

1. 仕様

1-1 機械仕様 (OH-OSP-HMC)

		X1100 (標準)	X1300
X軸方向(左右)移動量	mm	1100	1300
Y軸方向(前後)移動量	mm	610	
Z軸方向(上下)移動量	mm	560	
主軸端面～テーブル上面	mm	200～760 (ハイコラム仕様) 400～960	
主軸中心～コラム前面	mm	650	
テーブル寸法(作業面積)	mm	1400×655(1400×610)	1600×655(1600×610)
工作物許容質量	kg	1500	
床面～テーブル作業面	mm	900	
早送り速度	mm/min	20000(X,Y) 16000(Z)	
切削送り速度	mm/min	0.1～5000	
手動送り速度	mm/min	10～5000	
送り軸用電動機	kw	X,Y軸 AC4 Z軸 AC4 (ブレーキ付)	
油圧ユニット用電動機	kw	2.2	
摺動面潤滑油ポンプ用電動機	w	20	
切削油ポンプ用電動機	w	180	
油圧ユニットタンク容量	L	10	
摺動面潤滑油タンク容量	L	6	
切削油タンク容量	L	300	
床面～テーブル上面	mm	900	
機械全高さ	mm	2785 (ハイコラム仕様) 2985	
所要床面積 (左右×前後)	mm	3350×3385	3750×3385
機械質量	kg	8800	9300
最大使用電力	KVA	39	

本機迄の1次側入力線の太さは38sq以上の物を使用して下さい。

漏電ブレーカを取付けの際は、下記の仕様の物を選定して下さい。

感度電流 200mA、動作時間0.1秒

接地工事 第3種接地(100Ω以下)

1-2 主軸仕様

主軸穴テーパー		No.50
主軸速度(Sコード直接指定)	min ⁻¹	20~4000 (高速仕様 30~6000)
速度変速域変換数		2段
主軸軸受内径	mm	φ100
主軸用電動機(30分/連続)	kw	VAC 15/11
主軸潤滑油ポンプ用電動機	W	200
主軸潤滑油タンク容量	L	15

1-3 ATC仕様

工具シャンク		MAS403-BT50	
工具ブルスタッド		MAS407-P50T-II (オプション MAS407-P50T-I)	
工具選択方法		メモリアンダム	
マガジン工具保有数	本	20	
工具最大径 (隣接工具有)	mm	φ120	
工具最大径 (隣接工具無)	mm	φ150	
工具最大長さ	mm	400	
工具最大質量	kg	20	
工具交換時間	TOOL to TOOL	sec	2.5
	CHIP to CHIP	sec	7
主軸エアプロ-装置		有り	
主軸定位置停止装置		有り	
マガジン旋回駆動用モータ	W	800	
ATCアーム駆動用モータ	W	750	

1-4 使用空気圧

使用空気圧	MPa	0.5~0.7(5~7kg/cm ²)
-------	-----	---------------------------------

本機のエア-取入口はPT3/8のメス型です。

最大エア-消費量は、下記の通りになります。

2次圧0.5MPa(5kg/cm²)に対して約250Nℓ/minです。
(2.2kw(3馬力)以上のコンプレッサーを使用)

1-5 数値制御装置仕様 (OH-OSP-HMC)

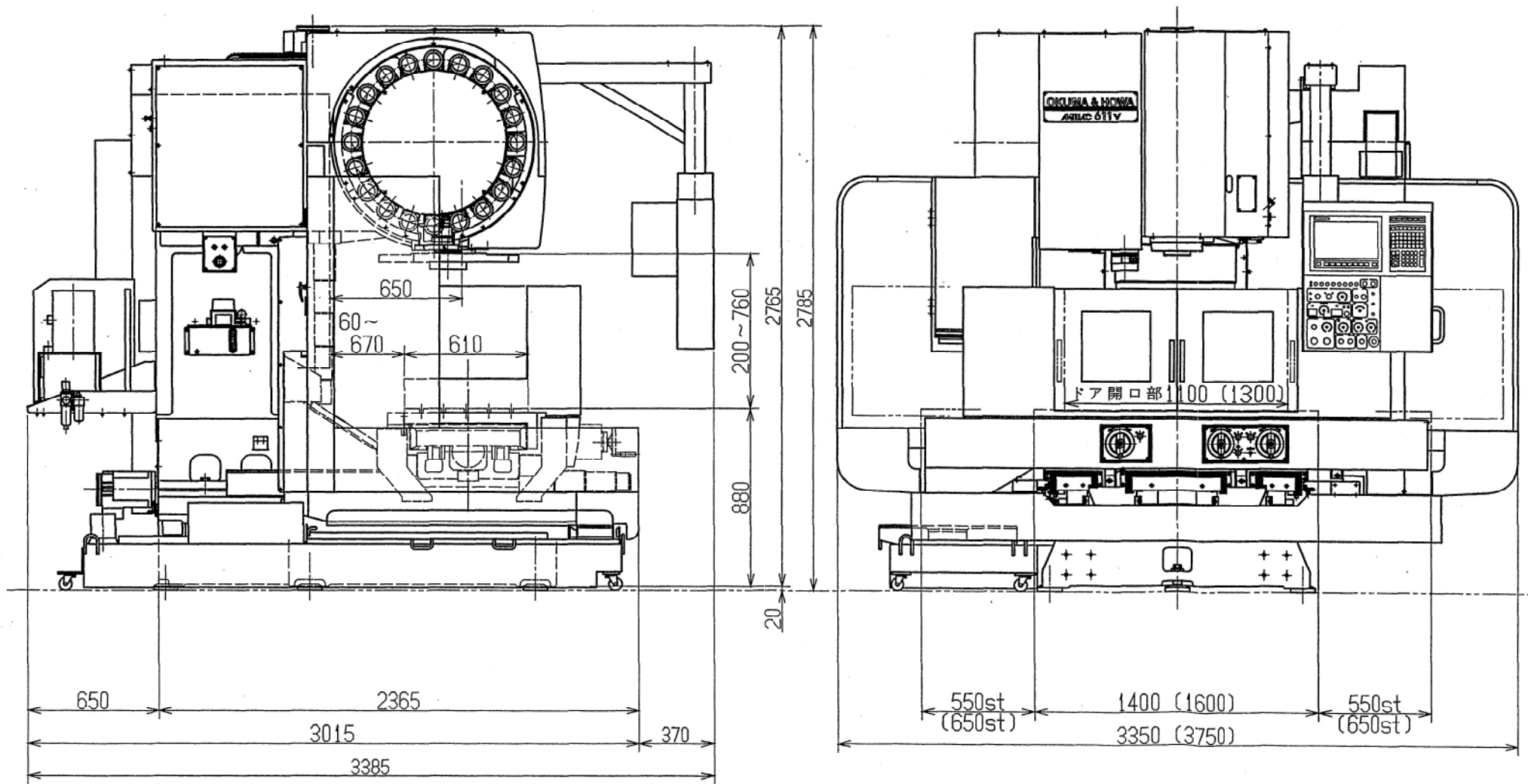
1-5-1 標準仕様

項 目	仕 様
制御軸数 設定単位	X,Y,Z(同時3軸)(オプション同時4軸) 最小設定単位 0.001mm 最小移動単位 0.001mm
最大指令値	±99999.999mm
位置検出器	OSP-F型 絶対位置検出
バックラッシュ補正	0~1,000 μ
ストアードストロークリミット	エンドストロークリミット
プログラム記憶容量	80m (オプション最大10240m迄)
運転バッファ容量	80m
ピッチ誤差補正	384ポイント/1軸
小数点入力	電卓方式の小数点入力
14"CRTカラー	プログラム軌跡,自動運転中の描画
アブソリュート/インクリメンタル	G90/G91により指令
ホームポジション移動	G30,P1~8 計8組
機械座標系選択	G15/G16,H0
ワーク座標系選択	G15/G16,H1~H4 計4組
座標系シフト	G92
位置決め	G00
直線/円弧補間	G01/G02,G03 半径R指令可
ドウェル	G04 FまたはPにて時間指定
工具長補正	G53~G59
工具径補正	G40~G42 交点演算方式
工具補正機能	標準50組(工具長補正50組 工具径補正50組)
サブプログラム機能	CALL,MODIN指令により呼び出しRTS 指令によりメインへもどる.Gコード Mコードマクロ,ニーマニクコード指令
変数・演算機能	プログラム中にて,変数と加減乗除の 記号を含む式の使用が可能
ラベルスキップ	

項 目	仕 様
分岐機能	プログラム制御をジャンプさせる (条件付,無条件)
平面選択 補助機能 注釈機能 自動プログラム選択機能	G17:XYP,G18:ZXP,G19:YZP T2桁,M3桁,S4桁 プログラム中に,注釈を入れる 対話プログラム終了時,自動選択の 指令が可能
穴あけ固定サイクル	G73,G74,G80~G87,G89 G71,M52,M53,M54にて戻り点位置指令
MDI運転 ファイル管理機能	1ブロックずつのプログラム指令と運転 ファイル名は英字で始まる16文字まで 日付,索引,プログラムのコピー,名前 変更等が可能
パルスハンドル	3軸(丸ハンドル用)倍率×1,×10,×50
早送りオーバライド	5%,10%,25%,50%,100%
ロック機能	マシンロック,Z軸キャンセル
シングルブロック	1ブロックずつのプログラム指令と運転
オプションブロックスキップ	/に続くブロックをスキップする
ミラーイメージ	Mコードによる(X,Y軸のみ)
入出カインターフェイス	RS-232C
イグザクトストップ	G09にてシングルブロックのみ G61/G64にてモード選択
一方向位置決め	G60
加工管理機能	
ドライラン	
送り速度指令	F4桁直接指令(0.1~5,000mm/min) 送り速度オーバライド付
送り速度指令	F1桁指令(10~2,000mm/min)2個
3.5"内蔵型FD装置 (DNC運転不可)	加工プログラムの一括入出力が可能 MS-DOS,OSPフォーマット共用 (他機種FD装置とのデータ互換には編集が必要です)
主軸駆動(連続/30分)	VAC 11/15kw
送り軸駆動	X,Y AC4kw Z AC4kw(ブレーキ付)

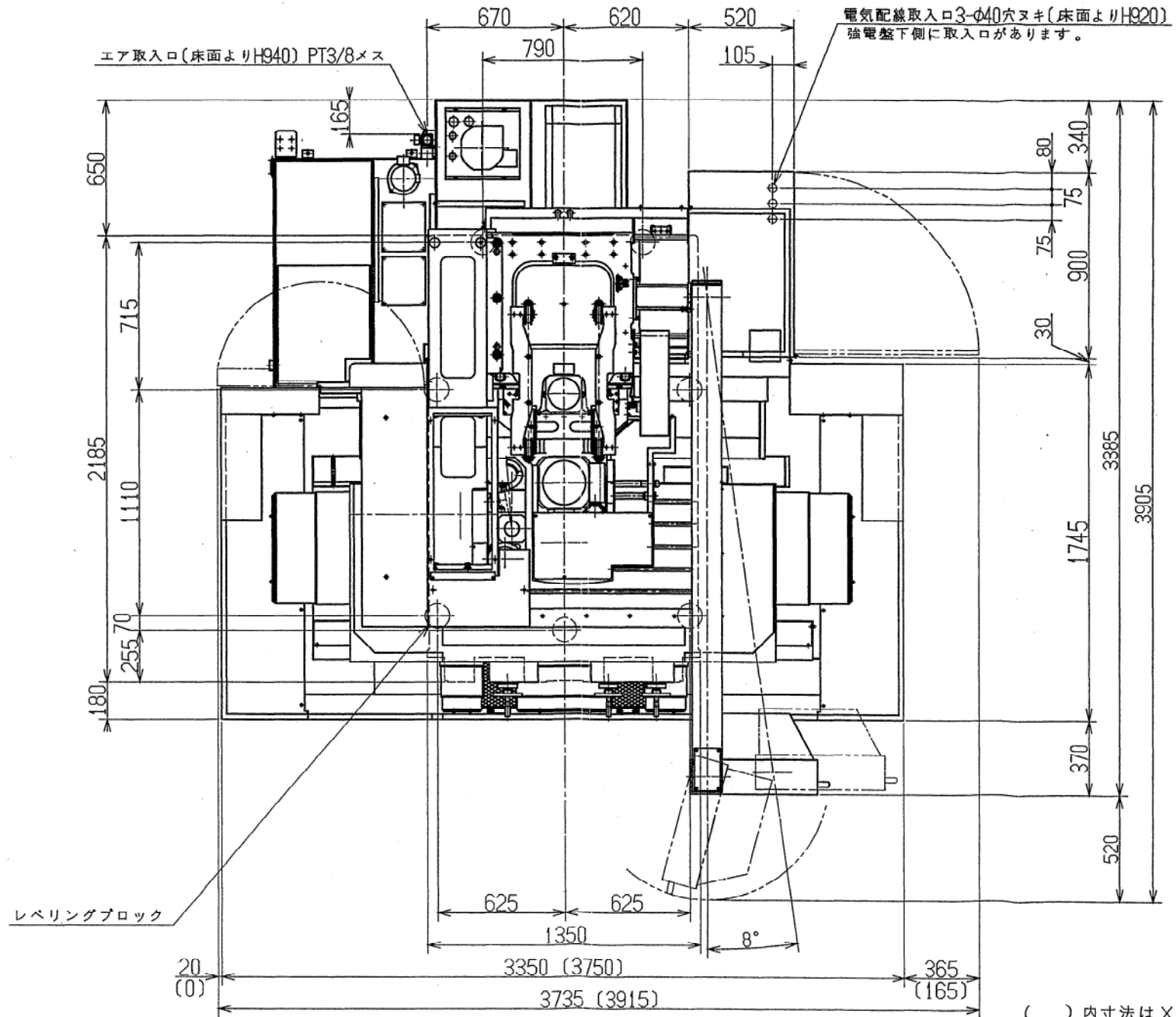
2. 外観図及び主要寸法

2-1 外観図



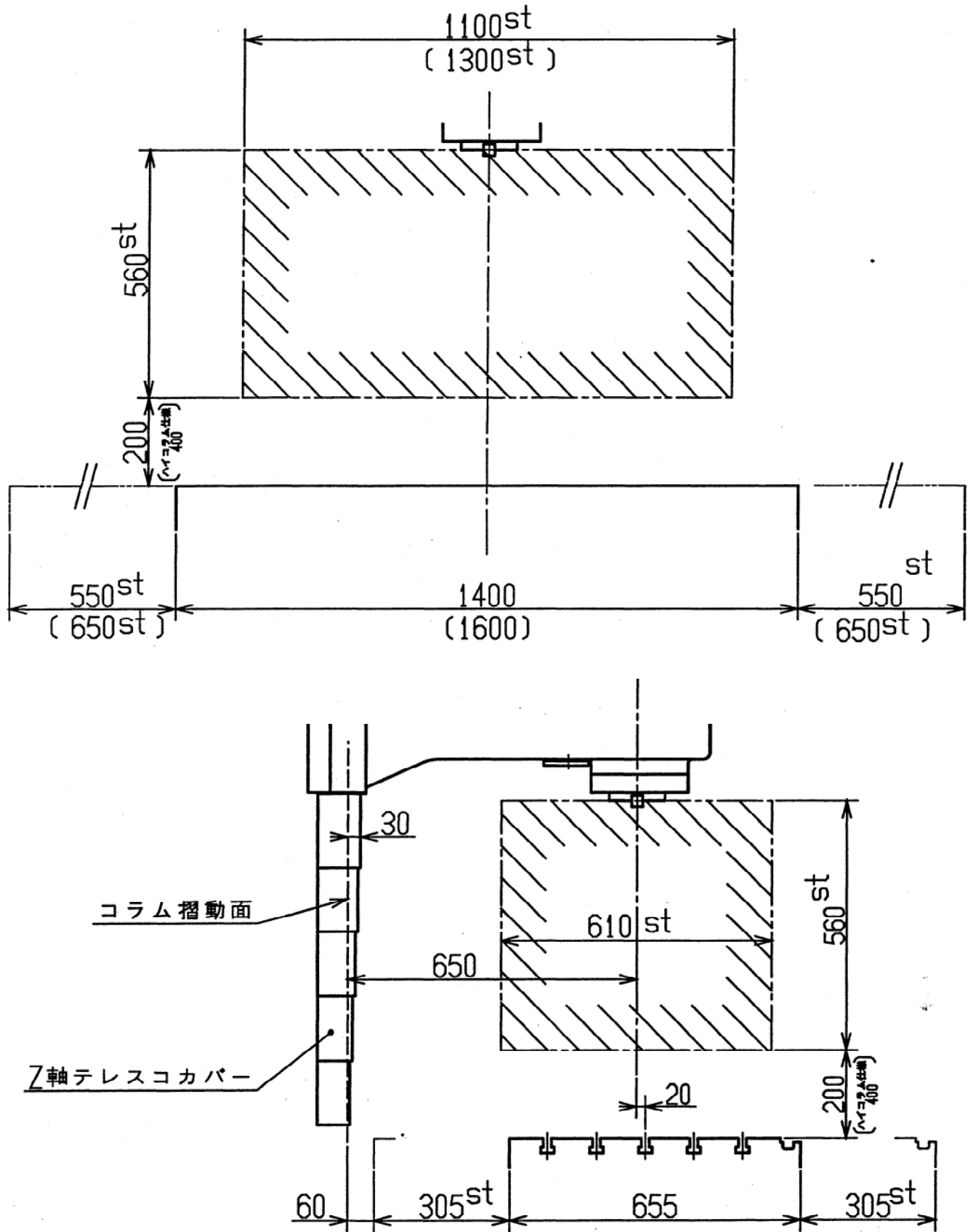
() 内寸法は×1300仕様を示す。

機台据付図



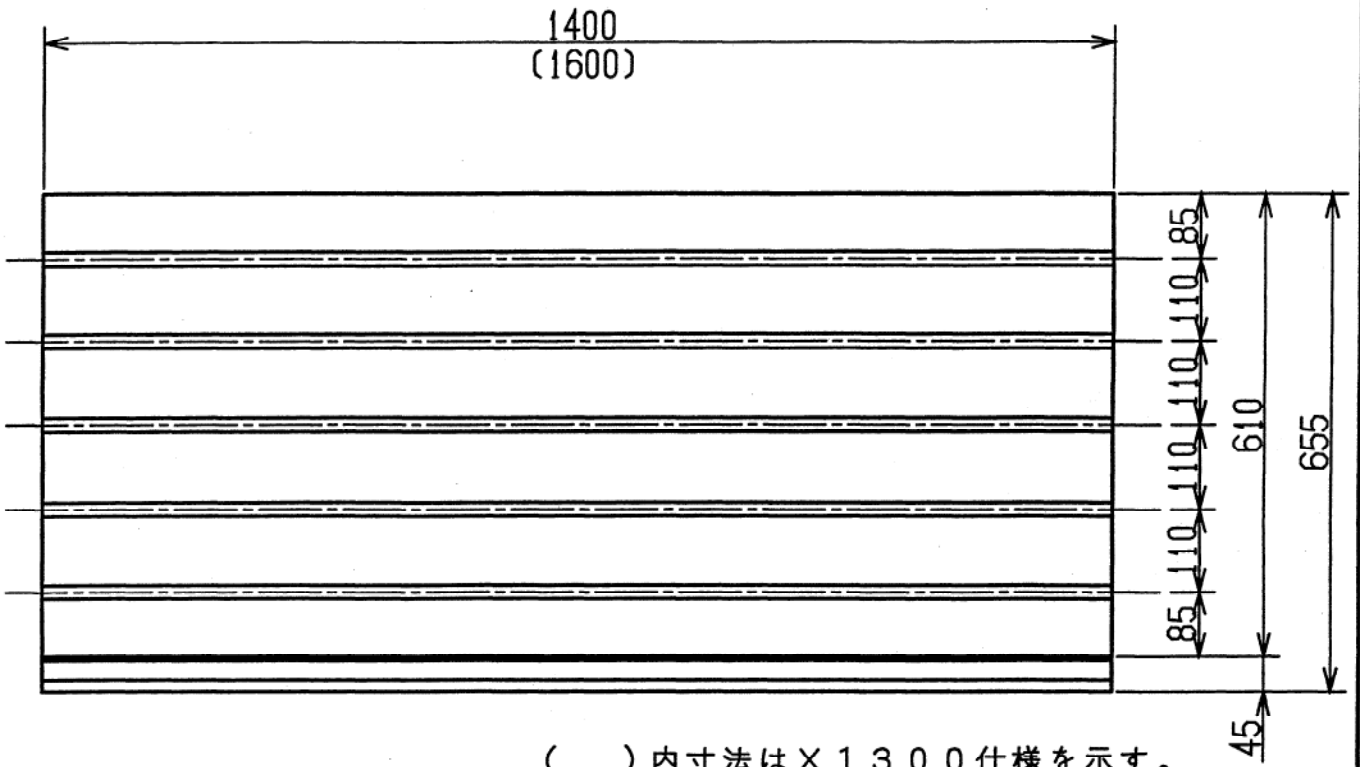
() 内寸法はX1300仕様を示す。

2-2 各軸の移動範囲図

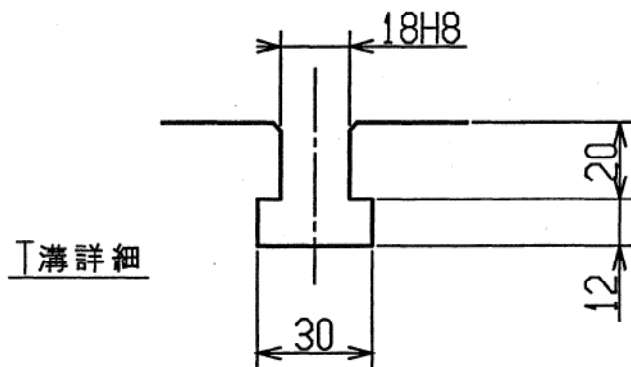
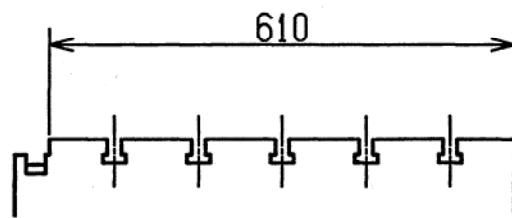


() 内寸法は X 1300 仕様を示す。

2-3 テーブル

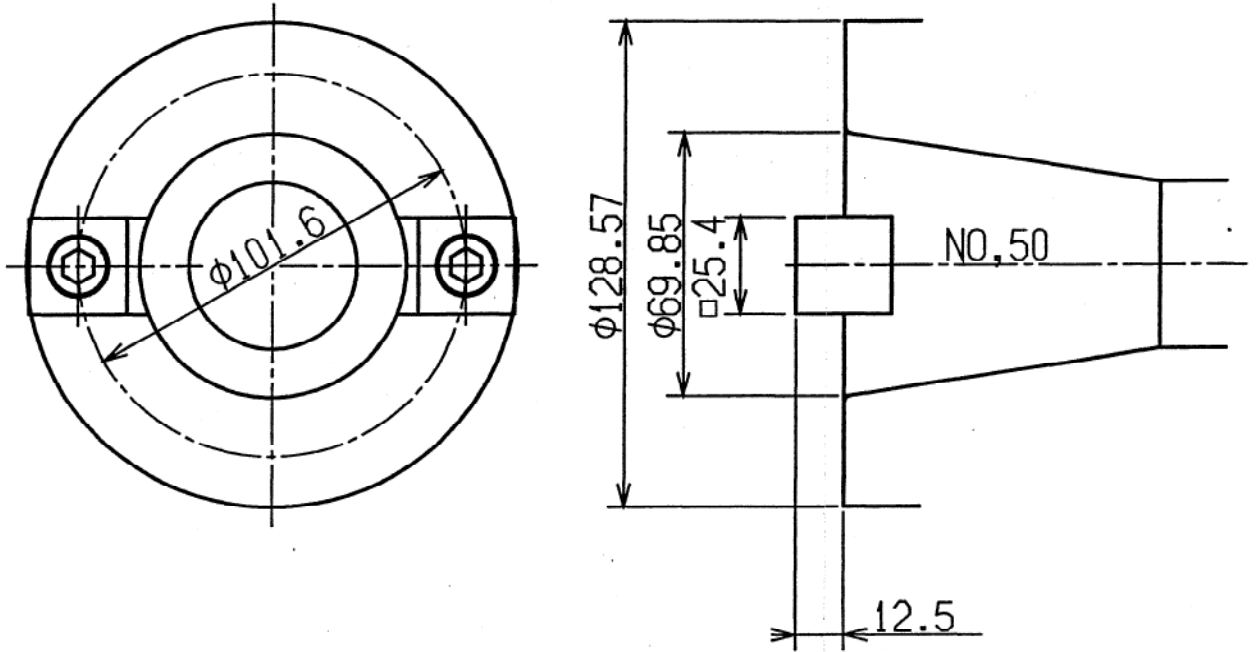


() 内寸法は X 1 3 0 0 仕様を示す。

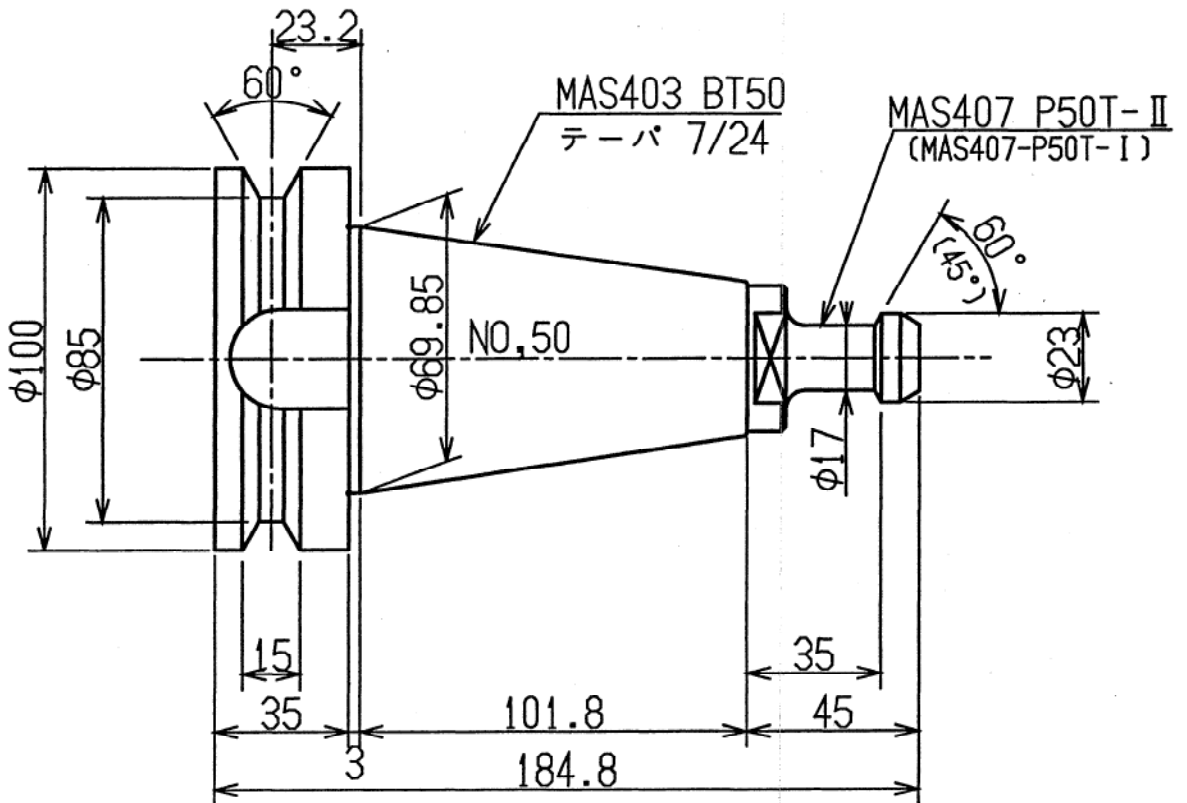


2-4 主軸端形状

1) 主軸端形状



2) 工具シャンク形状



()内オプション