

機械本体仕様

牧野 A55-A40 (1998年製) #1177 理由20000rpm
 (1998年製) #1184 HSK-A63
 (1996年製) #834 NCA-41-77110.001度
 ATC40本
 プログラムはTIL3件

移動量	X軸×Y軸×Z軸		560×560×560mm
	テーブル上面から主軸中心線までの距離		80~640mm
	テーブル中心線から主軸端面までの距離		150~710mm
テーブル (パレットタイプ)	パレット作業面の大きさ		400×400mm
	パレット最大積載質量(等分布)		400kg
	パレット上面の形状		24-M16タイプ(*T溝14間隔80mm)
	パレット上面の高さ		1100mm
	テーブルの最小割出し角度		5°(NCインデックス)
	テーブルの割出し時間		(90/180°)2.6/3.4秒
	パレットの位置決め		4点テーパブッシュ式
主 軸	主軸回転速度		50~12000min ⁻¹ (*50~20000min ⁻¹)
	主軸変速レンジ		電気式2段
	主軸テーパ穴		7/24テーパNo.40
	主軸軸受け内径		85mm
	主軸用電動機		AC22kW(15分)/18.5kW(連続)
	主軸立上り特性		1.7秒(12000min ⁻¹)、0.5秒(6000min ⁻¹)
	主軸潤滑		アンダーレース潤滑
送り速度	早送り速度		30000mm/min
	切削送り速度		1~30000mm/min
	ジョグ送り速度		2.0~1260mm/min(15段)
自動工具交換装置	ツールシャンク形式		40T(JIS B6339)
	プルスタッド形式		40P(JIS B6339)またはMAS403、P40T1形(注1)
	工具収納本数		40本(*60本、128本、208本)
	工具最大径	40本、60本	標準φ70mm制限付きφ140mm
		128本、208本	標準φ80mm制限付きφ140mm
	工具最大長さ		300mm
	工具最大質量		8kg
	工具選択方式		近回りランダム
工具交換時間		ツール・ツール=0.9秒(シャッタ開閉含む) チップ・ツール・チップ=3.4秒	
自動パレット交換装置	パレットの数		2枚
	パレットの交換方式		旋回アームによる一括交換
	パレットの交換時間		7秒
電動機	送り軸用電動機		X、Y、Z 各種AC 3.5kW
	テーブル割出し用電動機		AC 0.75kW
	油圧用電動機		2.2kW
	冷却用電動機		1.5kW
	冷却油循環用電動機		0.75kW×3
	クーラント用電動機(8本ノズル、ベースクーラント)		0.75kW×2
所要動力源 (標準仕様機)	電源		AC200/220V±10% 64kVA 50/60Hz±2%
	空気圧源		0.5~0.8MPa(5~8kgf/cm ²) 300L/min(大気圧)(注2)
タンク容量	油圧ユニットタンク容量		60L
	主軸潤滑油		40L
	クーラントタンク容量		330/220L(簡易切削受け)(注3)
機械の大きさ (標準仕様機)	機械の高さ		2820mm
	所要床面の大きさ		2630×3690mm
	機械質量(数値制御装置を含む)		9000kg
	レベル		3点支持
精 度	位置決め精度		±0.003mm(スケール無) ±0.002mm(スケール付)
	繰返し位置決め精度		±0.0015mm(スケール無) ±0.001mm(スケール付)
	テーブルの割出し精度		±2.0秒(NCインデックス)
	テーブル割出しの繰返し精度		±1.0秒(NCインデックス)
	パレット交換の繰返し精度		0.005mm

(注1)はスピンドルスルークーラントを取付けできません。(注2)は5.5kWのレシプロコンプレッサに相当します。(注3)特別付属品によって異なります。 ※印は特別付属品です。

A55-A90

3184号機

20000回転
HSK A-93
NCO一タリ(0.001度刻出)(同時4軸制御含む)
40本 ATOTアインタロック HSKポット
パレットチェンジャ
パレットランダム呼出し
モアレスケール(1 μ m)
タップ穴仕様(2枚)
ベースクーラント 8本ノズル
リフトアップコンベア(左出し:シスト製)
可傾式チップバケット
ミストコレクタ用接続口(ϕ 90)
ポータブル手動パルス発生器
50Hz
200V
ヘリカル補間(2+2軸)
プログラム記憶容量 320m
登録プログラム個数追加 200個
稼働時間、部品数表示
データサーバ機能
XXXXXXXXXX
XXXXXXXXXX
工具補正個数 99個
工具補正量メモリ タイプC
カスタムマクロB
マクロコモン変数追加 600個