

FA,INS時代に即応した高精度、重切削を可能と

機械仕様

標準仕様

●最大加工容積	1,300×950×860 mm	●最小移動単位	0.001 mm
●ストローク		●位置検出方式	
テーブル左右方向(X軸)	1,300 mm	X, Y, Z軸	位置決め精度 ±0.01mm/F
スピンドル上下方向(Y軸)	1,000 mm	パルスコーダフィードバック	繰返し精度 ±0.002mm/F
コラム前後方向(Z軸)	860 mm	B軸	大径割出しカップリング
スピンドル中心とテーブル上面の距離	-50~950 mm	●加工能力	
スピンドル端面とテーブル中心の距離	200~1,060 mm	最大スラスト	2,000 kg
●テーブル		ボーリング径	φ250 mm
作業面積	1,000×1,000 mm	タップ径	2"
割出し角度	1° 毎360位置	フライス径	8"
最大積載重量	2,000 kg	●自動工具交換装置	
割出し所要時間	8秒/90°	工具貯蔵本数	32本
割出し方式	近廻り	工具選択方式	穴番指定ランダム
床からテーブル上面までの高さ	1,300 mm	工具シャンク形状	MAS403 BT-50
●スピンドル・ヘッド		フルスタット形状	三井フルスタット
スピンドル・テーパ	ISO 7/24テーパNo.50	工具最大長さ	470 mm
スピンドル径	φ110 mm	工具最大重量	30kg
スピンドル回転数	10~4,000 rpm	マガジン内工具総重量	max 800 kg
スピンドルモータ	AC18.5/22kw 連続/30分	工具交換最大径(隣接工具有り)	φ125 mm
ツール引上力	3,000 kg	" (" 無し)	φ220 mm、T形φ400 mm
スピンドル端面形状	センチュリーアーバー使用可	工具交換時間(ツール・ツール)	8秒
●送り速度		●機電油一体形	
早送り速度(X, Y, Z軸)	12,000 mm/min	●機械本体重量	約18ton
切削送り速度(X, Y, Z軸)	0.1~4,000 mm/min	●NC装置	FANUC SYSTEM 6MB
●最小設定単位	0.001 mm		

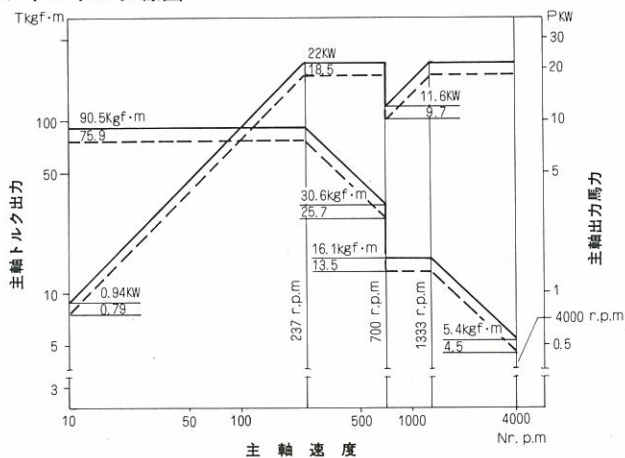
特別仕様

X, Y, Z軸インダクトシンフィードバック方式	リニヤインダクトシン使用	自動パレット交換装置(APC)	2パレットボックス形
位置決め精度	±0.005 mm/フルストローク		パレット形式三井タイプ
繰返し精度	±0.0015 mm		パレット交換時間60秒
テーブル(B軸)割出し角度	0.001° 任意割出し (ロータリーインダクトシンフィードバック)	多数個APC	4、6、10パレット方式
角度割出し精度	±4"	800×800 mm テーブル	
X軸ストローク	2000 mm	800×800 mm パレット方式	
工具貯蔵本数	46、60本、60本×N		

特別付属品

スピンドル回転表示	ワーク洗浄装置	切粉ワゴン (b)
スピンドルパワー表示	主軸クーリング装置	全体カバー
漏電遮断装置	作業灯	特殊工具装着アタッチメント
自動電源遮断装置		心出しインジケータ
作業管理&警報灯	タンク容量 約 200ℓ	アキシャルインジケータ
ウイクリータイマ	切削油装置	先端吐出量 20ℓ/min 0.4kg/cm ²
積算稼働計	オイルショット装置	端面工具
補助操作盤	オイルミスト装置	ライダーゲージ
各軸クランプ装置	オイルホルドリル用低圧給油装置	Z軸原点設定工具
テーブル軸芯給油方式 油圧源付	液流式チップコンベア	工作物締付金具一式
テーブル回転中心位置確認可能	ヒンジパン式チップコンベア	作業工具一式
刃具破損検出装置	スクリュウ式チップコンベア	保守工具一式
適応制御装置	切粉ワゴン (a)	フルスタットボルト

スピンドルトルク線図



最高トルク：90.5kgf·m
 回転数：10rpm~4,000rpm
 モーター出力：22kW/18.5kW 30分/連続