

1.3 主要寸法および数値

1.3.1 機械本体仕様

		BNI 85-A	BNII 85-A	BNIII 85-A
最大加工容積	長さ×巾×高さ	850 × 500 × 400 mm		
運動範囲	テーブル左右方向 (X軸)	850 mm		
	ラム 前後方向 (Y軸)	500 mm		
	ニール 上下方向 (Z軸)	400 mm		
	主軸中心からコラム前面まで	113 ~ 613 mm		
	主軸端からテーブル上面まで	50~550	85~585	
テーブル	テーブルの大きさ (長さ×巾)	1350×575 mm		
	T溝の巾×数	18H 8 mm×5本		
	T溝の間隔	80 mm		
	テーブル上許容荷重	700 kg (工具重量を含む)		
主 軸	主軸端形式	7/24テーパNo.50	7/24テーパNo.40	
	主軸速度 (無段)	10~2200	10~4000	10~6000
	主軸上下動き	100 mm (ATCを行う場合は100mmに固定してください。)		
	クイル径	170 mm	120 mm	
	主軸送り速度	———	0.05, 0.10, 0.15 mm/rev	
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 ~ 1260 mm/min		
	テーブル早送り速度 (X軸)	6000 mm/min		
	ラム 早送り速度 (Y軸)	6000 mm/min		
	ニール 早送り速度 (Z軸)	3000 mm/min		

自動工具交換条件	BNI 85-A		BNII 85-A		BNIII 85-A	
	A 6	A 4	A 6	A 4	A 6	A 4
工具本数	6本	4本	6本	4本	6本	4本
工具シャンク	MAS-BT50				MAS-BT40	
プルスタッド	MAS403-1型 P50T				MAS403-1型 P40T	
工具最大径	φ 140 mm					
工具最大長	225mm	(内側 2本) 225 mm	225mm	(内側 2本) 225 mm	310mm	(内側 2本) 310 mm
		(外側 2本) 275 mm		(外側 2本) 275 mm		(外側 2本) 360 mm
工具最大重量	10 kg (シャンク共)					
工具選択方式	近回り ランダム	ランダム	近回り ランダム	ランダム	近回り ランダム	ランダム
工具交換位置	X	- 850				
	Y	- 250	- 250	- 250	- 250	- 25
						- 175
						- 325
						- 475
Z	- 167			- 117		
クイル位置	100 mm					
空圧源	圧力	5 kg/cm ²				
	消費量	0.2 Nm ³ /min				
	露点温度	- 20℃以下 (大気圧)				

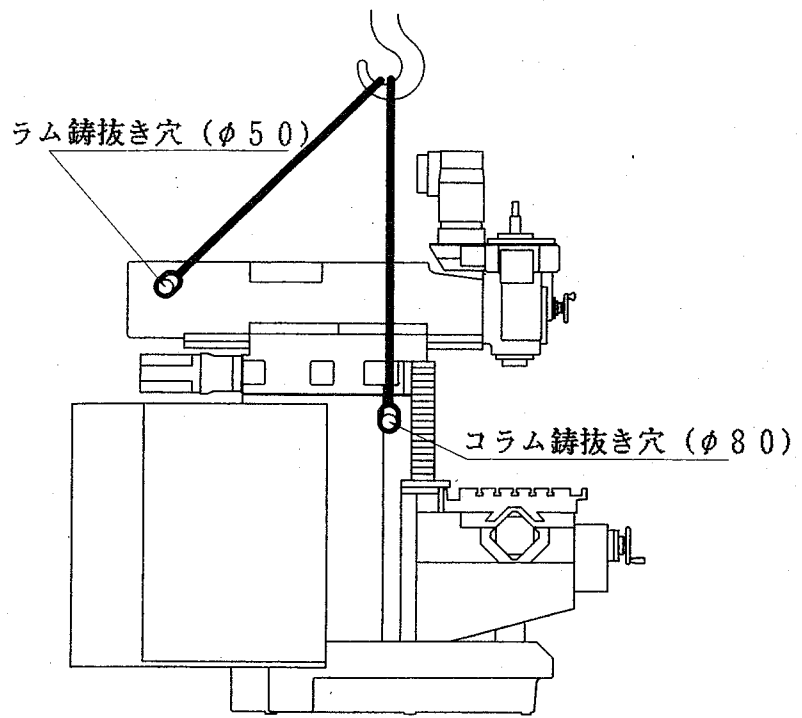


図1.1 機械本体の吊り方

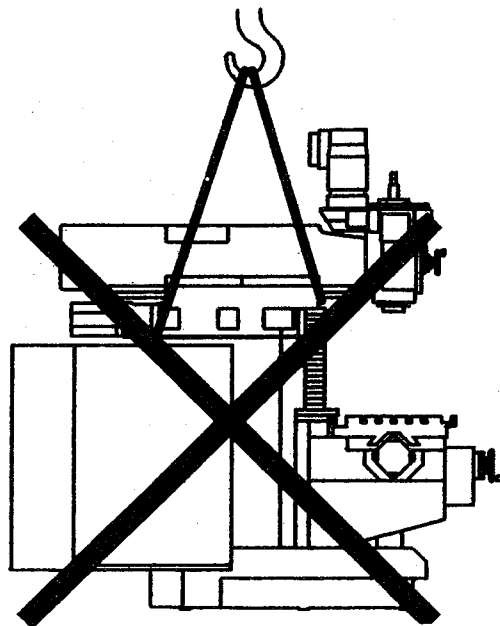


図1.2 危険な吊り方