

●機械仕様

移動量	X軸移動量(テーブル左右)	710mm	
	Y軸移動量(テーブル前後)	410mm	
	Z軸移動量(主軸頭上下)	500mm	
	テーブル上面から主軸端面までの距離	140~640mm	
テーブル	コラム前面から主軸中心線までの距離	420mm	
	テーブル作業面の大きさ	1100mm×460mm	
	テーブル最大積載質量	500kg	
主軸	テーブル上面の形状	18mm T溝 4本	
	主軸回転速度	20~3000min ⁻¹ (r.p.m)	
	主軸変速レンジ数	無段	
	主軸ターパ穴	7/24ターパ No.50	
送り速度	主軸軸受内径	80mm	
	早送り速度(X、Y、Z)	12000mm/min	
	切削送り速度	1~2000mm/min	
電動機	ジョグ送り速度	1~2000mm/min	
	主軸用電動機	AC5.5KW(30分)/3.7KW(連続)	
	送り軸用電動機	X、Y	AC0.9KW
		Z	AC1.8KW
	空冷用電動機	0.4KW	
	潤滑用電動機	0.08KW	
切削剤用電動機	0.18KW		
所要原動力	電源	AC200/220V±10% 50/60Hz±2% 19KVA	
タンク容量	潤滑油タンク容量	6ℓ(主軸)、1.8ℓ(摺動面)	
	切削剤タンク容量	60ℓ	
機械の大きさ	機械の高さ	2514mm	
	所要床面の大きさ	2900mm×2853mm	
	機械質量(数値制御装置を含む)	4500kg	
精度(実測平均値)	位置決め精度	0.003mm(全ストローク)	
	繰返し位置決め精度	±0.002mm	

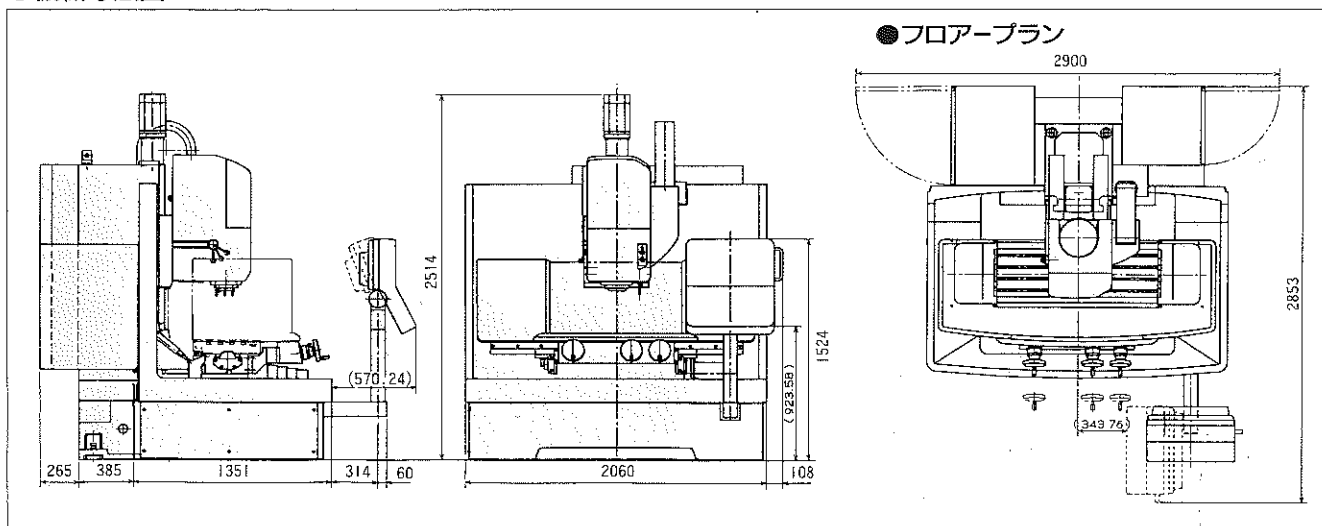
●制御装置機能説明

機能	仕様	
制御軸	X・Y・Zの3軸	
同時制御軸	同時3軸(円弧補間同時2軸)	
最小設定単位	0.001mm	
入力フォーマット	ISO 840	
送り機能	Fに続く4桁の数字で送り速度直接指定 早送り(12 m/min)	
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
	自動運転	プログラム運転
	手動運転	ジョグ送り(0~5000mm/min 16段) 早送り(12 m/min) ハンドル送り(1周5mm/0.5mmの切替) 補間送り(MDIによる直線補間と円弧補間の運転が可能)
サブプログラム	M98:呼出 M99:復帰	
メモリ容量	64KB(テープ長150m相当)	
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(ドウェル) G10(工具補正量書き換え) G17/18/19(平面指定) G28(原点復帰) G34~37(穴あけパターンサイクル) G40~42(工具径補正C) G43~48(工具長/位置補正) G53(機械座標系復帰命令) G71,73,74,81~86,89(穴あけパターンサイクル) G98/99(固定サイクル イニシャル点/R点復帰) G90/91(アブソリュート/インクリメンタル) G92(基準座標系設定)	

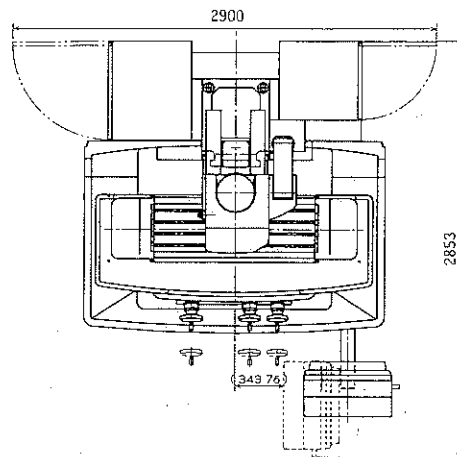
■オプション

- ツールロック(ドローバー方式)
- 主軸潤滑油オイルコントローラ
- テーブルスブラッシュガード

●機械寸法図



●フロアプラン



株式会社 静岡鐵工所

FOCUSING THE IDEAL "NEXGEN"

本社・工場 〒422 静岡市駿原町8-52番地 ☎054(285)2231 FAX054(285)0049
 東京営業所 〒105 東京都港区東新橋1丁目3番5号(久田ビル) ☎03(3573)5251
 大阪営業所 〒577 東大阪市辰田東4-53-1 ☎06(745)8601
 名古屋営業所 〒456 名古屋市熱田区白鳥2-2-27(愛聖ビル) ☎052(682)6601
 北関東営業所 〒330 埼玉県大宮市本郷町947-2 ☎048(667)1221
 仙台出張所 ☎022(235)7030 広島出張所 ☎082(878)1149
 長野出張所 ☎0268(24)8619 福岡出張所 ☎092(553)1421
 海外 SHIZUOKA USA INC(シカゴ)