

1. 機械本体仕様

項 目	単 位	仕 様
容量		
X軸方向移動量 (テーブル左右)	mm	1 0 5 0
Y軸方向移動量 (サドル前後)	mm	5 3 0
Z軸方向移動量 (主軸頭上下)	mm	5 1 0
テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	1 5 0 ~ 6 6 0
コラム前面から主軸中心までの距離	mm	6 1 6
テーブル		
作業面の大きさ (X軸方向×Y軸方向)	mm	1 2 6 0 × 6 0 0
工作物許容質量	kg	1 2 0 0
作業面の形状 (T溝呼び寸法×間隔×本数)	mm	1 8 × 1 1 0 × 5
床面からテーブル上面までの高さ	mm	9 0 0
主軸		
回転速度	min ⁻¹	1 0 0 ~ 2 0, 0 0 0
回転速度域変換数	段	無段
主軸端 (呼び番号)		7/24 テーパ No. 4 0
軸受内径	mm	φ 6 5
送り速度		
早送り速度	m/min	X/Y/Z : 2 0
切削送り速度	mm/min	X/Y/Z : 1 ~ 1 0, 0 0 0 (注1)
自動工具交換装置		
ツールシャンク (呼び番号)		BT 4 0 Big+
プルスタッド (呼び番号)		MAS 4 0 3 P 4 0 T-1
工具収納本数	本	3 0
工具最大径 (隣接工具あり)	mm	φ 8 0
工具最大径 (隣接工具なし)	mm	φ 1 1 0
工具最大長さ (ゲージラインより)	mm	3 5 0
工具最大質量 (モーメント)	kg (N・m)	1 0 (9. 8)
工具選択方式		メモリランダム方式
工具交換時間 ツール・ツー・ツール	sec	2. 0
工具交換時間 カット・ツー・カット	sec	5. 5

(注1) HQ、ハイパーHQ制御時の場合は1~20,000mm/minとなります。

項 目		単 位	仕 様
電動機			
主軸用（30分／連続）		k W	15 / 11
送り軸用	 FANUC	k W	X/Y: 3.0 Z: 3.5 X/Y: 3.0 Z: 4.0
切削油剤ポンプ用		k W	0.4
グリース潤滑供給ポンプ用		k W	0.029
主軸冷却ポンプ用（オイルクーラ）		k W	0.4
主軸潤滑油ポンプ用（オイルエア）		k W	0.018
ATC用		k W	0.4
MG旋回用	 FANUC	k W	1.0 1.8
コイルコンベア用		k W	0.1 × 2
所要動力源			
電源電力	 FANUC	k V A	31 29
電源電圧・電源周波数		V・Hz	AC200V±10% 50/60Hz±1Hz AC220V±10% 60Hz±1Hz
空気圧源圧力		M P a	0.4～0.6（注2）
空気圧源流量		L / m i n (ANR)	400（注2, 注3）
タンク容量			
切削油剤用		L	260
主軸冷却用（オイルクーラ）		L	50
主軸潤滑用（オイルエア）		L	2.0
グリース潤滑用		L	0.7（カートリッジ）
機械の高さ（床面より）		mm	2,910
所要床面の大きさ（左右×奥行）			
機械本体		mm	2,595×2,750
保守エリア		mm	3,600×3,700
機械質量		k g	6,500
作動環境温度		℃	5～40
作動環境湿度		%	10～90（結露しないこと）
制御装置	 FANUC		Neomatic 730VW F31i-B

（注2） 標準仕様時の値を記載しています。付加するオプションによっては変更になる場合があります。

（注3） 供給エアの清浄度は ISO 8573-1/JIS B8392-1 における等級 3.5.4 相当以上として下さい。

2. 標準付属品

品 名	数 量	備 考
照明灯	1 式	
2 面拘束主軸	1 式	B i g +
リニアスケール	1 式	X Y Z 軸
切削油剤装置 (別置式切削油剤タンク	1 式	タンク容量 2 6 0 L
機械全体カバー (スプラッシュガード)	1 式	正面扉, 左右メンテカバー電磁ロック付
MG 安全カバー	1 式	電磁ロック付
X / Y 軸摺動面保護鋼板スライドカバー	1 式	
主軸ヘッド潤滑油温度調整装置	1 式	
横出しコイルコンベア	2 式	前後各 1 基
レベリングブロック	1 式	
機械搬送部品	1 式	
自動電源遮断装置 (M O 2, 3 0 時)	1 式	
電装予備品 (ヒューズ)	1 式	
取扱説明書 (仕様, 保守, 基礎据付)	2 部	
電気取扱説明書 (電気図面含む)	1 部	

6. 全体図

