

主軸N-T特性

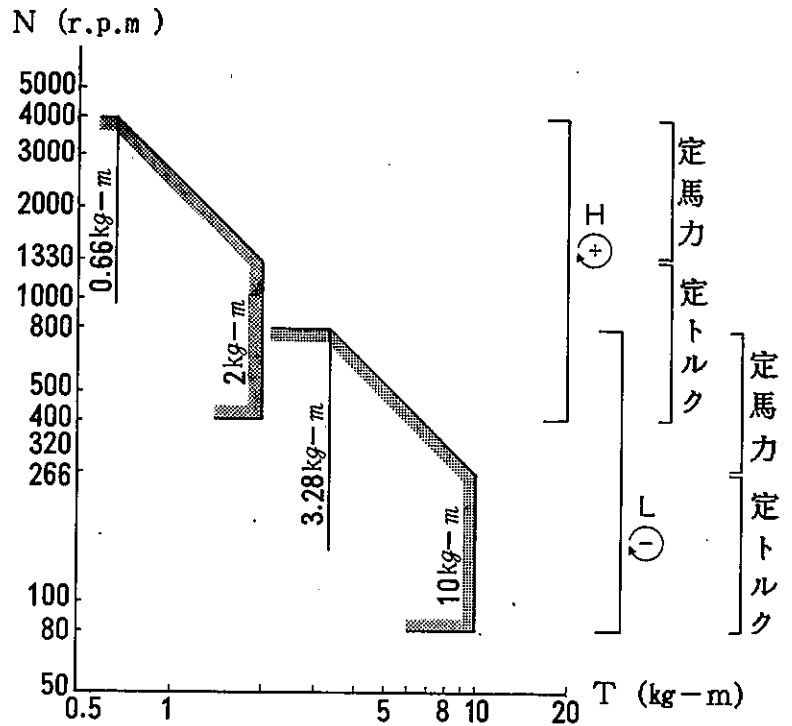


図1.2

注. 回転数400~800r.p.mの間は低速側(定馬力範囲)を使用ください。

1.2 仕様

表1.1

主軸端形式		JIS No.40
主軸速度(無段)		50Hz 80~4000r.p.m 60Hz
主軸上下動き		100mm
主軸送り速度(特別付属)		0.05, 0.10, 0.15mm/rev
ドロインボルト	ミリ	M16-2
	インチ	5/8-11 UNC
主軸旋回角度		左右45°
駆動電動機		2.7KW 4P

### 1.3 主要寸法および数値

#### 1.3.1 機械本体

##### (1) 最大加工容積

長サ×巾×高サ 850×500×400 mm

##### (2) 運動範囲

テーブル左右方向 (X軸) 850 mm

ラム 前後方向 (Y軸) 500 mm

ニ ー 上下方向 (Z軸) 400 mm

主軸中心からコラム前面まで 85~585 mm

主軸端からテーブル上面まで 70~570 mm

##### (3) テーブル

テーブルの大きさ (長サ×巾) 1350×480 mm

T溝の巾×数 18H8 mm×5本

T溝の間隔 80 mm

テーブル上許容荷重 700 kg

##### (4) 主 軸

「主軸頭編」を参照してください。

##### (5) 送り速度

最小設定送り量 0.001 mm

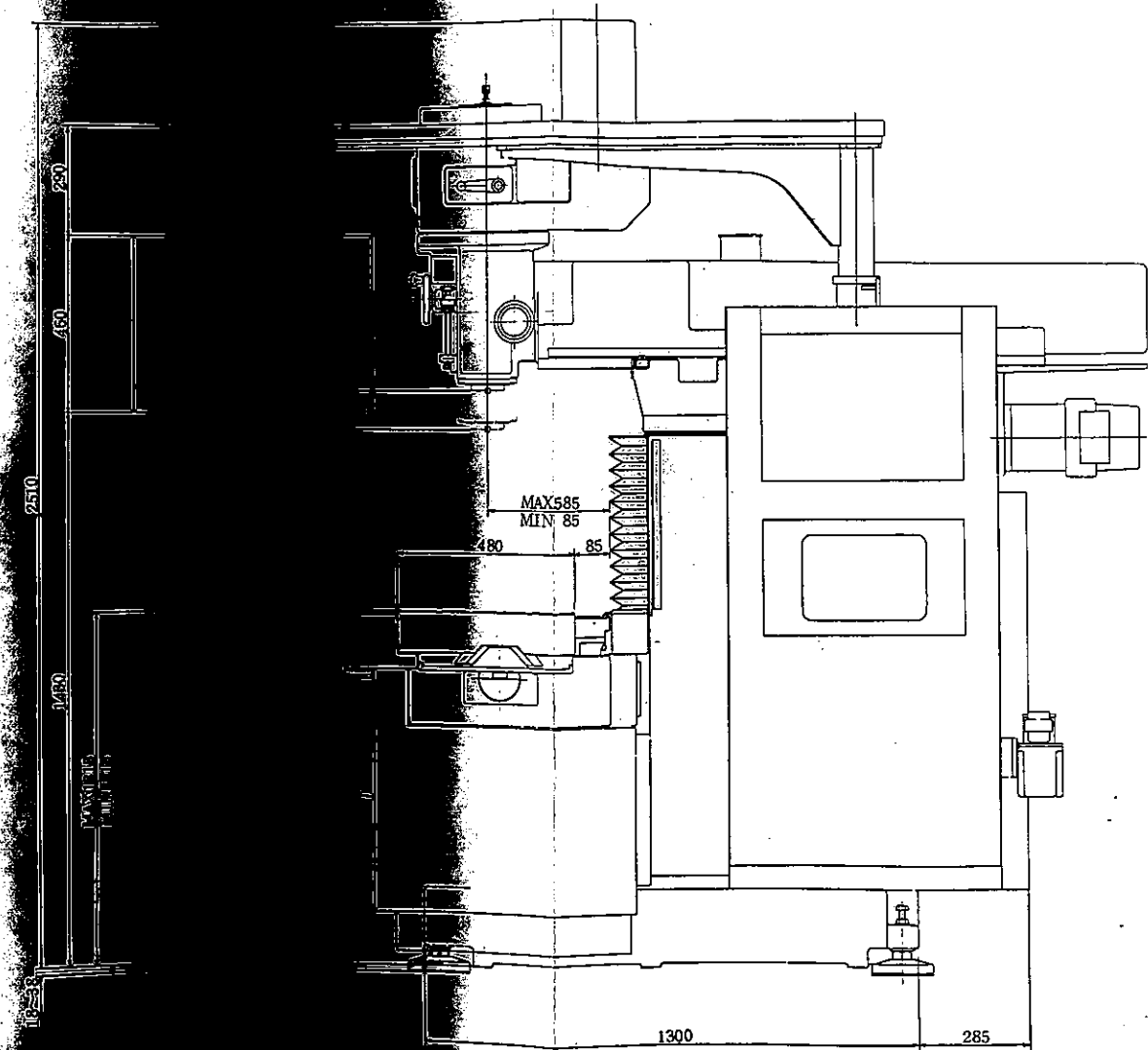
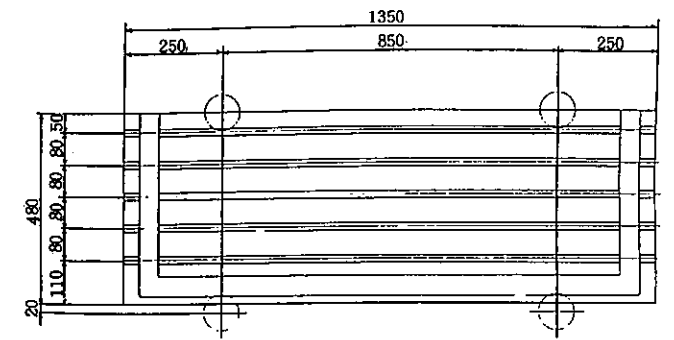
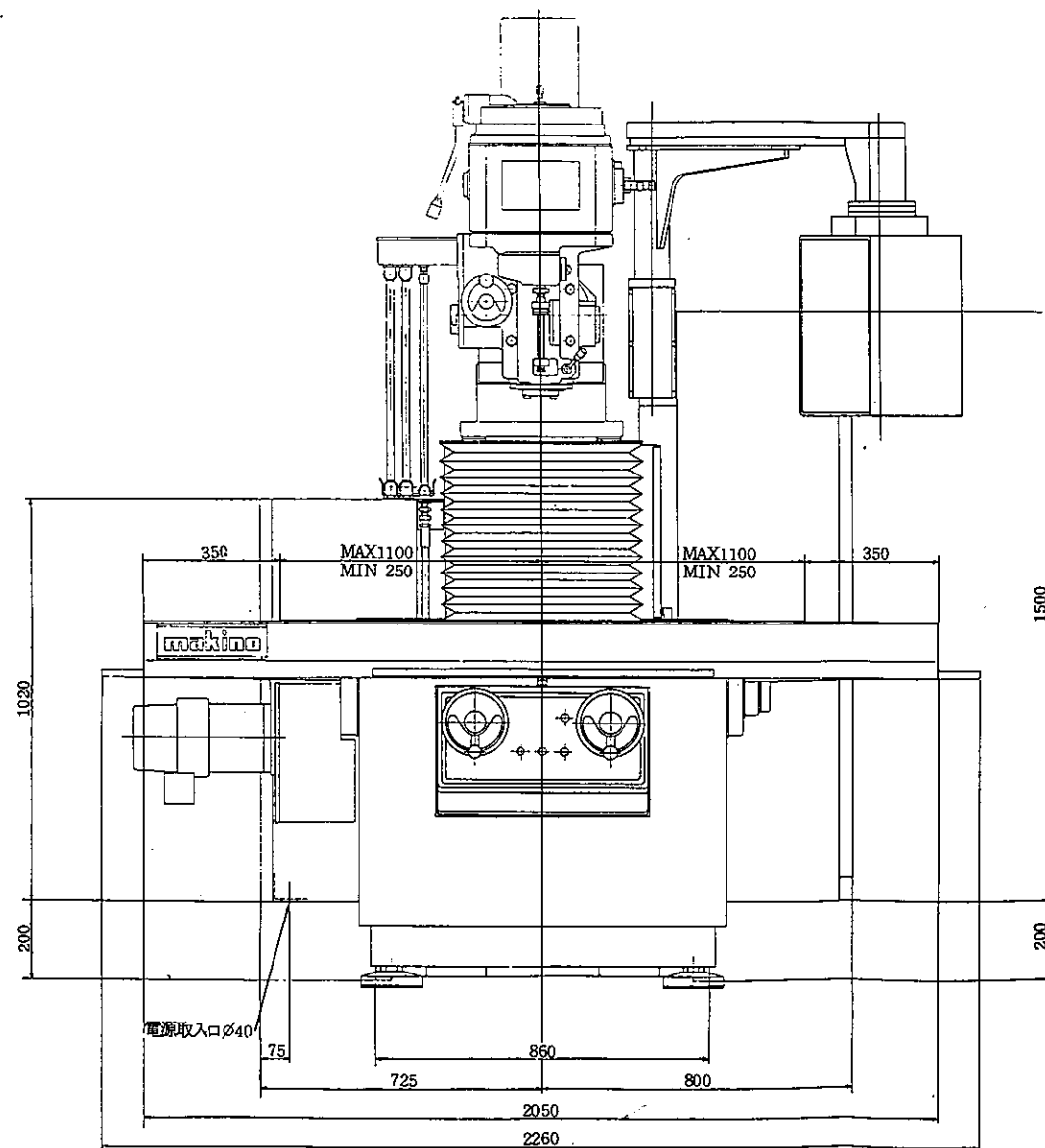
切削送り速度 0.1~2400 mm/min

手動送り速度 1~2000 mm/min

早送り速度 : テーブル (X軸), ラ ム (Y軸) 6000 mm/min

: ニ ー (Z軸) 3000 mm/min

1.4 外形寸法



1.3