

## 1 機械本体の標準データ

## 1-1 本機の主な仕様

Table 1-1 本機仕様

項目		FJV-35/60	FJV-35/80	FJV-35/120
主要寸法	テーブル左右移動距離 X 軸	mm	1500	2000
	ヘッド前後移動距離 Y 軸	mm	800 (ATC ストローク 250 mm を除く)	
	ヘッド上下移動距離 Z 軸	mm	585	
	門幅 (有効)	mm	860	
	主軸端面からテーブル上面までの距離	mm	785 (MAX) ~ 200 (MIN)	
		mm	985 (MAX) ~ 400 (MIN) (ハイコラム (オプション) の場合)	
	床基準面からテーブル上面までの高さ	mm	870	
	機械全高 (ベース下面より)	mm	3510	
mm		[3710] (ハイコラム (オプション) の場合)		
主軸	主軸端形状	ISO #50		
	電動機 (連続定格/30 分定格) kW (HP)	AC モータ 22 (30)/26 (35) AC モータ 22 (30)/30 (40) (オプション)		
	回転数 min <sup>-1</sup> (rpm)	22 ~ 6000 22 ~ 10000 (オプション)		
テーブル	テーブル作業面積	mm	750 × 1740	750 × 2240
	テーブル最大積載質量	kg	2500	3000
ATC	工具交換可能最大径	mm	φ125	
		mm	φ210 (隣接ポケットが空の時)	
	工具質量 (含シャンク・プルスタッド)	kg	20	
	工具長さ (ゲージラインからツール先端まで)	mm	380	
	工具クランプ力	KN (kgf)	17.64 (1800)	
	工具収納本数		30 40/60 (オプション)	
	工具選択方式		ランダム・自動近回り方式	
切削時の騒音	切削時オペレータドアの前にて測定 (本機正面より 1 m、高さ 1.5 m の位置) 使用工具 φ5" フェイスミル 主軸回転数 401 min <sup>-1</sup> 送り 480 mm/min 切込み 7 mm 被削材 S45C	dB (A)	85	
加工能力	ドリリング	mm	φ60	
	(S40C 相当) タッピング	mm	M45 × P4	
標準仕様機総電源容量	KVA	58.3	59.4	
一次引込み線/アース線	mm <sup>2</sup>	80/38	100/50	

ただし、[ ] 内はオプション仕様です。

注意： 本説明書で示されている数値と機械に取り付けてある銘板の数値が異なるときは、銘板の数値を使用してください。

1-2 ストローク線図

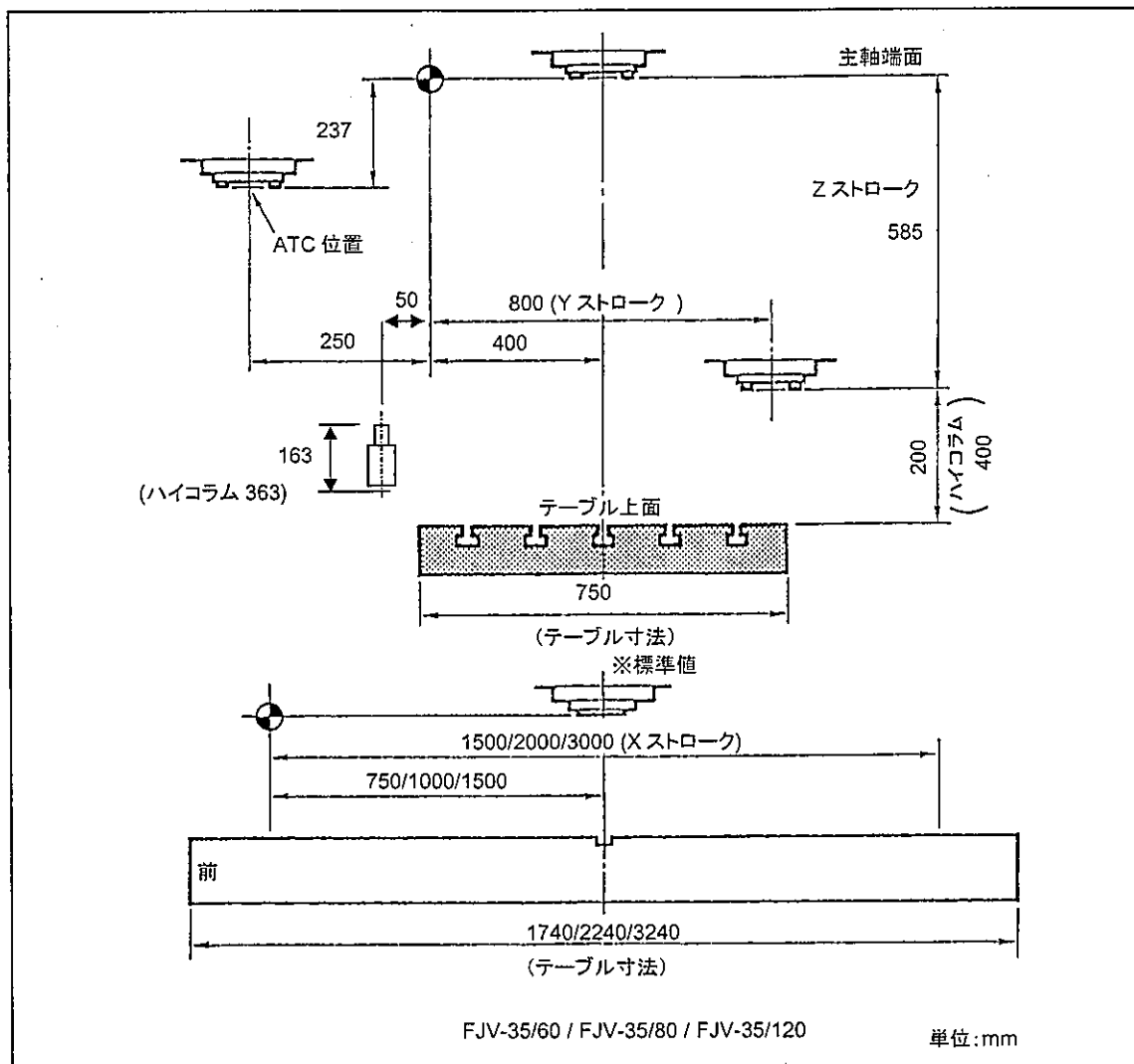


Fig. 1-1 ストローク線図

1-3 主軸出力、トルク線図

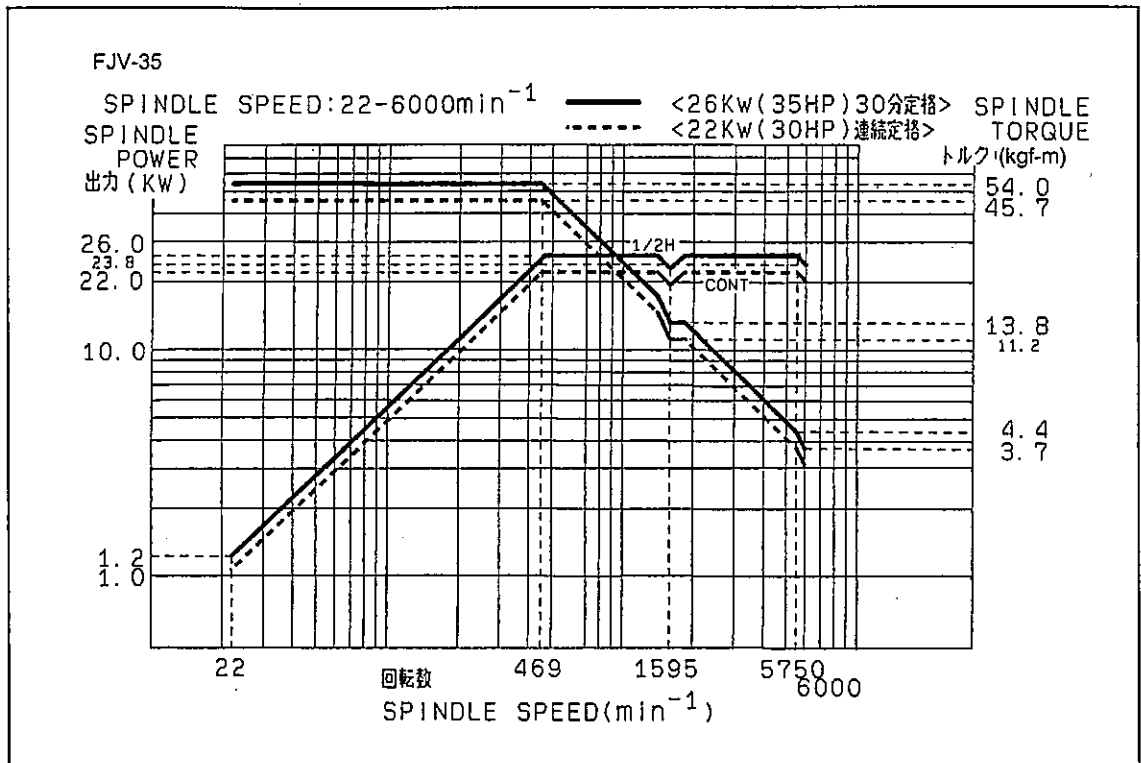


Fig. 1-2 主軸出力、トルク線図 (1/2)

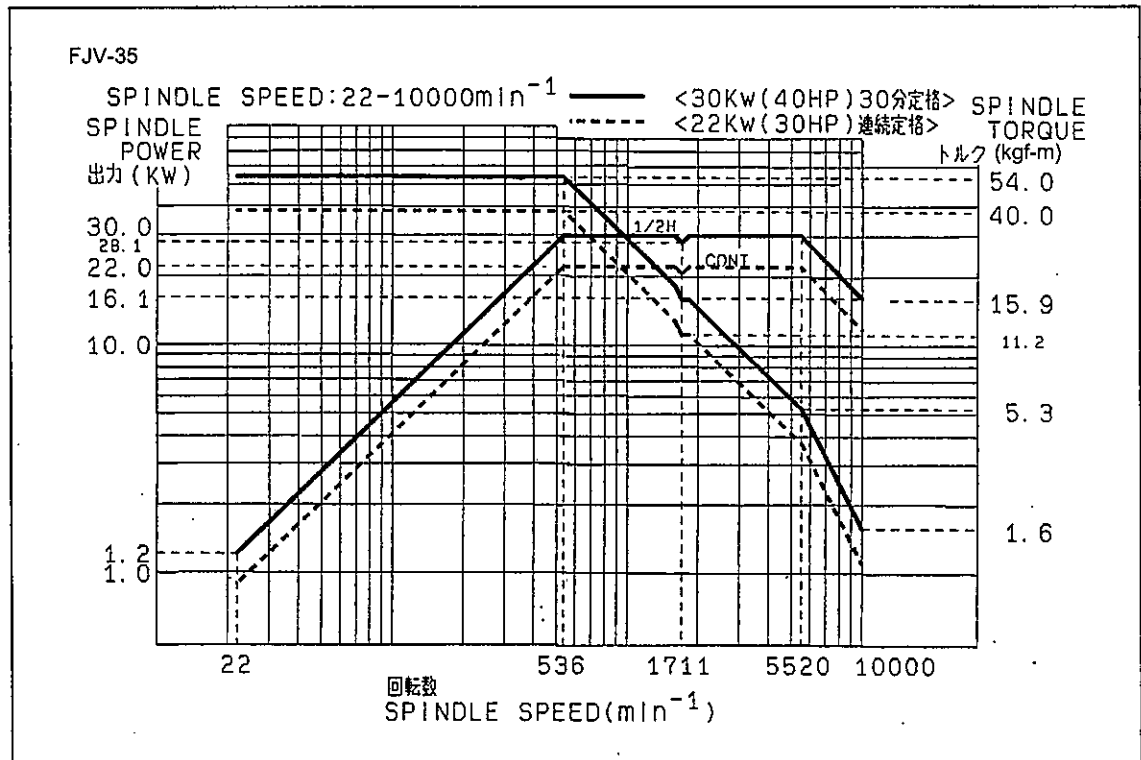


Fig. 1-3 主軸出力、トルク線図 (2/2)

### 1-4 テーブル寸法図

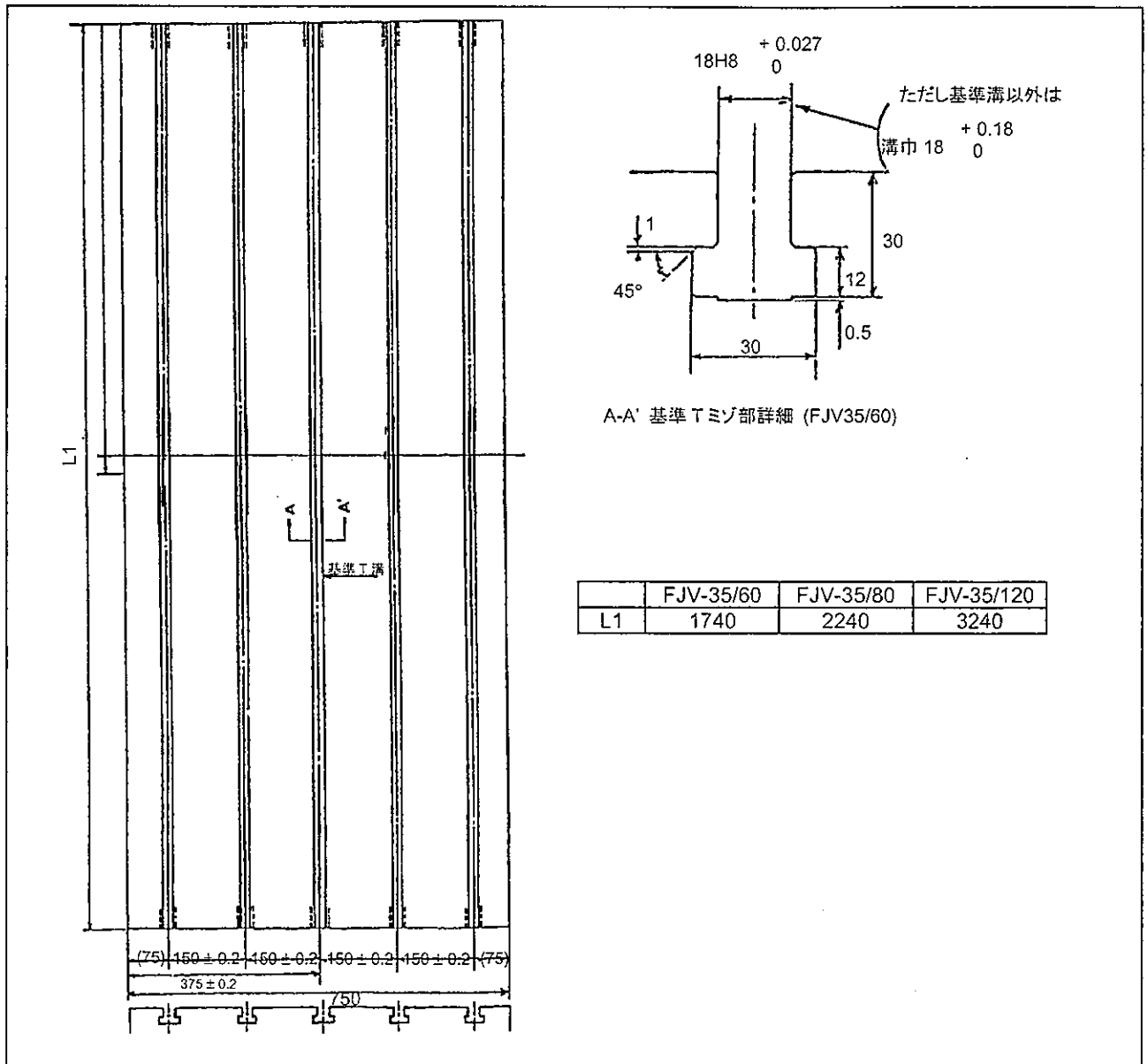


Fig. 1-4 テーブル寸法図

#### 1-4-1 Tスロットナット

機械に付属しているTスロットナットは、タップ孔の最後の1~2山が不完全ネジになっていて、取付ボルトが貫通しないようになっています。これは、取付ボルトの締めすぎによるテーブル等の損傷を防止するためです。このため、取付ボルトの長さが適切でないと、治具、ワークなどの取付が不完全になります。

表は、適切ボルト長さの目安を示してありますので、参考にしてください。

T溝幅	適切ボルト長さ
18 mm	治具、ワークの厚さ + 25 mm 程度