

3. 仕様

3-1 機械仕様

単位 mm

項	目	
テーブル	作業面寸法 (長さ×幅)	1,100×280
	T溝寸法 (幅×数×間隔)	18×3×80
	左右移動距離 (X軸)	700
	前後移動距離 (Y軸)	320
	上下移動距離 (Z軸)	400
	左右前後上下送り速度	0~3,000 mm/min
	左右前後早送り速度	5,000 mm/min
	上下早送り速度	3,000 mm/min
	最大積載重量	300 kg
主 軸	回転数(無段) 60HZ	85~3,800 rpm
	50HZ	80~3,600 rpm
	先端孔テーパ	NST 40
	上下移動距離 (手動, 自動)	140
	上下自動送り (3段)	0.035 0.07 0.14 mm/rev.
	傾斜角度 (左右各)	90°
	ラム前後移動距離	535
	ラム旋回角度	360°
	先端よりテーブル上面までの距離	100~500
	中心よりコラム摺動面までの距離	125~660
	最大スラスト荷重	250 kg
		最小指令単位 (X, Y, Z軸)
位置検出方式		パルスコーダー, フィードバック
電動機	主 軸	2.2 KW
	テーブル左右送り	0.5 KW
	テーブル前後送り	0.5 KW
	テーブル上下送り	1.8 KW
	切削油ポンプ	100 W
	摺動面給油用	3 W
	所要電源容量	6 KVA
	製品重量	2,700 kg

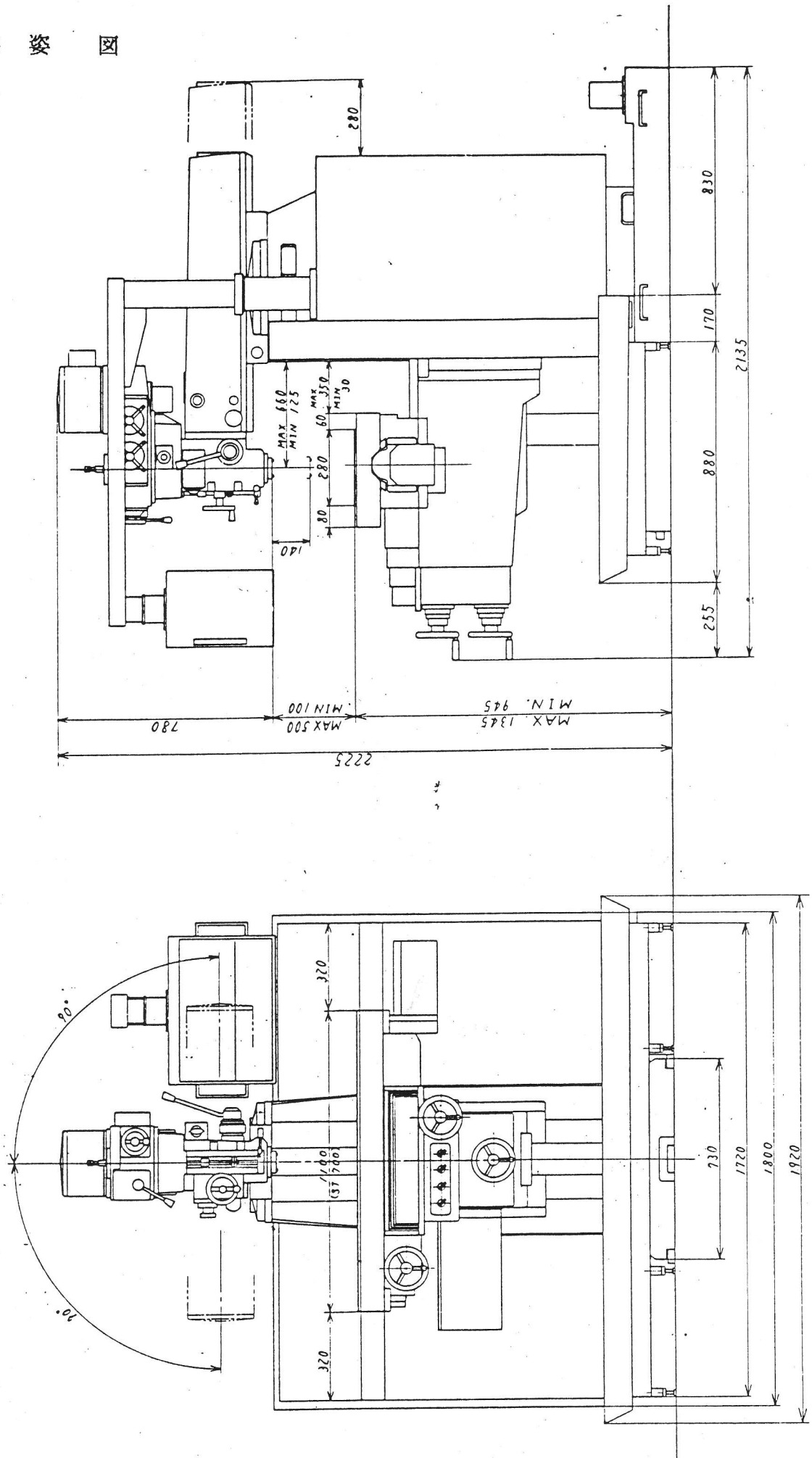
切削工具

工具のシャンク形状は、JIS B6102-1961を標準としますが、引きネジは注文時に5/8-11UNCか、M16か御指定願います。

末尾のツールシャンク寸法図を御参照願います。

3-2 自動運転装置機能

機 能	仕 様
制御軸	X, Y, Zの3軸
同時制御軸	位置決め 同時3軸
	直線補間 同時3軸
	円弧補間 同時2軸
最少設定単位	0.001mm
入力フォーマット	ISO840
	O4 N4 G2 X5.3 Y5.3 Z5.3
	I5.3 J5.3 K5.3 P5.3
	L7 M2 F5.0 Q5.3 R5.3;
送り機能	Fに続く5桁の数字で送り量 直接指定
送りオーバーライド	0~200% (10%毎)
モード	DNC ; DNC運転
	編集 ; プログラムの作成/編集
	メモリ運転 ; プログラム運転
	ジョグ送り ; 0~1810mm/min 16段
	ステップ送り ; 0.001mm
	ハンドル送り ; 1周5mm/0.5mm
工具位置補正	G43~48
サブプログラム	M98:呼出 M99:復帰
メモリ容量	8KB (テープ長 15m相当)
	オプション 64KB (150m相当)
固定サイクル	G71 G81~86
準備機能	G00 位置決め
	G01 直線補間
	G02/03 円弧補間 半径指令可
	G04 ドウエル
	G06 エラーディテクトオフ位置決め
	G10 工具補正量書きかえ
	G17/18/19 平面指定
	G43~48 工具位置補正
	G90/91 アブソリュート/インクリメンタル
	G92 座標系設定
	G28 原点復帰



3-6 必要床面積

