

5. 仕様

5-1 機械仕様

(単位: mm)

テーブル作業面の寸法	474×510×4軸
テーブルの左右移動量 (X軸)	440
テーブルの前後移動量 (Y軸)	490 + 145 (ATCゾーン)
主軸頭の移動量 (Z軸)	90
テーブル送り速度	10~25000mm/min
主軸頭送り速度	10~12000mm/min
主軸頭戻り速度	25m/min
主軸頭数	4軸
主軸頭間距離 (固定)	475
バキュームフードのストローク	25
サブプレート上面より主軸端までの距離	92~170 (プレート厚さ35)
主軸回転数と出力	3000~20000min-1 max 2kW (トルク95Ncm)
主軸端	ISO NO. 20 (7/24テーパ)
所要床面積 (メンテナンスエリア)	2900×1895 (3300×2800)
機械の高さ	1910 (シグナル灯は含みません。)
供給空気源 (乾燥した清浄な空気のこと)	0.6MPa (6.0kgf/cm ²) 500N・ltr/min
電源	200V±10% 50/60Hz±1Hz 20kVA
機械質量	6500kg

5-2 精度 (20℃±1℃に於て制御装置の補正機能を含む)

- 1) 位置決め精度 ±0.005mm
- 2) その他の静的精度については、碌々社内規格によるものとします。

注) 上記の加工精度を維持する為には、機械の熱変位を極力最小限に押える必要があり、その為には機械各部の温度の恒温化を図る為、室内の温度変化及び温度差(上部と下部)を2℃以内に保持して下さい。

5-3 数值制御装置仕様 (α-5)

・制御軸数	6軸
・同時制御軸数	2軸
・設定単位	0.001mm
・小数点入力最大指令値	±99999.999
・送り速度指令 (X・Y軸)	10~25000mm/min
(Z軸)	10~12000mm/min
戻り	25m/min
・アブソリュート/インクリメンタル指令	
・リファレンス点復帰 (B)	
・記憶形ピッチ誤差補正	
・MDI&LCD (7.2"モノクロ)	
・自己診断機能	
・バックラッシュ補正	
・固定サイクル	
・メモリ容量 (標準)	128kByte (テープ長換算320m)
・主軸機能	S3桁
・工具機能	T4桁
・補助機能	M3桁