

3.3 機械仕様

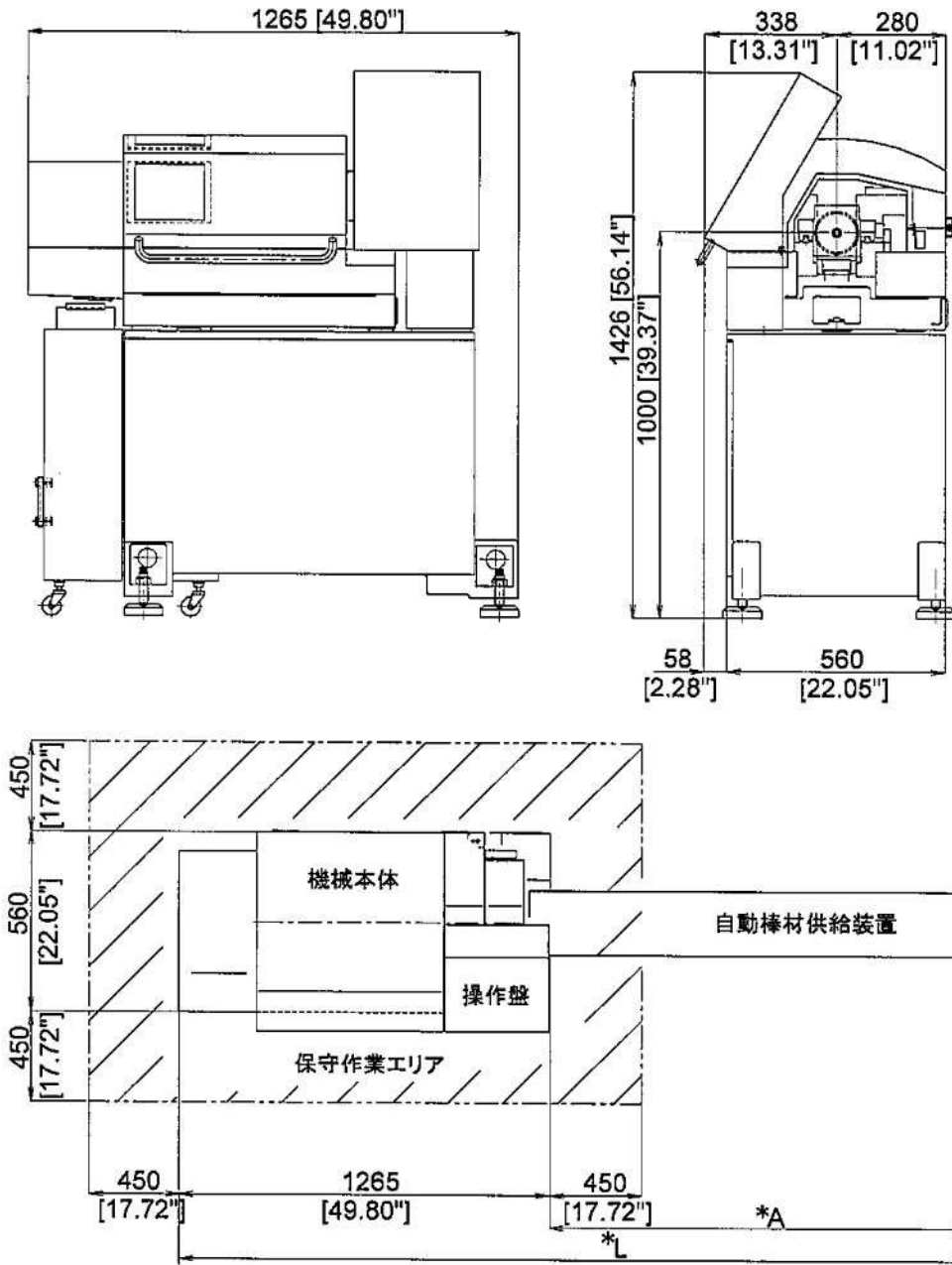
3.3.1 機械仕様

No	仕様項目	R0407		注記
		II 型	VI 型	
1	最大加工径	$\phi 4\text{mm}$ [0.16"] (R04) $\phi 7\text{mm}$ [0.28"] (R07)		
2	最大加工長 固定型ガイドブッシュ装置	50mm [1.97"] /1 チャック (R04) 40mm [1.57"] /1 チャック (R07)	40mm [1.57"] /1 チャック	標準セパレータで回収できる製品回収長です。
3	正面最大穴あけ径	$\phi 3\text{mm}$ [0.12"] (R04) $\phi 4\text{mm}$ [0.16"] (R07)		切削条件、素材材質によっては左記以上の加工も可能です。
4	正面最大ねじ立径 (タップ・ダイス)	M3 (タップ) (R04) M4 (タップ) (R07)		最大ねじ立て径の仕様は切削タップの仕様です。
5	主軸貫通穴径	$\phi 9\text{mm}$ [0.35"] (R04) $\phi 12\text{mm}$ [0.47"] (R07)		チャックスリーブの貫通穴径は $\phi 4.3\text{mm}$ です。振れ止めパイプ貫通径は $\phi 5.2\text{mm}$ です。材料供給装置のフィンガの最大径はチャックスリーブの貫通穴径未満にしてください。
6	主軸回転数 ロータリガイドブッシュ装置 (R07のみ)	200~12,000min ⁻¹ (R07)		R07のみ
	主軸回転数 固定型ガイドブッシュ装置	200~20,000min ⁻¹ (R04) 200~16,000min ⁻¹ (R07)		常用 16,000 min ⁻¹
7	主軸回転変換数	無段 S5 桁		
8	主軸割り出し	15° (1°)		(1°) 割り出しはオプション
9	背面主軸最大チャック径	—	$\phi 4\text{mm}$ [0.16"] (R04) $\phi 7\text{mm}$ [0.28"] (R07)	
10	背面加工ワーク前面出し最大長さ	—	40mm [1.57"]	
11	背面主軸最大ワーク出量	—	10mm [0.39"]	背面主軸キャップナット端面からのワークの最大出量です。背面くわえ込み量は最大 30mm となります。
12	背面加工最大穴あけ径	—	$\phi 2\text{mm}$ [0.08"]	切削条件、素材材質によっては左記以上の加工も可能です。
13	背面加工最大ねじ立径	—	M2.6	最大ねじ立て径の仕様は切削タップの仕様です。
14	背面主軸回転数	—	200~10,000min ⁻¹	
15	背面主軸回転変換数	—	無段 S5 桁	
16	背面主軸割り出し	—	1°	オプション

No	仕様項目	R0407		注記
		II 型	VI 型	
17	くし刃回転工具 最大穴あけ径 最大ねじ立径 主軸回転数 主軸回転変換数	$\phi 2\text{mm}$ [0.08"] M2 200~8,000 (8000) min^{-1} 無段 S4 桁		<p>切削条件、素材材質によっては左記以上の加工も可能です。最大ねじ立て径の仕様は切削タップの仕様です。</p> <p>一部の回転工具装置は最高回転数が $6,000 \text{ min}^{-1}$ となります。()内は定格回転数です。</p>
18	チャック・プッシュ型式 主軸コレットチャック ガイドプッシュ レゴタイプチャック 背面主軸コレットチャック	FCD08-M(C) (R04) FC029-M(C) (R07) WFG044-M(S) (R04) WFG106-M (R07) ER8/AR8 FCD08-M(C) (R04) FC029-M(C) (R07)		
19	ツール取付け数 くし刃旋削用ツール くし刃回転工具ツール 正面穴あけ用ツール 背面穴あけ用ツール	max10 本 5 本 2 本 3 本 —	max13 本 5 本 2 本 3 本 3 本 (両面スリーブ)	U30B, U31B, U311B, U32B 使用の場合のツールレイアウトです。
20	ツール取付け数 くし刃旋削用ツール くし刃回転工具ツール 端面穴回転工具ツール 正面穴あけ用ツール 背面穴あけ用ツール	max10 本 4 本 2 本 1 本 3 本 —	max13 本 4 本 2 本 1 本 3 本 3 本 (両面スリーブ)	U33B, U34B, U35B 使用の場合のツールレイアウトです。
21	ツールサイズ バイト (くし刃) スリーブ	$8 \times 8 \times 120\text{mm}$ $\phi 15.875\text{mm}$ [0.63"]		
22	くし刃回転工具ホルダへの 取付工具最大径 ドリル・エンドミル	$\phi 5\text{mm}$ [0.20"]		ER8, AR8
23	早送り速度			
	X1 軸	30 m/min		
	Y1 軸	30 m/min		
	Z1 軸	30 m/min		
	X2 軸	30 m/min		
	Y2 軸	30 m/min		
	Z3 軸	—	20 m/min	

No	仕様項目	R0407		注記
		II 型	VI 型	
24	最小設定単位			
	X1 軸 (直径)	0.0001mm		
	Y1 軸 (直径)	0.0001mm		
	Z1 軸	0.0001mm		
	X2 軸 (直径)	0.0001mm		
	Y2 軸 (直径)	0.0001mm		
	Z3 軸	—	0.0001mm	
25	軸ストローク			
	X1 軸	23.5mm [0.93"]		
	Y1 軸	69mm [2.72"]		
	Z1 軸	65mm [2.56"] (R04), 95mm [3.74"] (R07)		
	X2 軸	23.5mm [0.93"]		
	Y2 軸	69mm [2.72"]		
	Z3 軸	—	128mm	
26	棒材長さ	2,000mm [78.74"] (R04), 2,500mm [98.43"] (R07)		
27	センタ高さ	1,000mm [39.37"]		
28	電動機 主軸ドライブ用	0.75/1.1KW (連続/15 分定格)		制御モータは下記の通りです。 ビルトインモータ AC サーボモータ AC サーボモータ
	くし刃回転工具用	0.2KW		
	背面主軸ドライブ用	—	0.5KW	
29	電動機			リニアモータ リニアモータ リニアモータ リニアモータ リニアモータ AC サーボモータ
	X1 軸	0.4/1.4KW		
	Y1 軸	0.4/1.4KW		
	Z1 軸	0.6/2.1KW		
	X2 軸	0.4/1.4KW		
	Y2 軸	0.4/1.4KW		
	Z3 軸	—	0.2KW	
	切削油用	0.18KW		
潤滑油用	0.003KW			
30	入力電源容量	4KVA		
31	切削油タンク容量	35 リットル (U10R)	49 リットル (U20R)	
32	所要床面積	560mm [22.04"] (奥行)	560mm [22.04"] (奥行)	
		1,225mm [48.23"] (幅)	1,265mm [49.80"] (幅)	
		1,410mm [55.51"] (高さ)	1,410mm [55.51"] (高さ)	
33	騒音レベル	79dB (A)		作業場所における等価連続 A 特性音圧 レベル
34	質量	900kg	950kg	
35	空圧装置 圧力	0.5Mpa		清浄なエアを供給してください。 ()内は瞬時最大消費量です。
	消費量	40Nℓ/min (120Nℓ/min)		

R04 VI型



注) *A 及び *L は自動棒材供給装置によって変わります。

メーカー	型式	A	L	メーカー	型式	A	L