

1. 2 主要寸法および数値

1. 2. 1 機械本体仕様

○最大加工容積	長さ×幅×高さ	710×400×360mm
○運動範囲	テーブル左右方向 (X軸)	710mm
	ラム前後方向 (Y軸)	400mm
	ニー上下方向 (Z軸)	360mm
	主軸中心からコラム前面まで	90~490mm
	主軸端からテーブル上面まで	AV/AS/AH 70~530mm AG 100~540mm
○テーブル	テーブルの大きさ (長さ×幅)	1050×400mm
	T溝の幅×数	14H8mm×5本
	T溝の間隔	60mm
	テーブル上許容荷重 (注1)	500kg
○送り速度	最小設定送り量	0.001mm
	切削送り速度	1~2400mm/min
	手動送り速度	PANUC 15M 1~2400mm/min PANUC 0M 1~1260mm/min NEDAC 1~2000mm/min プロフェッショナルA 1~2400mm/min
	テーブル早送り速度 (X軸)	6000mm/min
	ラム早送り速度 (Y軸)	6000mm/min
	ニー早送り速度 (Z軸)	3000mm/min
○機械原点	X軸	テーブル (+) エンド
	Y軸	ラム (+) エンド
	Z軸	ニー (+) エンド
○切削油装置	ノズル数	1本
	ポンプ吐出量	2ℓ/min
	タンク総容量	45ℓ
	実効油量	15ℓ
○空圧源 (注2)	必要圧力	5kg/cm ²
	必要空気量	0.3Nm ³ /min
	露点温度	-20°C以下 (大気圧)
○油空圧装置 (注2)	設定空圧力	2.5kg/cm ²
	作動油圧力	70kg/cm ²
	作動油吐出量	100cc/回
○機械本体重量	標準機 AV	3250kg
	AS/AG	3200kg
	AH	3310kg (注3)
	100mmレイジング機	標準機+80kg
	ATC機	標準機+50kg

注1. テーブル上許容荷重は、等分布荷重とします。また、ATC機は工具重量を含みます。

2. AHの場合、空圧源が必要となります。

3. オイルマチック=100kgを含みます。

1. 2. 2 主軸頭仕様

○主軸テーパ穴

7/24テーパNO. 40

○主軸速度

AV (無段)

80~4000 rpm

AS (12段)

75、115、175、260、400、
500、600、770、1160、
1750、2650、4000 rpm

AG (8段)

標準仕様

130、195、290、440、660
985、1480、2200 rpm

低速仕様

100、150、225、340、510
765、1150、1700 rpm

最低速仕様

85、130、190、280、420、
645、950、1400 rpm

AH (無段)

250~8000 rpm

○主軸上下動き

AV/AS

100mm

AG

80mm

○クイル径

AV/AG

120mm

AS

105mm

○主軸送り速度 (オプション) (注4)

AV

0.05、0.1、0.15mm/rev

AS

0.04、0.08、0.16

mm/rev

AG

0.05、0.15mm/rev

○ドロインボルト径 (注5)

5/8'' - 11UNC (M16-2)

○主軸旋回角度 (注6)

左右45°

○主軸軸受内径

AV/AG

φ55mm

AS

φ50mm

AH

φ60mm

○Cs軸 (注7)

最小設定送り量

0.001 deg

切削送り速度

1~10000 deg/min

手動送り速度

1~2400 deg/min

注4. AHに主軸自動送り装置は付属しません。

5. AHは、プルスタッドとなります。

6. AHは、主軸旋回出来ません。

7. AHのみオプション設定可。