

静岡 NCラムフライス盤 VHR-AN

3. 仕様

3-1 機械仕様

移動量

X 軸移動量 (テーブル左右)	700 mm
Y 軸移動量 (サドル前後)	320 mm
Z 軸移動量 (ニール上下)	400 mm
テーブル上面から主軸端面までの距離	100 ~ 500 mm
コラム前面から主軸中心線までの距離	125 ~ 660 mm

テーブル

テーブル作業面の大きさ	1,100 mm × 280 mm
テーブルの最大積載質量	300 kg
T 溝寸法 (幅 × 数 × 間隔)	18 mm × 3 × 80 mm

主軸

主軸回転速度	20 ~ 4,500 min ⁻¹
主軸テーパ穴	7/24 テーパ NST No.40
上下移動距離 (手動 / 自動)	140 mm
上下自動送り (3 段)	0.035 / 0.07 / 0.14 mm/rev

送り速度

早送り速度	(X,Y) 5,000 mm/min (Z) 3,000 mm/min
切削送り速度	1 ~ 3,000 mm/min
ジョグ送り速度	0 ~ 3,000 mm/min (16 段)

電動機

主軸用電動機	2.2 kw AC インバータ
送り軸用電動機	(X,Y) AC 0.6 kw (Z) AC 1.0 kw
摺動面自動給油電動機	3 w
切削油用電動機	100 w

所要原動力

電源

AC 200/220V , 9 kVA

タンク容量

摺動面潤滑油タンク容量

1.8 L

切削剤タンク容量

50 L

機械の大きさ

機械の高さ

2,315 mm

所要床面の大きさ（幅×奥行）

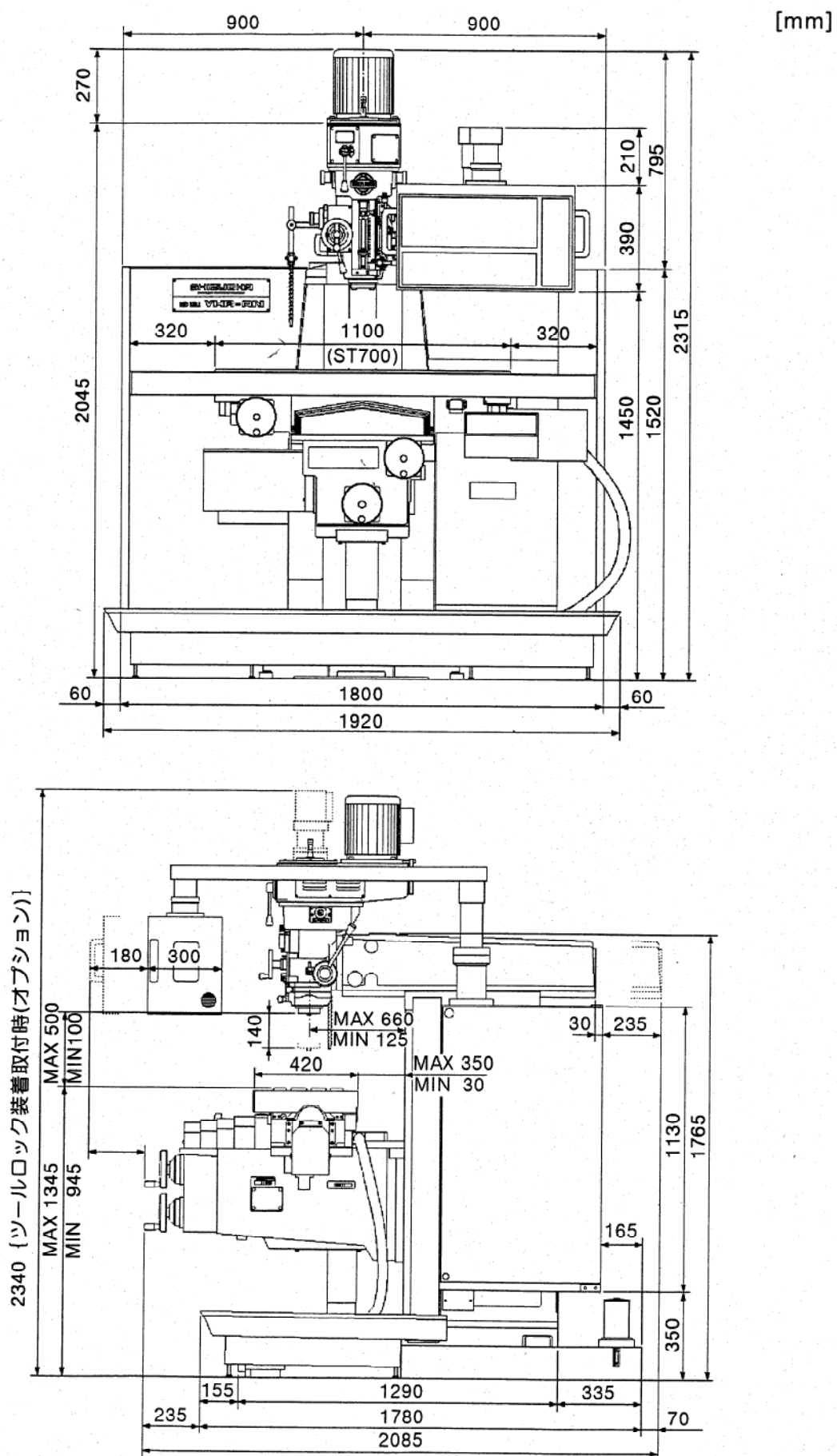
2,600 mm × 2,615 mm

機械質量（数値制御装置を含む）

2,700 kg

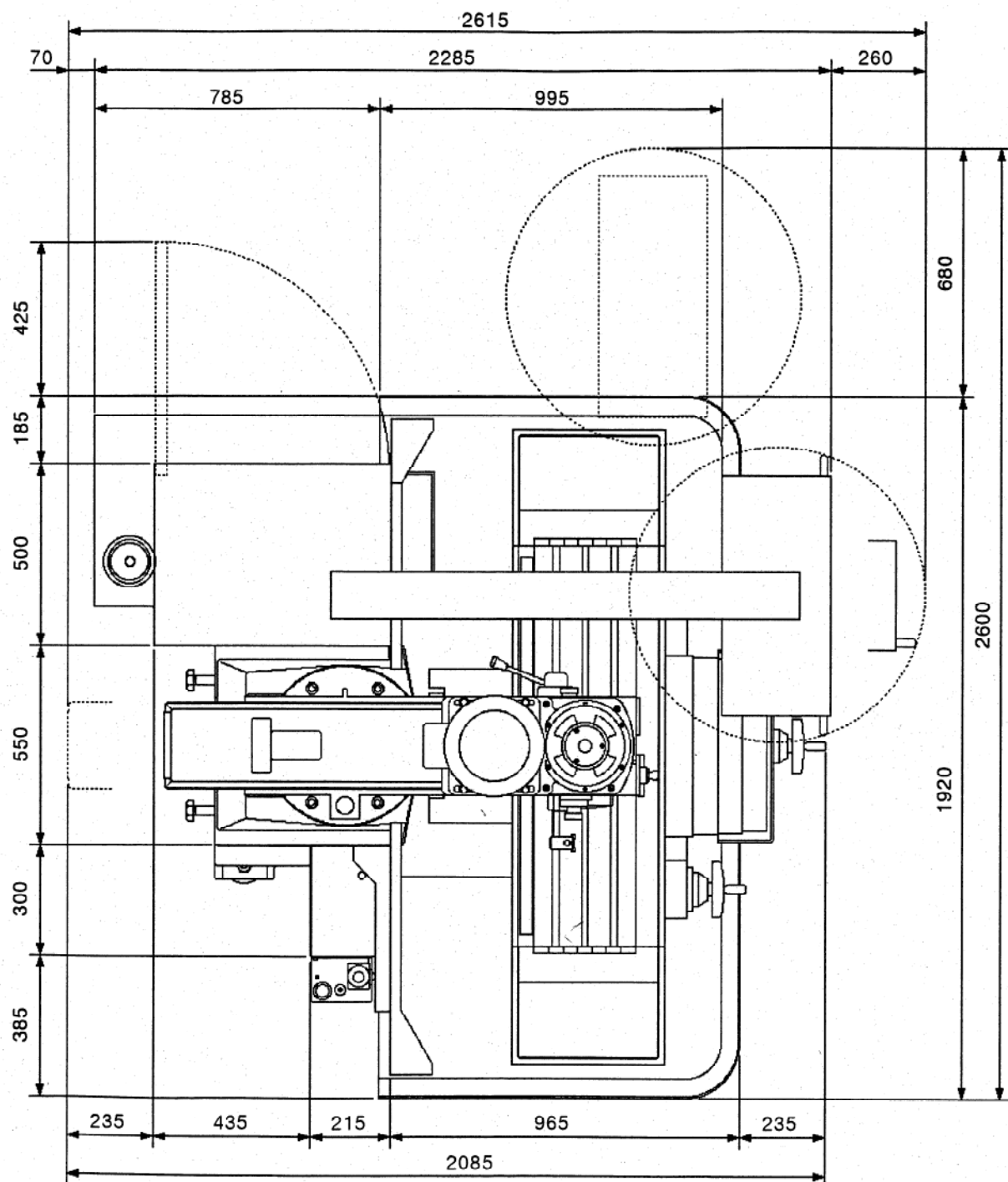
3-2 機械寸法図

3-2-1 機械寸法図



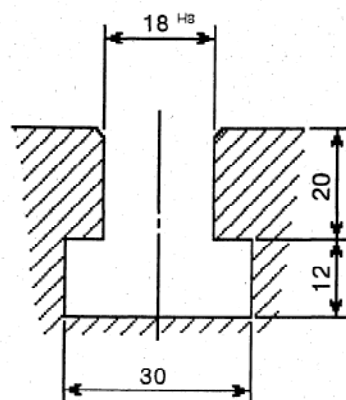
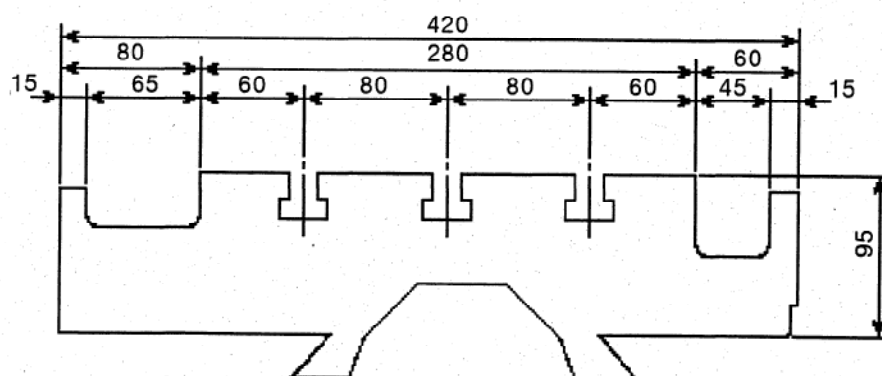
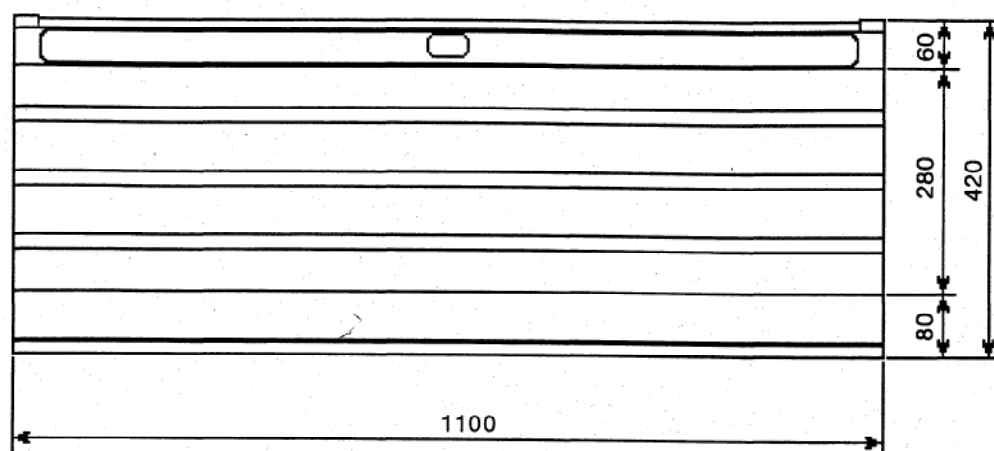
3-2-2 フロアスペース図

[mm]



3-2-3 テーブル寸法図

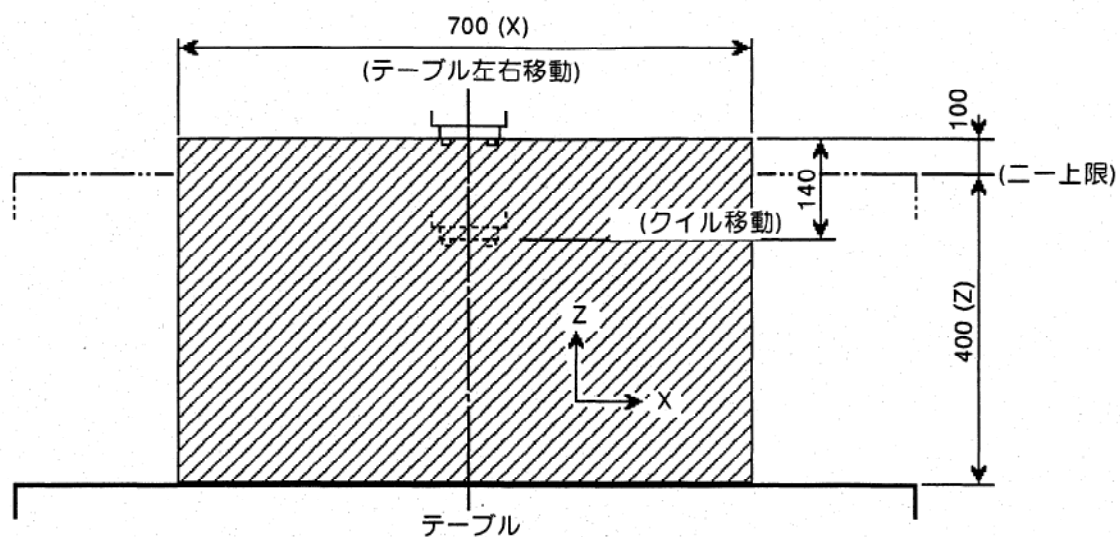
[mm]



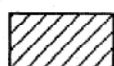
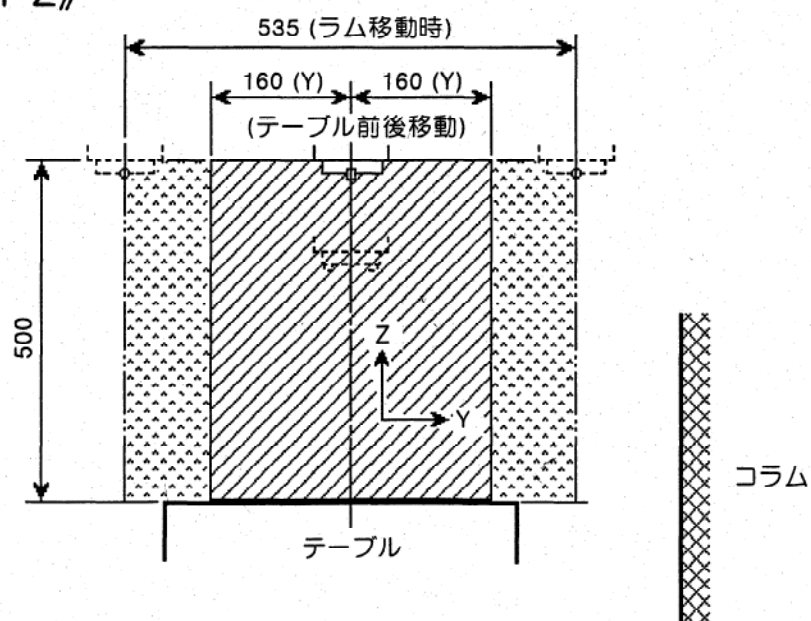
3-2-4 加工範囲

[mm]

《X-Z》



《Y-Z》



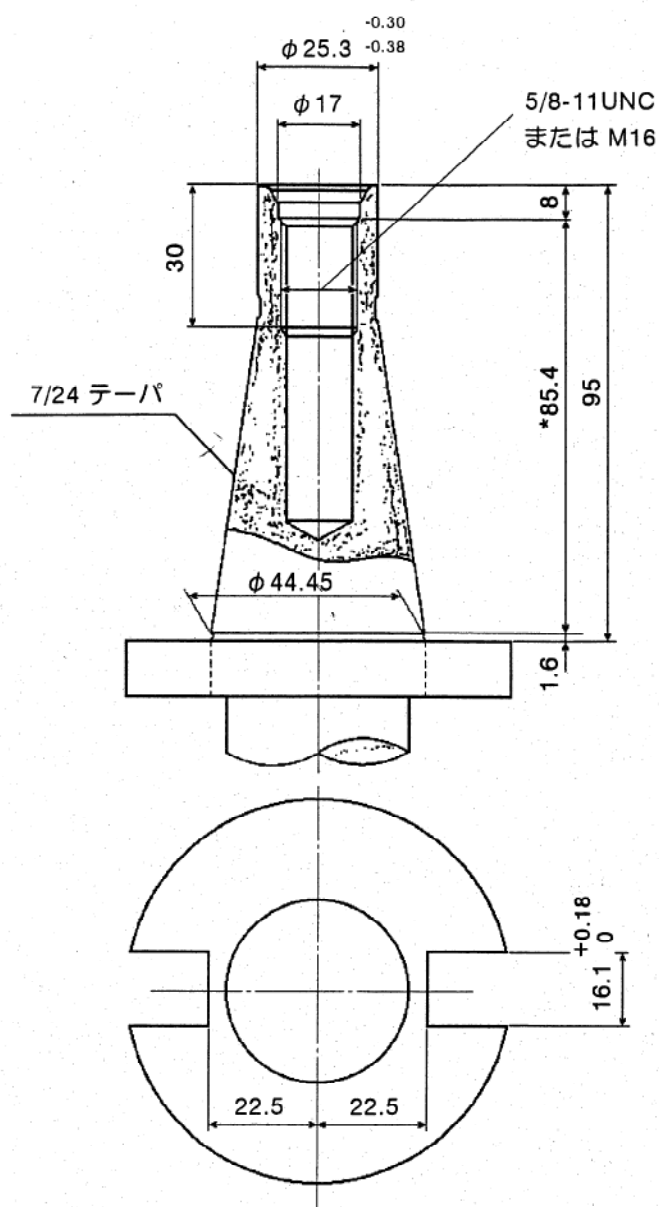
加工範囲



ラム移動時の加工範囲

3-2-5 使用ツール寸法図

[mm]



⚠ 注意

1. 主軸端部は、NT#40 を採用しているので特別なアーバーは必要なく、工具は他の汎用フライス盤とも共用できるようになっています。但し、ツールロック（オプション）搭載機の場合は、アーバーのテーパ基準位置から引きねじ用タップの端面までの寸法（85.4mm）にご注意下さい。極端に寸法が相違すると、工具交換が不可能になったり、取り付けた工具が外れなくなる可能性があります。
2. 引きねじは、標準として 5/8-11 UNC が付属しています。M16 を使用の場合は、注文時にご指定願います。