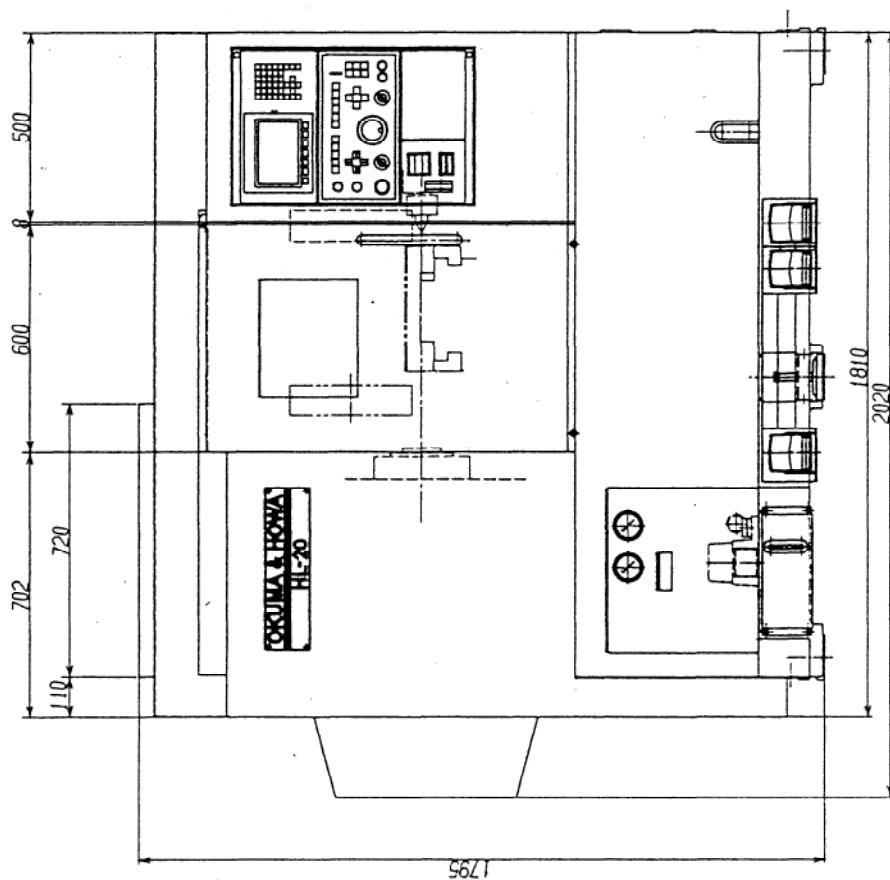
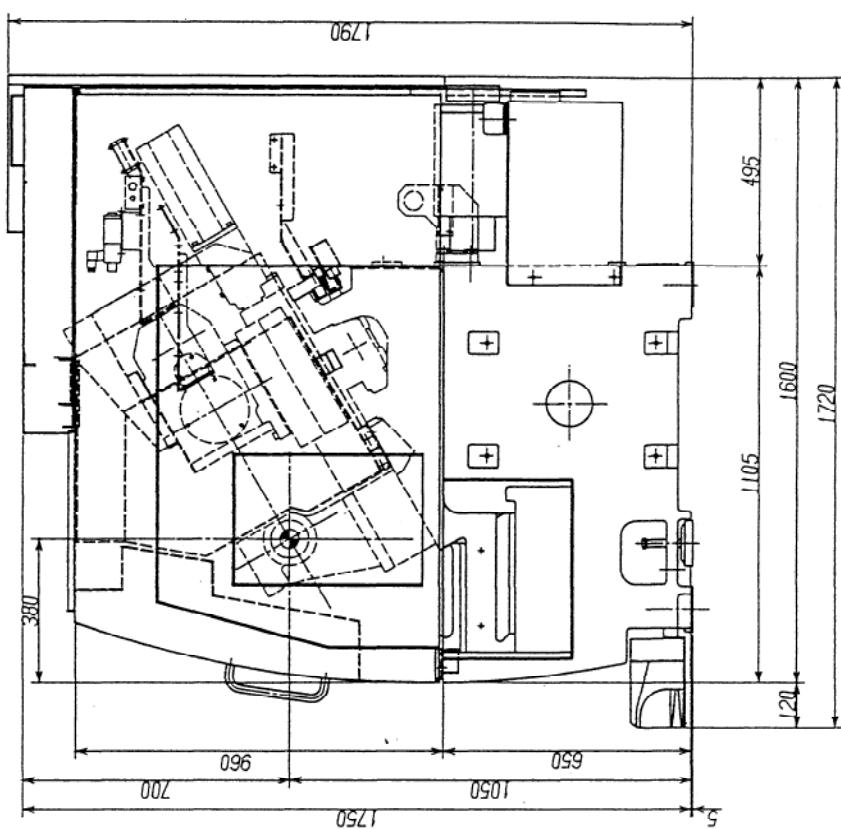
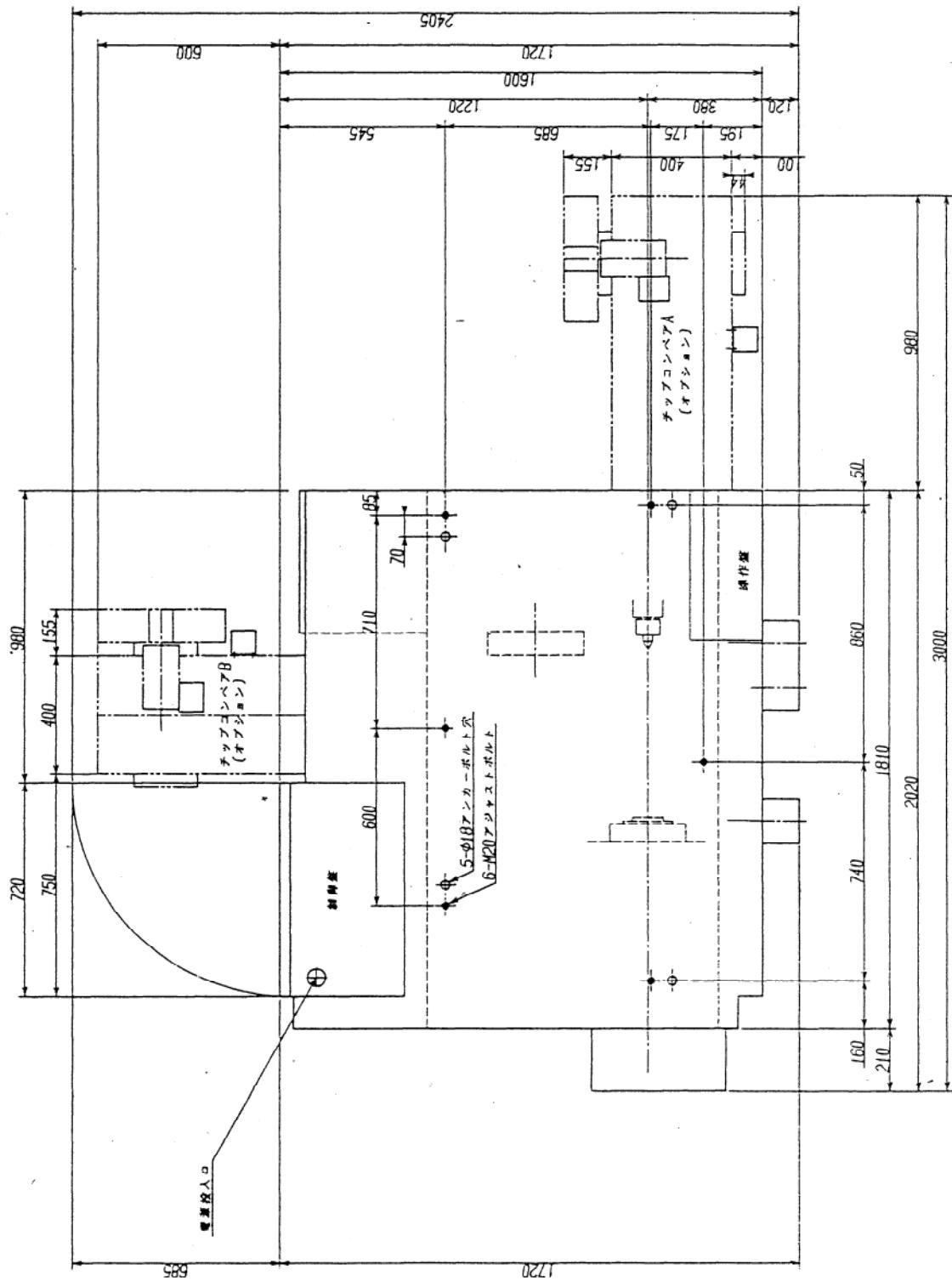


1. 機械本体標準仕様

		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 ⁻¹	<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	460	
	早送り速度 X軸	m/min	24	
		Z軸	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 ⁻¹	80~3000	
	回転工具取付寸法	mm	Φ20	
	最大工具サイズ	ドリル エンドミル タップ フェースミル	mm mm mm mm	Φ20 Φ20 M10 切削条件はワーク、材質等により加減のこと
	回転工具電動機	kW	1分間30%定格 (トルク 10.6Nm) 連続定格 (5.9Nm)	F-MODEL α6/3000 ブレーキ付
	最小設定範囲	度	0.001	
C軸関係	最小移動単位	度	0.001	
	割出し精度	度	±0.03	
	早送り速度	min ⁻¹	20	
M軸ユニット	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。

H-20 カッタードライバ仕様 工具干涉図①

注) 1 最大旋回径Φ586はステンレス製スライドカバー上の値で
Z軸一方方向に移動し工具がヘッドカバーの領域に入った場合は

最大旋回径Φ570となります。

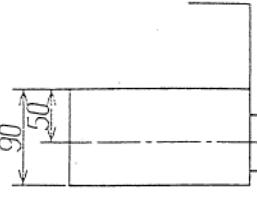
2 工具干涉は径方向のみならず、Z軸方向にも注意願います。

端面用ホルダ - (HF6A-25RL)
(C/DIII)

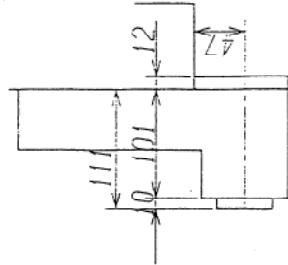
穴用ホルダ - (B6A-40)
(C/DIII)

X軸ミーリングドリフト

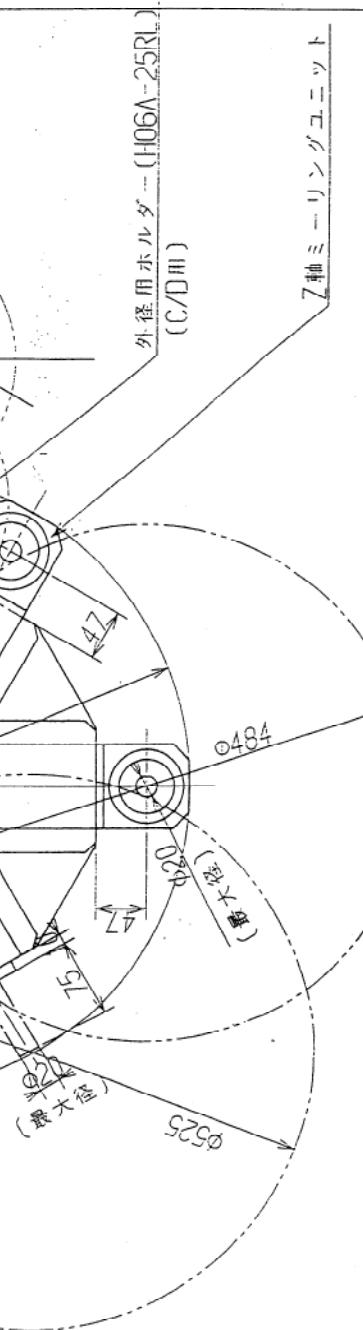
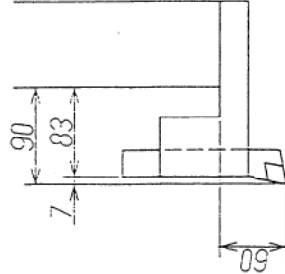
X軸ミーリングドリフト



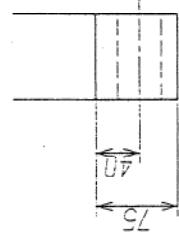
Z軸ミーリングドリフト



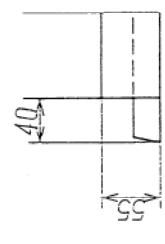
外径用ホルダ -



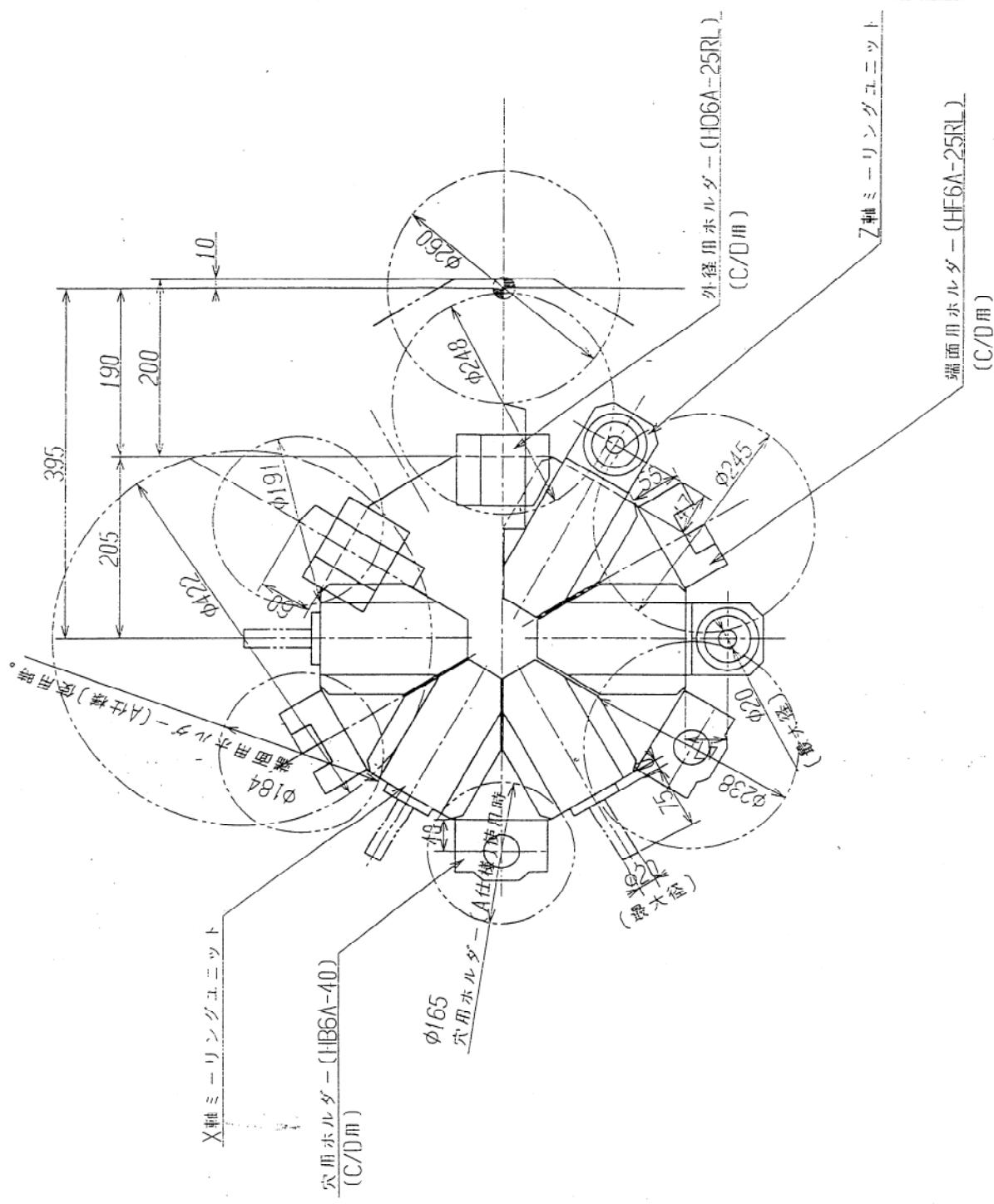
穴用ホルダ - (A仕様)



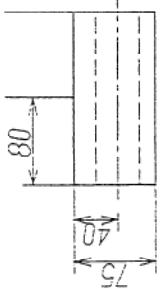
端面用ホルダ - (A仕様)



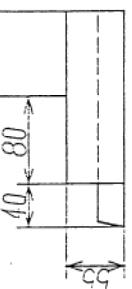
X軸ミリシート用ホルダ - (A仕様)



穴用ホルダ - (B仕様)



端面用ホルダ - (B仕様)



Z面ミリシート用ホルダ - (C/D用)

