3.3 機械仕様

3.3.1 機械仕様

No	仕様項目	C12/16				注記
		VI型	VII型	VIII型	IX型	
1	最大加工径 （最適加工径）	C12：φ12mm C16：φ16mm （φ4～）				
2	最大加工長	200mm/1 チャック				標準セパレータで回収できる製品回収長は 90mm 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 400mm の製品の加工，回収ができます。
3	正面最大穴あけ径	C12：φ6mm C16：φ8mm				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。
4	正面最大ネジ立径 （タップ・ダイス）	M6（タップ） M4（ダイス）				最大ネジ立て径の仕様は切削タップの仕様です。
5	主軸貫通穴径	C12：φ14mm C16：φ20mm				チャックスリーブの貫通穴径はφ13mm/φ17mm 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。
6	主軸回転数	C12：200～12,000min^{-1} C16：200～10,000min^{-1}				
7	主軸回転変換数	無段　S5 ケタ				
8	主軸割り出し	15°（1°）				（1°）はオプション
9	主軸 C 軸	0.001°				オプション
10	背面主軸最大チャック径	C12：φ12mm C16：φ16mm				
11	背面加工ワーク前面出し最大長さ	90mm				オプションの長物装置を使用すると、最大 400mm の製品の回収ができます。
12	背面主軸最大ワーク出量	25mm				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	φ5mm				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	M5				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	200～10,000min^{-1}				
16	背面主軸回転変換数	無段　S5 ケタ				
17	背面主軸割り出し	1°				オプション
18	背面主軸 C 軸	0.001°				オプション
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	 φ5mm M4 200～8,000min^{-1} 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。

FROM 信小林機械 0276-74-6731　2010年11月12日(金) 7:34/蓄積 7:34/文書番号5300000202 P 1

No	仕様項目	C12/16 Ⅵ型	C12/16 Ⅶ型	C12/16 Ⅷ型	C12/16 Ⅸ型	注記
20	正面/背面加工用工具主軸 最大穴あけ径 最大ネジ立径 主軸回転数 主軸回転変換数	–	φ5mm M4 200～5,000min^{-1} 無段 S4 ケタ			オプション。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。
21	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	C12：FC096-M C16：FC261-M C12：WFG541-M/WFG551-M C16：WFG660-M ER11/AR11，ER16/ER16（注） C12：FC096-M-K C16：FC261-M-K				注）ER16/AR16 用スリーブの隣接取付けは不可。又、ER16/AR16 用スリーブを取付けたステーションの反対側へのツール取付けはできません。 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。
22	ツール取り付け数 くし刃旋削用ツール くし刃回転工具ツール 正面穴あけ用ツール 背面穴あけ用ツール	max17 本 6 本 3 本 4 本 4 本（両面スリーブ）	max22 本 6 本 4 本 6 本－注） 6 本（両面スリーブ）－注）			注）“正面/背面加工用工具主軸：U121B”搭載時は 5 本（内 3 本回転） になります。その場合、max ツール数は 20 本です。
23	ツールサイズ バイト（くし刃） スリーブ	10×10×120mm φ19.05mm				
24	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	φ7mm				ER11，AR11
25	正面加工用，背面加工用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	–	φ7mm			ER11，AR11
26	早送り速度 X1 軸	20m/min				
	Y1 軸	20m/min				
	Z1 軸	20m/min				
	X2 軸	–	20m/min			
	Z2 軸	–		20m/min		
	X3 軸	–			20m/min	
	Z3 軸	20m/min				
27	最小設定単位 X1 軸（直径）	0.001mm (0.0001mm)				（ ）内サブミクロンはオプション。
	Y1 軸（直径）	0.001mm (0.0001mm)				
	Z1 軸	0.001mm (0.0001mm)				
	X2 軸（直径）	–	0.001mm (0.0001mm)			
	Z2 軸	–		0.001mm (0.0001mm)		
	X3 軸	–			0.001mm (0.0001mm)	
	Z3 軸	0.001mm (0.0001mm)				

FROM 0276-74-6731 2010年11月12日(金) 7:34/文書番号5300000202 P 2

C1216 機械仕様

No	仕様項目	C12/16 Ⅵ型	C12/16 Ⅶ型	C12/16 Ⅷ型	C12/16 Ⅸ型	注記
28	軸ストローク X1 軸	105mm				
	Y1 軸	202mm				
	Z1 軸	205mm				
	X2 軸	—	200mm			
	Z2 軸	—		75mm		
	X3 軸	—			66mm	
	Z3 軸	255mm				
29	棒材長さ	2,500mm				
30	センター高さ	1,050mm				
31	電動機 主軸ドライブ用	1.5/2.2KW (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
	ガイドブッシュ駆動用	0.75/1.5KW (連続/15 分定格)				スピンドルモータ
	背面主軸ドライブ用	0.4/0.75KW (連続/15 分定格)				ビルトインモータ
	くし刃工具主軸用	0.75KW				AC サーボモータ
	正面/背面加工工具主軸用	—	0.4KW			AC サーボモータ（オプション）
32	電動機 X1 軸	0.4KW				インテリジェントサーボモータ (ボールネジ一体)
	Y1 軸	0.75KW				インテリジェントサーボモータ (ボールネジ一体)
	Z1 軸	0.75KW				インテリジェントサーボモータ (ボールネジ一体)
	X2 軸	—	0.4KW			インテリジェントサーボモータ
	Z2 軸	—		0.75KW		インテリジェントサーボモータ (ボールネジ一体)
	X3 軸	—			0.75KW	インテリジェントサーボモータ (ボールネジ一体)
	Z3 軸	0.75KW				インテリジェントサーボモータ (ボールネジ一体)
	主軸チャック用	0.2KW				インテリジェントサーボモータ
	背面チャック用	0.2KW				インテリジェントサーボモータ
	給材機用	0.75KW				インテリジェントサーボモータ (オプション)
	切削油用	0.25KW				
	潤滑油用	0.004KW				
33	入力電源容量	6KVA				
34	切削油タンク容量	100 リットル				
35	所要床面積	960mm（奥行） 2,255mm（幅） 1,690mm（高さ）				
36	質量	1,600kg	1,650kg	1,675kg	1,700kg	

FROM (株)大橋機械 0276-74-6731 2010年11月12日(金) 7:37/書庫 7:34/文書番号5300000203 P 1