

仕様説明

1. 機械の主要数値

1-1 機械本体

テーブルの左右移動距離 (X軸)	1,200 mm
オーバーヘッドの前後移動距離 (Y軸)	600 + *230 mm
主軸頭の上下移動距離 (Z軸)	560 mm
主軸頭端面とテーブル上面との距離	250 ~ 810 mm
テーブル中心とコラム前面との距離	420 mm
テーブルの大きさ	630 × 1,400 mm
テーブルのT溝の幅と本数	18H8 × 3 本
テーブルの早送り速度 (X軸)	20,000 mm/min
オーバーヘッドの早送り速度 (Y軸)	20,000 mm/min
主軸頭の早送り速度 (Z軸)	12,000 mm/min
切削送り速度 (X、Y、Z軸共)	1 ~ 8,100 mm/min
主軸回転速度 (無段階自動変速)	
1) 標準形	70~2240 rpm
★ 2) 高速形1 (オプション)	110~3600 rpm

主軸端形状	ISO No.50
主電動機	AC 18.5 kw (30分) / 15kw (連続)
テーブル上許容荷重	1,500 kgf
主軸頭推力	2,000 kgf
機械の高さ	3,220 mm
所要床面積	外形図を参照下さい。
機械の重量	8,000 kgf
主軸キヤ速度	
1) 標準形	590 rpm
2) 高速形1 (オプション)	910 rpm

(注) *印の 230mm はATCストロークを示す。

1-3 自動工具交換装置

1) 標準形

工具収納本数		16 本
工具最大直径	・隣接有りの場合	130 mm
	・隣接無しの場合	160 mm
工具最大長さ		400 mm
工具最大重量		15 kg
工具シャンク/プルスタッド		MAS - BT50 / P50T - 1
工具選択方式		ポット指定、近回りランダム

☆ 2) 32本形 (オプション)

<u>工具収納本数</u>		<u>32 本</u>
工具最大直径	・隣接有りの場合	110 mm
	・隣接無しの場合	150 mm
工具最大長さ		400 mm
工具最大重量		10 kg
工具シャンク/プルスタッド		MAS - BT50 / P50T - 1
工具選択方式		ポット指定、近回りランダム

1-4.電 気 品

電 源 AC 200/220V 50/60Hz

制御電圧 100V (トランス内蔵)

許容電圧変動範囲 ±10%

(1) 主軸回転用電動機

AC主軸モーター 18.5kW (30分) / 15kW (連続) 1台

(2) X、Y軸送り用電動機

ACサーボモーター 2.8kW 20S / 1500 2台

(3) Z軸送り用電動機

ACサーボモーター 3.3kW 30S 1台

(4) 油圧ポンプ駆動用電動機

AC 4P 2.2kW 1台

(5) 切削剤ポンプ駆動用電動機 (特別付属品)

AC 4P 3kW 1台

AC 2P 180W 1台

(6) マグネチックセパレータ駆動用電動機 (特別付属品)

AC 4P 25W 1台

(7) 高圧切削剤ポンプ駆動用電動機 (特別付属品)

AC 6P 3.7kW 1台

(8) チップコンベア駆動用電動機 (特別付属品)

AC 4P 0.1kW 1台

(9) スパイラルコンベア駆動用電動機 (特別付属品)

AC 4P 0.1kW 2台

☆ (10) 数値制御装置 (N.C.) 及び機械制御盤

FANUC SYSTEM 11M-MODEL A 1式

(11) 機械操作用ペンダント 1式

1-6. 標準付属品

- | | |
|-------------------|----|
| (1) 照明装置 | 1組 |
| (2) 特殊分解結合及び操作用工具 | 1組 |
| (3) 据付用部品 | 1組 |

★ 1-7. 特別付属品

- (1) クーラントスルー装置 **スピンドルスルー装置**
- (2) クーラント装置 (吐出圧 3 kg/cm^2 マグネチックセパレータ)
- (3) 外部クーラントノズル
- (4) スブラッシュガード
- (5) チップコンベヤー装置
- (6) ~~ハイコラムスベーター (200・300・500mm)~~
- (7) スパイラルコンベア (機内)
- (8) ~~チップポッター~~
- (9) ~~ブルスタッキ~~
- (10) 主軸回転高速仕様 (110 ~ 3,600 r.p.m)
- (11) 高圧クーラント装置 (吐出圧 20 kg/cm^2 MAX)
- (12) 32本収納マガジン
- (13) オペレータコール回転灯 (黄)
- (14) アラーム回転灯 (赤)
- (15) 自動電源オフ
- (16) ~~スピンドルロードナー~~
- (17) 自動運転中回転灯 (緑)
- (18)

6. 精 度

- | | |
|----------------------|-----------------------------|
| (1) X・Y・Z軸位置決め精度 | $\pm 0.01 / 300 \text{ mm}$ |
| (2) X・Y・Z軸くり返し位置決め精度 | $\pm 0.005 \text{ mm}$ |

- (3) 地盤に応じて杭打、割りグリットなどを適宜行なって下さい。
- (4) 基礎は十分な強度を持たせるよう適宜配筋して下さい。
- (5) 非収縮剤には「NONSHRINK」「TASCON」「EMBECO」等を使用して下さい。
- (6) 一次側電源の引込工事は客先にて施行して下さい。
- (7) 空気圧源接続用ゴムホース、カブラは客先にて準備して下さい。
- (8) 機械制御装置、クーラントタンク等の配置は機械外形図を参照して下さい。
- (9) 第3種接地工事（接地抵抗値100Ω以下）を行なってください。

1-5 キカイガイケイズ

