

3.3 標準仕様

3.3.1 標準機械仕様

No.	仕様項目	仕様	注記
1	最大加工径	φ 12 mm(1/2 inch)	
2	最大製品取出長	65mm	主軸ストローク 標準： 140 mm 背面主軸ストローク 200 mm R.G.B. 使用時 62 mm コレットチャック内への 最大チャック量 40 mm セパレータ機能使用時は 95 mm (突切バイト幅を含む)
2	最大加工長	135 mm	主軸ストローク 標準： 140 mm R.G.B. 使用時： 62 mm
3	背面主軸端面からの ワーク最大出量	25 mm	
4	背面主軸チャック 可能位置	背面主軸最前進位置 からマイナス30mmまで	A2=170.0
5	最大穴明径	φ 6 mm (SUS303 切削時)	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。
6	背面主軸最大穴明径	φ 3 mm	
7	最大ネジ立径 (タップ・ダイス)	M6	
8	主軸貫通穴径	φ 14 mm	スリーブ内径は、φ 13.3 mm になります。
9	主軸回転数	100~12,000 min-1	
10	主軸回転変換数	無段 S 5 ケタ	
11	背面主軸回転数	100~7000min-1	モータ最高回転数 3500min-1 ギア比 1:2
12	背面主軸回転変換数	無段 S 4ケタ	
13	チャック・プッシュ形式 ・主軸コレットチャック ・ガイドプッシュ ・ドリル用チャック ・背面主軸コレット チャック	FC096-M WFG541-M AR11, ER11 FC096-M-K	ドリル用チャックは最大7 mmまで把持できます。

B12 機械仕様

No.	仕様項目	仕様	注記
14	ツール取付数 ・バイト ・穴明け工具	5 本 3 本	背面加工ツール本数 3本
15	ツールサイズ ・バイト ・スリーブ	10×10×120 mm φ 20 mmまたはφ 19.05 mm	スリーブホルダーHDF 5101 穴径 φ 20 mm スリーブホルダーHDF 5102 穴径 φ 19.05 mm
16	早送り速度	X軸 21 m/min Y軸 21 m/min Z軸 15 m/min A2軸 15 m/min	X軸、Y軸の値は仮想軸上の数値を示します。
17	最小設定単位	X軸 0.001 mm (直径) Y軸 0.001 mm (直径) Z軸 0.001 mm A2軸 0.001mm	X軸、Y軸の値は仮想軸上の数値を示します。
18	棒材長さ	2,500 mm	
19	センター高さ	1,000 mm	マウントの高さを含みません
20	電動機 ・主軸ドライブ用 ・背面主軸ドライブ用 ・X, Y, Z 軸送り用 ・A1, A2軸送り用 ・切削油用 ・潤滑油用	1.5 / 2.2 KW (15分定格) 0.3 KW 0.3 KW×3 0.2 KW×2 0.18 KW 0.003 KW	制御方式 ビルドインモータ AC サーボモータ AC サーボモータ AC サーボモータ
21	入力電源容量	4 KVA (最大負荷時)	
22	所要床面積	1,500×770×1,540 mm (長さ×幅×高さ)	マウントの高さを含みません。
23	重量	1000 kgf	