

5-4 標準機械仕様

■制御軸仕様

項 目	仕 様
早送り速度	X…………12000mm/min Y…………16000mm/min Z…………18000mm/min XB…………18000mm/min ZB…………18000mm/min
最大切削送り速度	X…………6000mm/min Y…………6000mm/min Z…………6000mm/min XB…………6000mm/min ZB…………6000mm/min
最小設定単位	X…………0.001mm/0.0001in (直径値) Y…………0.001mm/0.0001in (直径値) Z…………0.001mm/0.0001in XB…………0.001mm/0.0001in (直径値) ZB…………0.001mm/0.0001in

項 目	仕 様	備 考
最大加工径	φ16mm (5/8in)	
最大主軸台ストローク	205mm (8in)	1チャックストローク
最大穴明能力	固定工具	最大チャッキング径 ER16: φ10 ER11: φ7
	回転工具	
最大切削タップ能力	固定工具	
	回転工具	
最大ミーリング能力	φ10mm	
最大切削ダイス能力	M8 * P1.25	ダイス外径: φ20、φ25 1"、13/16"
最大スロットティング能力	幅1.5mm * 深さ4mm	カッター: φ50 * φ12.7 (311-51使用時) φ50 * φ13 (311-51H使用時)

注) 記載されている加工能力は被削材がS45Cの場合を示します。

被削材質、使用工具等の加工条件により加工能力は記載数値と異なる場合があります。

■機械構造

項 目	仕 様	備 考
操作勝手	右勝手	
構造	機・電一体構造	
大きさ	長さ*幅*高さ 2046*1045*1720mm	レベリングパットを除く
	芯高 1050mm	レベリングパットを除く
	重量 約1600kg	

■主軸台仕様

項 目	仕 様	備 考
回 転 数	500～10000 rpm	
変 速	S5桁直接指令	
主軸回転制御	インバータ制御	
主軸最小割出角度	15° (24分割)	主軸オリエンテーション
主軸モータ	2.2kw (連続) / 3.7kw (30分)	
主軸貫通穴径	φ20mm	

■刃物台仕様

項 目	仕 様	備 考
形 式	櫛刃型刃物台	2軸制御
工具本数	バイト5本+回転工具3本 ※310-63(OP.)使用時	311-51、51H(OP.)使用時 回転工具2本
バイトシャンク	□12*95～120	310-62 使用時
	□12.7*95～120	310-62E 使用時
工具ホルダ系列	ツーリングシステム一覧表参照	
回転工具 (OP.)	回転数	クロスミリング軸……350～5000 rpm スロットティング軸……60～900 rpm
	変速	S4桁直接指令
	回転制御	インバータ制御
	駆動モータ	0.4kw

注) 記載されている加工能力は被削材がS45Cの場合を示します。

被削材質、使用工具等の加工条件により加工能力は記載数値と異なる場合があります。

■消耗工具

項 目	仕 様	備 考
主軸コレット (標準/輸出)	R16型 (S13太口)	シャブリン Type F20 Art No. 87
固定ガイドブッシュ	標準仕様	VNC20型
	輸出仕様	R16型
ロータリーガイドブッシュ (標準/輸出)	R16型	スター規格品 (C16相当) ノイコム Type B Art No. 39.001