

製 番
分 類 番 号
発 行 年 月 日

0 4 2 A
月 6 日

殿

納入先：

納 入 仕 様 書

機 械 名 称 V C 8 - 4 6 0 ジェットセンター
F - 1 6 M C
2 A P C

台 数 1 台

客 先 希 望 納 期
納 期 契 約 納 期 年 月 日

- 御確認の上、一部御返却願います。
- 御返却無き場合は、本仕様書にて製作させていただきます。

配布先	
客先	3
商社	
本官	
販官	1

OKK

大阪機工株式会社

1. 機械本体仕様

VC8-460

項目	単位	仕様
容量		
X軸方向移動量	mm	810 (920)
Y軸方向移動量	mm	460
Z軸方向移動量	mm	530
パレット上面から主軸端面までの距離	mm	200~730
コラム前面から主軸中心までの距離	mm	520
パレット		
作業面の大きさ	mm×mm	900×400
工作物許容質量	kg	600
作業面の形状 (呼び寸法×間隔×本数)		18mm×80mm×5本
床面からパレット作業面までの高さ	mm	1100
主軸		
回転速度	min ⁻¹	25~ 8000 8000
回転速度域変換数		2段
主軸端 (呼び番号)		1/10ターボ NC5-85
軸受内径	mm	90
送り速度		
早送り速度	m/min	X,Y:20 Z:16
切削送り速度	mm/min	10000
ジョグ送り速度	mm/min	2000
自動工具交換装置		
ツールシャンク (呼び番号)		NC5-85
プルスタッド (呼び番号)		NC5-85専用 (PS-N85)
工具収納本数		24 (40)
工具最大径 (隣接工具あり)	mm	110
工具最大径 (隣接工具なし)	mm	200
工具最大長さ	mm	350
工具最大質量	kg	20
工具交換時間(ツール・ツール)	s	2.3
(カット・ツール・カット)	s	7.3

VC8-460

項 目		単 位	仕 様
電動機			
主軸用		kw	AC15/11(30分定格/連続定格)
送り軸用	Neomatic	kw	X, Y AC2.0 Z AC3.5
	FANUC	kw	X, Y AC2.1 Z AC3.8
送りガイド面潤滑ポンプ用		kw	0.004
主軸冷却油温度調整装置用 (圧縮/吐出)		kw	1.1/0.4
切削油剤ポンプ用 標準		kw	1.1
高圧クーラント		kw	5.5
油圧ユニット用		kw	1.5
ATC旋回/主軸工具緩用		kw	0.75
MG旋回用		kw	0.4
ポット駆動用		kw	0.09
所要動力源			
電源電力	Neomatic	kVA	36
	FANUC	kVA	32
電源電圧		V	AC200/220 ±10%
電源周波数		Hz	50/60 ±1
空気圧源圧力		MPa	0.5
空気圧源流量		NL/min	500
タンク容量			
潤滑用	主軸	L	65
	摺動面	L	2
切削油剤用	標準タンク(コンバタンク)	L	250 (500)
	高圧クーラント	L	220
油圧ユニット用		L	15
機械の高さ		mm	3080
所要床面の大きさ			
運転状態 (左右×奥行)		mm×mm	4600×4345
保守エリア含む (左右×奥行)		mm×mm	5000×5500
機械質量			
機械質量		kg	6200

MCV460

項 目	仕 様
パレットの交換方式	ビルトイン シャトル方式
パレット単体重量	250
パレット上許容積載質量	600 kg
パレットクランプ装置	本体テーブル内蔵型
コラムアップ	200 mm
パレットクランプ力	34300 N
パレットクランプ確認検出	デジタル式エアギャップセンサ
パレット位置決め方法	位置決めピン+ガイドピン
フロアーよりパレット上面までの寸法	本体側1100 mm APC側1120 mm
パレットアンクランプ時のリフト量	20 mm
同一パレットの交換繰り返し精度	XYZ 0.01 mm
パレット交換の相互差	XY 0.025 mm Z 0.02 mm
パレット交換時間	20 sec
APC本体質量	1000 kg
APCの設置位置	本体右側

大阪機工製

ジェットセンター VC8-460

1997年製

＜ツリーリング＞ センターシル用 2面高速

ジェットチャック 28

ミリングチャック 27

ボーリングバー 3

ドリルチャック 4

サイドロックホルダー 14

76本付

- 2パレットチェンジャー
- 高圧クーラント付