

1 機械本体の標準データ

1-1 機械の標準仕様

項目			単位	仕様
能力容量	最大ワーク寸法	径	mm	φ500
		高さ	mm	350
	X 軸移動量(サドル左右)		mm	350
	Y 軸移動量(コラム前後)		mm	550
	Z 軸移動量(ヘッド上下)		mm	510
	A 軸移動量(テーブルチルト)／0.0001 度割り出し		—	-120°～+30°
	C 軸移動量(テーブル回転)／0.0001 度割り出し		—	±360°
	主軸端面からテーブル上面までの距離 テーブル水平		mm	50～560
	主軸端面からテーブル中心までの距離 テーブル垂直		mm	40～550
	テーブル積載荷重(等分布)		kg	200
主軸	主軸テーパ穴		—	7/24 テーパ No. 40
	標準仕様 12000 min ⁻¹	主軸回転速度	min ⁻¹	35～12000
		主軸変速レンジ	—	1 段
		主軸軸受内径	mm	70
		主電動機 (ACインバータモータ)	kW	40%ED 定格: 11 連続定格: 7.5
	オプション仕様 18000 min ⁻¹	主軸回転速度	min ⁻¹	35～18000
		主軸変速レンジ	—	1 段
		主軸軸受内径	mm	70
		主電動機 (ACインバータモータ)	kW	40%ED 定格: 15 連続定格: 11
送り速度	早送り速度	X/Y/Z	m/min	30
		A/C	°/min	10800
	切削送り速度	X/Y/Z	m/min	30
		C	°/min	10800
	同時制御軸		—	同時 4 軸 (X/Y/Z/C の 4 軸です。A は割り出し軸です。)
	割り出し位置決め 時間 (クランプアンクランプ時間は含まず)	A	—	0.6 s/90°
		C	—	0.55 s/90°, 1.05 s/180°
テーブル	テーブルの寸法		mm	φ500 × 400 幅
	テーブル上面 (タップ穴 + 基準穴)	タップサイズ	—	M16 × P2(ミリ仕様) 5/8-11UNC(インチ仕様)
		タップ穴の個数	個	24
		間隔	mm	80
		基準穴	mm	φ50 ^{+0.016} ₀
	テーブル上面の高さ(機械底面から)		mm	800

項目			単位	仕様
ATC ツール マガジン	工具収納本数	標準	本	18
		オプション	本	30
	工具選択方式		—	番地固定自動近回り方式
	ツールシャンク型式		—	BT40 または CAT No. 40
	プルスタッド型式		—	ヤマザキ ANSI タイプ
	工具最大径	条件なし	mm	φ90
		隣接工具なしの場合	mm	φ130
	工具最大長さ(テーパ基準面から)		mm	300
	チップ・ツー・チップ 時間(MAS 規格)	工具質量 8 kg 未満	s	6.2
マガジン全体の 最大収納質量	18 本	kg	102(平均 5.7 × 18 本)	
	30 本	kg	171(平均 5.7 × 30 本)	
タンク 容量	送り系潤滑グリースタンク容量		cm ³	700
	主軸冷却油タンク 容量	12000 min ⁻¹ 主軸	L	16
		18000 min ⁻¹ 主軸		72
	油圧タンク容量	12000 min ⁻¹ 主軸	L	20
		18000 min ⁻¹ 主軸		25
	クーラントタンク容量		L	300(標準) 400(ConSep 対応)
精度	両方向位置決めの 正確さ(ピッチエラー 補正使用)	X/Y/Z	mm	0.012
		A/C	s	14
	両方向位置決めの 繰返し性	X/Y/Z	mm	0.007
		A/C	s	8
機械の 大きさ	所要床面積 (チップコンベアなし)	高さ(フロア上面から)	mm	2840(標準) 2905(ConSep 対応)
		幅	mm	2075
		奥行き	mm	3225
	機械質量(標準仕様)		kg	7000
	電源	電圧(3 相)	仕向け地別	V
周波数		—	50/60 Hz ± 1 Hz	
電源容量 (12000 min ⁻¹ 仕様) (オプションは含まず)		40%ED 定格	kVA	29.0
		連続定格		24.0
電源容量 (18000 min ⁻¹ 仕様) (オプションは含まず)		40%ED 定格	kVA	35.0
		連続定格		29.3
エア源	圧力		MPa	0.5 以上 0.9 以下
	容量(標準仕様)		L/min (ANR)	360