

1 機械本体の標準データ

1-1 本機的主要仕様

項目		単位	A-タイプ		
能力・容量	作業テーブルの寸法	左右	mm	900	
		奥行	mm	410	
	サドル:左右移動量	X軸	mm	560	
	コラム:前後移動量	Y軸	mm	410(+250 ATC ストローク)	
	主軸頭:上下移動量	Z軸	mm	510	
	主軸端面からテーブル上面まで	最小	mm	150	
		最大	mm	660	
	主軸中心からコラム前面まで		mm	410	
	テーブル最大積載質量		kg	500	
主軸	主軸テーパ穴		—	7/24 テーパ No.40	
	標準	主軸速度		min ⁻¹ (rpm)	40~10000
		主電動機 (AC インバータモータ)	10分定格	kW (HP)	15 (20)
			30分定格	kW (HP)	11 (15)
	連続定格		kW (HP)	7.5 (10.2)	
	オプション	主軸速度		min ⁻¹	—
		主電動機 (AC インバータモータ)	10分定格	kW (HP)	—
			30分定格	kW (HP)	—
			連続定格	kW (HP)	—
送り速度	早送り速度		mm/min	30000	
	切削送り速度		mm/min	1~8000	
テーブル	作業テーブルの寸法	左右	mm	900	
		奥行	mm	410	
	T溝	呼び寸法 (ISO R299)		mm	18
		本数		本	3
		間隔		mm	125
	テーブル最大積載質量		kg	500	
機械底面よりテーブル上面まで		mm	780		
ATC ツール マガジン	工具収納本数	標準	本	24	
		オプション	本	30	
	工具選択方式		—	マガジンポケットナンバーのランダム選択、 自動近回り方式	
	ツールシャンク		—	MAS BT-40	
	工具最大径	隣接工具有	mm	φ80	
		隣接工具無	mm	φ110	
	最大工具質量 (ツールシャンク・プルスタッドを含む)		kg	8	
	マガジン全体の最大収納質量	標準	kg	120	
		30本仕様	kg	150	
	最大工具長さ (ゲージラインより)		mm	350	
工具交換時間 (チップ・ツー・チップ) (MAS規格)	5kg以下	sec	4.7		
	8kg以下	sec	5.0		

項目		単位	A-タイプ
タンク容量	潤滑油タンク容量	L	3
	主軸冷却油タンク容量	L	20
	油圧ユニットタンク容量	L	10
	クーラントタンク容量 (標準仕様)	L	250
精度	位置決め精度 (ピッチ誤差補正使用)	X,Y,Z 軸	-
	繰返し位置決め精度	X,Y,Z 軸	mm
機械の 大きさ	機械寸法 (標準仕様)	高さ (フロアより)	mm
		幅	mm
		奥行	mm
	機械質量 (標準仕様)	kg	
電源	電圧 (3 相)	-	AC200/220V±10%
	周波数	-	50/60Hz±1Hz
	電源容量 (標準仕様)	10 分定格	kVA
		連続定格	kVA
エアース源	圧力	-	0.5MPa(5kgf/cm ²)以上 0.9MPa(9kgf/cm ²)以下
	容量 (標準仕様)	-	140NL/min 以上
騒音	オペレータードア前にて測定 (本機正面より 1m、高さ 1.5m の位置) 切削条件: フライス切削 主軸回転数 min ⁻¹ 送り mm/min 切込 mm 被削材 S45C		dB(A)
加工能力	ドリリング	mm	
	(S40C 相当)タッピング	mm	

注意： 本説明書で示されている数値と機械に取付けてある銘板の数値が異なるときは、銘板の数値を使用してください。

1-2 ストローク線図

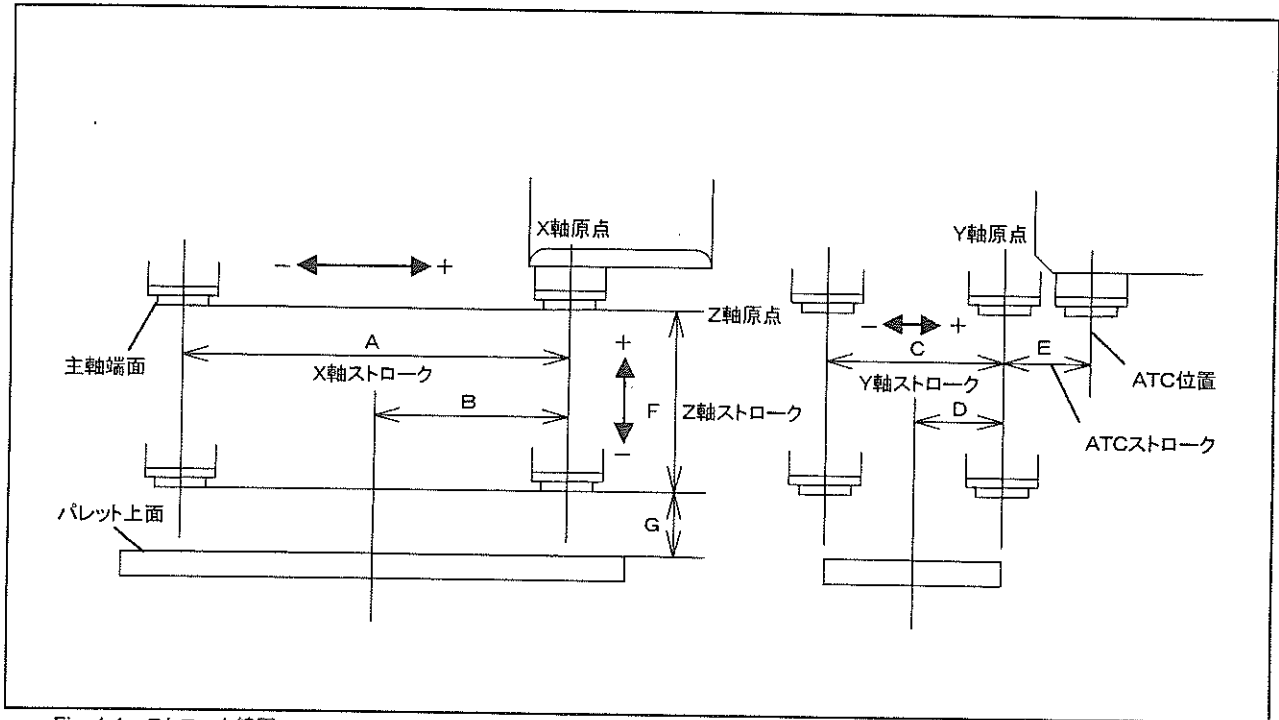


Fig. 1-1 ストローク線図

単位: mm

ストローク	VTC-160A
A	560
B	280
C	410
D	205
E	250
F	510
G	150