

3. 仕様

3-1 機械仕様

移動量

X軸移動量(テーブル左右)	710 mm
Y軸移動量(ラム前後)	430 mm
Z軸移動量(ニー上下)	400 mm
テーブル上面から主軸端面までの距離	85 ~ 515 mm
コラム前面から主軸中心線までの距離	170 ~ 570 mm

テーブル

テーブル作業面の大きさ	1,100 mm × 400 mm
テーブルの最大積載質量	300 kg
T溝寸法(幅×数×間隔)	18 mm × 4 × 100 mm

主軸

主軸回転速度	20 ~ 4,500 min ⁻¹ {rpm}
主軸テーパ穴	7/24 テーパ NST No.40
上下移動距離(手動/自動)	140 mm
上下自動送り(3段)	0.035 / 0.07 / 0.14 mm/min

送り速度

早送り速度	(X,Y) 6,000 mm/min (Z) 3,000 mm/min
切削送り速度	0 ~ 3,000 mm/min
シヨグ送り速度	0 ~ 3,000 mm/min (18段)

電動機

主軸用電動機	2.2 kw ACインバータ(日立)
送り軸用電動機	(X,Y) AC 0.6 kw (Z) AC 2.0 kw
摺動面自動給油電動機	3 w
切削油用電動機	100 w

所要原動力

電源

AC 200/220V , 9 kVA

空気圧源

0.5 MPa {5 kgf/cm²} 以上

タンク容量

摺動面潤滑油タンク容量

1.8 L

切削剤タンク容量

50 L

機械の大きさ

機械の高さ

2,440 mm

所要床面の大きさ

2,478 mm × 2,178 mm

機械質量 (数値制御装置を含む)

3,000 kg

3-2 制御装置仕様

制御軸	X, Y の 2 軸 (※ Z 軸はハンドル/レバーによる動作のみ。 3 軸制御はオプション)
最小設定単位	0.001 mm
CRT/MDI ユニット	9" モノクロディスプレイ
記憶容量	テープ長換算 130 m 相当
操作 《手動》	領域設定(加工しない領域の設定) <ul style="list-style-type: none">・ 原点設定・ タッチセンサ対応 (※ センサはオプション。芯出し/寸法測定が可能)・ 直線送り (ハンドル/送りレバーによる直線補間可能)・ 円弧送り (ハンドル/送りレバーによる円弧補間可能)・ プレイバック
《自動》	形状加工サイクル <ul style="list-style-type: none">・ フェイス加工(両方向[X], 一方向[X])・ ラウンド加工(四角外, コーナ R/C 可)・ ポケット加工(四角内, コーナ R のみ)・ 真円加工 位置パターン <ul style="list-style-type: none">・ ボルトホール(円弧上の位置決め)・ 格子パターン(格子上の位置決め)・ 直線パターン(斜め直線上の位置決め)
外部通信	RS 232 C
オプション機能	Z 軸自動制御(穴明け固定サイクルを含む) 簡易プログラム運転 X/Y 軸マグネスケール タッチセンサ(ソニー TS-103, TS-303)



メモ

仕様は、性能向上のため予告なく変更されることがあります。

3-3 機械寸法図

3-3-1 機械寸法図

[mm]

