


1 機械仕様

MACHINE SPECIFICATIONS

項目 Item		NH4000
移動量 Travel	X 軸移動量 (サドル左右) X-Axis Travel (Longitudinal Movement of Saddle)	mm (in.) 560 (22.05)
	Y 軸移動量 (主軸頭上下) Y-Axis Travel (Vertical Movement of Spindle Head)	mm (in.) 560 (22.05)
	Z 軸移動量 (テーブル前後) Z-Axis Travel (Cross Movement of Table)	mm (in.) 630 (24.8)
	テーブル上面から主軸中心線までの距離 Distance from Table Surface to Spindle Centerline	mm (in.) 80 ~ 640 (3.15 - 25.20)
	テーブル中心線から主軸端面までの距離 Distance from Table Center to Spindle Gage Plane	mm (in.) 100 ~ 730 (3.94 - 28.74)
	テーブル Table	テーブル作業面の大きさ Table Work Surface Size
テーブルの最大積載質量*1 Table Load Capacity*1		kg (lb.) 400 (880)
ワーク最大振り半径 Maximum Workpiece Rotation Diameter		mm (in.) 630 (24.8)
ワーク最大高さ Maximum Workpiece Height		mm (in.) 900 (35.43)
テーブル上面の形状 Table Surface Configuration		M16 タップ 24ヶ所 80 mm ピッチ 24-M16 Tap Pitch 80 mm
テーブルの最小割出し角度 Minimum Table Indexing Angle		° 1 [0.001]
主軸 Spindle		主軸回転速度*2 Maximum Spindle Speed*2
	主軸変速レンジ数 Number of Spindle Speed Ranges	段 Step 1
	主軸最大トルク Maximum Spindle Torque	N·m 120
	主軸立ち上がり時間 Spindle Ready Time	秒 sec 1.1 <12000>, 1.4 <14000>
	主軸テーパ部 Spindle Tapered Section (Type)	7/24 テーパー No. 40 7/24 Taper No. 40
	主軸軸受内径 Spindle Bearing Inner Diameter	mm (in.) 70 (2.75)
送り速度 Feedrates	早送り速度 Rapid Traverse Rate	mm/min (ipm) 50000 (1968.5)
	早送り加速度 Rapid Traverse Acceleration	G X: 0.61, Y: 0.85, Z: 0.64
	切削送り速度 Cutting Feedrate	mm/min (ipm) 0 ~ 50000 (0 - 1968.5)
	ジョグ送り速度 Jog Feedrate	mm/min (ipm) 0 ~ 1260 < 15 段 > 0 - 1260 (0 - 50) <15 Steps>

項目 Item		NH4000
ATC 装置 ATC Unit	ツールシャンク形式 Tool Shanks	MAS-BT40 [CAT-40]
	プルスタッド形式 Retention Knobs	森精機専用 90° Mori Seiki 90° Type
	工具収納本数 Tool Storage Capacity	40, 60, 120 <楕円チェーン> 180, 240, 300 <ラック> 40, 60, 120 <Chain-Type> 180, 240, 300 <Rack type>
	工具最大径 <隣接工具あり> Max. Tool Diameter <With Adjacent Tools>	70 (2.75)
	工具最大径 <隣接工具なし> Max. Tool Diameter <Without Adjacent Tools>	140 (5.51)
	工具最大長さ Max. Tool Length	400 (15.75)
	工具最大質量 Max. Tool Mass	8 (17.78)
	最大モーメント (ゲージラインより) Maximum Moment (From Gage Line)	7.84
	工具選択方式 Tool Selection Method	番地固定近回り<ツール 40, 60 本仕様> Fixed Address, Shorter Route Access Method <40-, 60-Tool Spec.>
APC	パレットの数 Number of Pallets	2 [3]
	パレット交換方式 Pallet Change Method	旋回 Rotation
	パレット交換時間 Pallet Change Time	6 秒 sec
電動機 Motors	主軸用電動機 (30 分/連続) Spindle Drive Motor (30 min./Continuous Rating)	18.5/11 < 10 分/連続> 18.5/11 (24.66/15) <10 min./Continuous Rating>
	送り軸用電動機 Feed Motors	X: 1.6 ^{*3} , Y: 4, Z: 4, B: 1.2 <1度>, 5.3 <任意: DD> X: 1.6 (2.13) ^{*3} , Y: 4 (5.33), Z: 4 (5.33), B: 1.2 (1.60) <1 Degree>, 5.3 (7.06) <Full 4th-Axis Rotary Table: DD>
	油圧用電動機 Hydraulic Pump Motor	2.2 (2.95)
	クーラント用電動機 Coolant Pump Motor	1.5 + 1.5 (2.01 + 2.01)
所要動力源 Required Power/ Air Sources	電源 Power Supply	 仕様により異なります。 "電気容量一覧表" (2-38 ページ) を参照 してください。 Required power sources differ depending on the specifications. Refer to "POWER CAPACITY TABLE" (Page 2-38).
	空圧源 Compressed Air Supply	0.5 (72.5), 420 (110.88) <ANR>