

# 1 機械本体の標準データ

## 1-1 本機的主要仕様

注意： 本説明書で示されている数値と機械に取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。

項目		仕様		
能力容量	最大ワーク径	φ1050 mm		
	最大ワーク高さ	1000 mm		
	X 軸移動量(コラム左右)	1050 mm		
	Y 軸移動量(主軸上下)	800 mm		
	Z 軸移動量(テーブル前後)	880 mm		
	主軸端面からパレット中心までの距離	150~1030 mm		
	主軸中心とパレット上面間の距離	100~900 mm		
	パレット積載質量(等分布)	1500 kg		
主軸	主軸テーパ穴	7/24 テーパ No.50		
	標準仕様 高速・高馬力タイプ (10000 min <sup>-1</sup> (rpm))	主軸回転速度	35~10000 min <sup>-1</sup> (rpm)	
		主軸変速レンジ	2 段 (電気式)	
		主軸軸受け内径	100 mm	
		主電動機 (AC インバータモータ)	30 分定格	37 kW (50 HP)
		連続定格	30 kW (40 HP)	
	標準仕様 高トルクタイプ (7000 min <sup>-1</sup> (rpm))	主軸回転速度	35~7000 min <sup>-1</sup> (rpm)	
		主軸変速レンジ	2 段 (ギア) × 2 段 (電気式)	
		主軸軸受け内径	100 mm	
		主電動機 (AC インバータモータ)	15 分定格	30 kW (40 HP)
		連続定格	22 kW (30 HP)	
	オプション (15000 min <sup>-1</sup> (rpm))	主軸回転速度	35~15000 min <sup>-1</sup> (rpm)	
		主軸変速レンジ	1 段	
		主軸軸受け内径	90 mm	
		主電動機 (AC インバータモータ)	30 分定格	37 kW (50 HP)
		連続定格	30 kW (40 HP)	
送り速度	早送り速度 (注意)	40000 mm/min		
	切削送り最高速度 (注意)	40000 mm/min		
テーブル パレット	パレットの寸法	□630 mm		
	パレット上面	穴径	M16 × P2    5/8-11UNC	
		間隔 × 穴数	125 mm × 25	
	パレット交換時間	10 sec		
	パレット交換繰り返し精度	±5 μm 以下		
	パレット交換の相互差 (Y 軸方向精度)	15 μm 以下		
	標準仕様	テーブル割出し	0.001° × 360000 (ポジショニング)	
	NC ポジショニング	テーブル割出し時間	2.2 sec/90°	
	標準仕様	テーブル割出し	1° × 360 (ポジショニング)	
	1°インデックス	テーブル割出し時間	2.3 sec/90°	
	オプション	テーブル割出し	0.001° × 360000 (NC ローターリー)	
	NC ローターリー	テーブル割出し時間	1.8 sec/90°	
パレット上面の高さ(フロア上面より)	1300 mm			

注意： 稼働中の平均軸送り速度(早送り+切削送り)が、15 m/min 以下の使用制限があります。