

2. 仕様及び主要構造説明

2-1 仕様

2-1-1 機械仕様 (標準機の場合)

項 目	単 位	数 値
コラム間有効距離	mm	1,700
テーブル作業面の大きさ (X軸方向×Y軸方向)	mm×mm	2,500×1,200
テーブル上面から主軸端迄の距離	mm	0~1,350
工作物許容質量	kg	5,000
各軸移動量		
X軸移動量	mm	2,750
Y軸移動量	mm	2,000
Z軸移動量	mm	600
W軸移動量	mm	900
各軸移動速度		
X, Y軸 早送り速度	m/min	20
切削送り速度	mm/min	1~10,000
微細送り	mm/パルス	0.001, 0.01, 0.1 切換式 (パルス発生器による)
Z軸 早送り速度	m/min	8
切削送り速度	mm/min	1~8,000
微細送り	mm/パルス	0.001, 0.01, 0.1 切換式 (パルス発生器による)
W軸 早送り速度	m/min	6
切削送り速度	mm/min	1~6,000
微細送り	mm/パルス	0.001, 0.01, 0.1 切換式 (パルス発生器による)
主軸/クイル直径	mm	90/300
主軸端 (呼び番号)		ISO NO. 50
主軸回転速度	min ⁻¹	40~6,000 (S4 桁)

(テーブル長 4 m の場合)

項 目	単 位	数 値
コラム間有効距離	mm	1,700
テーブル作業面の大きさ (X軸方向×Y軸方向)	mm×mm	4,000×1,200
テーブル上面から主軸端迄の距離	mm	0~1,350
工作物許容質量	kg	5,000
各軸移動量		
X軸移動量	mm	4,250
Y軸移動量	mm	2,000
Z軸移動量	mm	600
W軸移動量	mm	900
各軸移動速度		
X, Y軸 早送り速度	m/min	20
切削送り速度	mm/min	1~10,000
微細送り	mm/パルス	0.001, 0.01, 0.1 切換式 (パルス発生器による)
Z軸 早送り速度	m/min	8
切削送り速度	mm/min	1~8,000
微細送り	mm/パルス	0.001, 0.01, 0.1 切換式 (パルス発生器による)
W軸 早送り速度	m/min	6
切削送り速度	mm/min	1~6,000
微細送り	mm/パルス	0.001, 0.01, 0.1 切換式 (パルス発生器による)
主軸/クイル直径	mm	90/300
主軸端 (呼び番号)		ISO NO. 50
主軸回転速度	min ⁻¹	40~6,000 (S4 桁)

2-1-2 モーター仕様

項目	単位	数値
電動機容量	本	
主軸用 低速域 (連続定格)	kW	VAC 18.5
(30 分定格)	kW	VAC 22
高速域 (連続定格)	kW	VAC 22
(30 分定格)	kW	VAC 25
X軸送り用		AC α 40 /2000 (ファン付)
Y軸送り用		AC α 30 /1200
Z軸送り用		AC α 30B/1200
W軸送り用		AC α 40B/2000 (ファン付)
油圧ポンプ用 本体用	kW	AC 1.5
ATC用	kW	AC 1.5
(APC付きの場合)		
ATC, APC用	kW	AC 2.2
切削油剤ポンプ用 (標準タンクの場合)	kW	AC 0.4
冷却装置		
冷凍コンプレッサ	kW	AC 0.75
凝縮機	kW	AC 0.06
循環ポンプ	kW	AC 0.4
潤滑ポンプ用 (X軸)	kW	AC 0.2
潤滑ポンプ用 (Y軸, Z軸, W軸)	kW	AC 0.07
チップコンベア用 (オプション)	kW	AC 0.2 X 2
(Y軸方向)	kW	AC 0.4 X 2
数値制御装置	(標準)	SNK-FANUC-RB V
	(高速形状加工機の場合)	DCS-III

2-1-3 ATC仕様

項目	単位	数値
工具収納本数	本	40 (オプション: 60)
工具選択法式		(ランダム近回り)
ツールシャンク (呼び番号)		MAS BT 50
プルスタッド (呼び番号)		MAS P50T -2 (60°)
工具クランプ方式		プルスタッド方式
工具最大径		
隣接工具なしの時	φ mm	232
連続収納時	φ mm	110
最大工具長さ	mm	400
最大工具重量	kg	20

注) ツールシャンク、プルスタッドは標準仕様の場合の型式です。