

B1290

### 1.3 主要寸法および数値

#### 1.3.1 機械本体

##### (1) 最大加工容積

長さ×巾×高さ

710×400×360 mm

##### (2) 運動範囲

テーブル左右方向 (X軸)

710 mm

ラム 前後方向 (Y軸)

400 mm

ニール 上下方向 (Z軸)

360 mm

主軸中心からコラム前面まで

80~480 mm

主軸端からテーブル上面まで

100~530 mm

##### (3) テーブル

テーブルの大きさ (長さ×巾)

1050×400 mm

T溝の巾×数

14H8 mm×5本

T溝の間隔

60 mm

テーブル上許容荷重

500 kg

##### (4) 主 軸

『主軸頭編』を参照してください。

##### (5) 送り速度

最小設定送り量

0.001 mm

切削送り速度

0.1~2400 mm/min

手動送り速度

1~2000 mm/min

早送り速度：テーブル (X軸), ラム (Y軸)

6000 mm/min

：ニール (Z軸)

3000 mm/min

(6) 機械原点

グリット検出方式

原点位置	X	軸	テーブル (+) エンド
	Y	軸	ラム (+) エンド
	Z	軸	ニール (+) エンド

(7) 切削給油装置

ノズル数	1	本
ポンプ吐出量	2	ℓ/min
タンク総容量	45	ℓ
実効油量	15	ℓ

(8) 機械本体重量 3200 kg

1.3.2 電動機および電源

(1) 電動機

主軸駆動用	「主軸頭編」を参照してください。
送り軸駆動用	AC 1.8 kW × 2
	AC 3.3 kW × 1
切削油ポンプ用	AC 100 W
潤滑油ポンプ用	AC 3 W

(2) 電 源

	AC 200 / 220 V ± 10 %
	50 / 60 Hz
	3 相
	15 kVA