
24	早送り速度 X1 軸	18m/min				
	Y1 軸	32m/min				
	Z1 軸	32m/min				
	X2 軸	-	-	32m/min		
	Z2 軸	-	-	32m/min		

No.	仕様項目	A220L			注記	
		I 型	II 型	VII 型		
25	最小設定単位				( ) 内サブミクロンはオプション。	
	X1 軸 (直径)	0.001mm [0.0001"] (0.0001mm) [0.0001"]				
	Y1 軸 (直径)	0.001mm [0.0001"] (0.0001mm) [0.0001"]				
	Z1 軸	0.001mm [0.0001"] (0.0001mm) [0.0001"]				
	X2 軸 (直径)	—	—	0.001mm [0.0001"] (0.0001mm) [0.0001"]		
	Z2 軸	—	—	0.001mm [0.0001"] (0.0001mm) [0.0001"]		
26	軸ストローク					
	X1 軸	112mm [4.41"]				
	Y1 軸	326mm [12.83"]				
	Z1 軸	170mm [6.69"]				
	X2 軸	—	—	248.5mm [9.78"]		
	Z2 軸	—	—	205mm [8.07"]		
27	棒材長さ	2,500mm [98.43"], 3,000mm [118.11"]				
28	センター高さ	1,050mm [41.34"]				
29	電動機 主軸ドライブ用	2.2/3.7KW (α b80M/15000i) (連続/15 分定格)			制御モータは下記の通りです。 ビルトインモータ	
	背面主軸ドライブ用	—	—	1.1/1.5KW (α b80M/15000i) (連続/15 分定格)	ビルトインモータ	
	くし刃工具主軸用	—	0.75KW (β iS4/4000)		AC サーボモータ	
	背面工具主軸用	—	0.75KW (β iS4/4000)		AC サーボモータ	
30	電動機					
	X1 軸	0.75KW (β iS4/4000)				サーボモータ
	Y1 軸	0.75KW (β iS4/4000)				サーボモータ
	Z1 軸	0.75KW (β iS4/4000)				サーボモータ
	X2 軸	—	—	0.75KW (β iS4/4000)		サーボモータ
	Z2 軸	—	—	0.75KW (β iS4/4000)		サーボモータ
	切削油用	0.25KW				
	潤滑油用	0.003KW				
31	入力電源容量	6KVA				
32	切削油タンク容量	150 リットル				
33	サイズ	奥行: 1,185mm [46.65"] 幅: 2,100mm [82.68"] 高さ: 1,820mm [71.65"]				
34	空圧装置 圧力 消費量	0.5MPa 95Nℓ/min			清浄なエアを供給してください。 瞬間的には 150Nℓ/min です。	
35	騒音レベル	76.2dB (A)			作業場所における等価連続 A 特性音圧レベル	
36	質量	2,400kg		2,550kg		