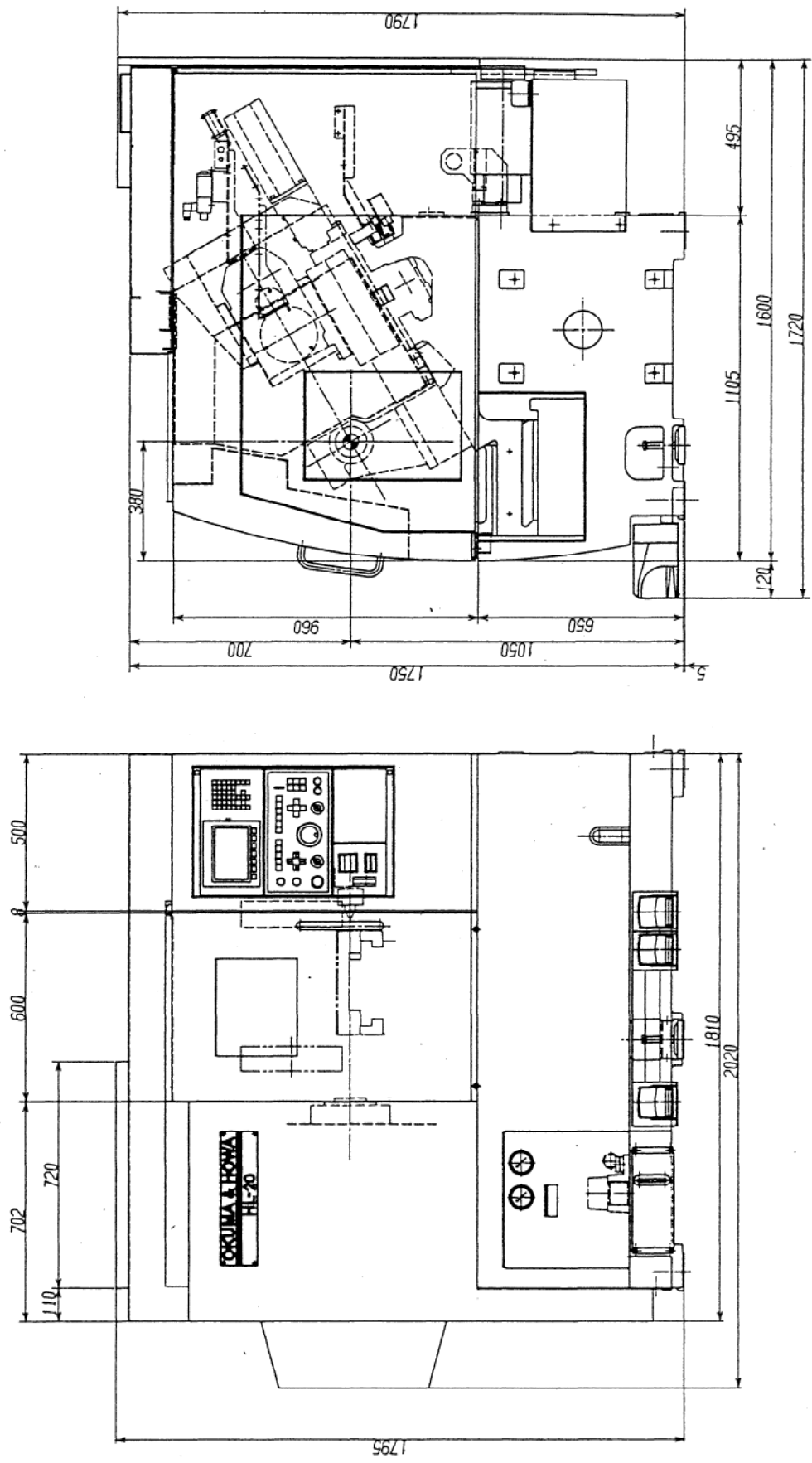
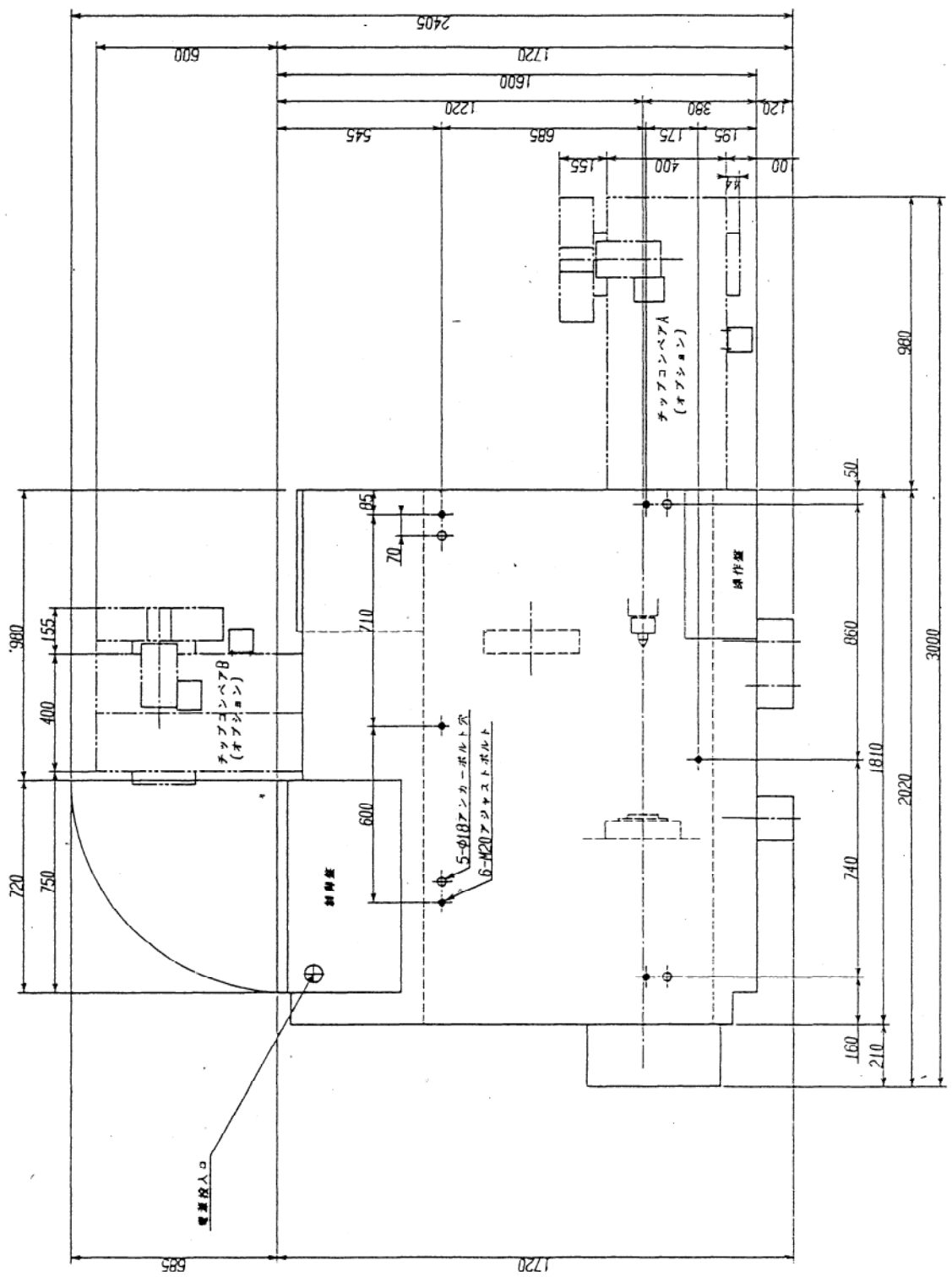


## 1. 機械本体標準仕様

		単位	仕様	備考
容量	最大振り	mm	φ500	
	標準加工径	mm	φ260	
	最大加工径	mm	φ350	但しV12の場合はφ300
	最大加工長	mm	460	
	棒材加工能力	mm	φ51	
	両センター間距離	mm	480	
主軸台	主軸端形状		A2-6	
	主軸前部の軸径	mm	φ100	
	主軸の貫通穴径	mm	φ62	
	主軸の変速段数		無段	
主軸駆動	主軸回転数	min <sup>-1</sup>	<input type="checkbox"/> A仕様45~4,500 <input type="checkbox"/> B仕様32~3,200	
	主軸速度指令方式		回転数直接指令 周速一定制御可能	
	主軸速度オーバーライド	%	50~200	11段階
刃物台	刃物台形式		V8	近廻り割出(OP.V12)
	標準使用バイト		<input type="checkbox"/> 25mm	
	ボーリングバー直径	mm	φ32, φ40	V12の場合φ40, φ50
送り軸	移動距離 X軸	mm	200	
	Z軸	mm	460	
	早送り速度 X軸	m/min	24	
	Z軸	m/min	30	
	切削送り速度	mm/rev	<input type="checkbox"/> A仕様0.0001~133.3 <input type="checkbox"/> B仕様0.0001~187.5	
	切削送りオーバーライド	%	0~200	(10%毎)
心押台	心押軸径	mm	φ100(OP.)	
	センタ穴		MT5(OP.)	
	心押軸移動量	mm	120(OP.)	



フロアスペース



## 11. カッタードライブ(オプション)

## 11-1 カッタードライブ仕様表

	項 目	単位	仕 様	備 考
旋 削 関 係	最大加工径	mm	φ260	
	刃物台形式		V12	
	外径用ホルダ		H06A-25RLC	12ヶ所に任意に 取付け可能 (但しミーリング ユニットと同時 取付けは不可)
	端面用ホルダ		HF6A-25RLC	
	穴用ホルダ		HB6A-40C	
M  軸  関 係	制御軸数		3軸(X,Z,C)	
	回転工具取付数		6ヶ所(個別回転方式)	工具番号 1,3,5,7,9,11
	回転数	min <sup>-1</sup>	80~3000	
	回転工具取付寸法	mm	φ20	
	最大 工具 サイズ	ドリル	mm φ20	切削条件は ワーク, 材質等により加減 のこと
		エンドミル	mm φ20	
		タップ	mm M10	
		フェースミル		
	回転工具電動機	kW	1分間30%定格 (10.6Nm) 連続定格 (5.9Nm)	F-MODEL α6/3000 ブレーキ付
C  軸  関 係	最小設定範囲	度	0.001	
	最小移動単位	度	0.001	
	割出し精度	度	±0.03	
	早送り速度	min <sup>-1</sup>	20	
M 軸 ユ ニ ツ ト	外径用ミーリングユニット		X方向	φ20コレット対応
	端面用ミーリングユニット		Z方向	φ20コレット対応

注) カッタードライブ仕様の場合、ツーリングの重量が増える為  
刃物台のインデックススピードは標準機より遅くなります。

HL-20 カッター ドライブ仕様 工具王 速攻の

【注】最大旋回径 $\phi 586$ はステンレス製スライダカバラー上の値で、Z軸方向に移動し工具がヘッドカバラーの領域に入った場合は最大旋回径 $\phi 570$ となります。

2 工具干渉は径方向のみならず、 $Z$ 軸方向にも注意願います。

