

1. 仕様編

仕様

		単位	8WR A	500WR
テーブル	テーブル作業面積	mm	1400×400[1600×400]	1600×500
	テーブル積載質量(等分布)	kg	約600	
	テーブルT溝の幅と数・溝ピッチ	mm	18 ^{H7} ×5 P=80	18 ^{H7} ×5 P=100
	床面からテーブル上面までの距離	mm	820	
移動量	移動量 X・Y	mm	850×400[1050×400]	1050×550[1250×550]
	移動量 Z	mm	520[720]	
	主軸端からテーブル上面までの距離	mm	min:140 max:660[min:140 max:860]	
	主軸中心からコラムガイド面までの距離	mm	405	505
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹	2000[3000][4000]*[1600]	
	主軸変速		16段手動変速	
	主軸テーパ穴		7/24テーパ No.50	
	工具取付ボルト形状		1-8UNC[MAS- I / II]	
	ツールシャンク形状		NT50[BT50]	
送り速度	切削速度(49段)	mm/min	1~4000	
	早送り速度(X・Y)	mm/min	6000	
	ボールリング送り速度(5段)	mm/rev	0.05~0.2	
制御関連	制御装置		FANUC SYSTEM	
	操作盤		汎用/ガイダンス	
	制御軸数		2軸	
電動機	主軸電動用	kW	3.7[5.5]	
	X・Y軸送り用	kW	1.2×2	
	切削液ポンプ	W	60	
	摺動面自動給油装置	W	23	
	総電源容量	kVA	10[14]	
据付	機械所要寸法(左右×前後×高さ)	mm	2950×1870×2475	3350×2070×2475
	機械質量	kg	約3500	約4700

*4000回転仕様を選択した場合プルスタッド式工具着脱装置が必要となります。

[]は特別仕様

特別仕様

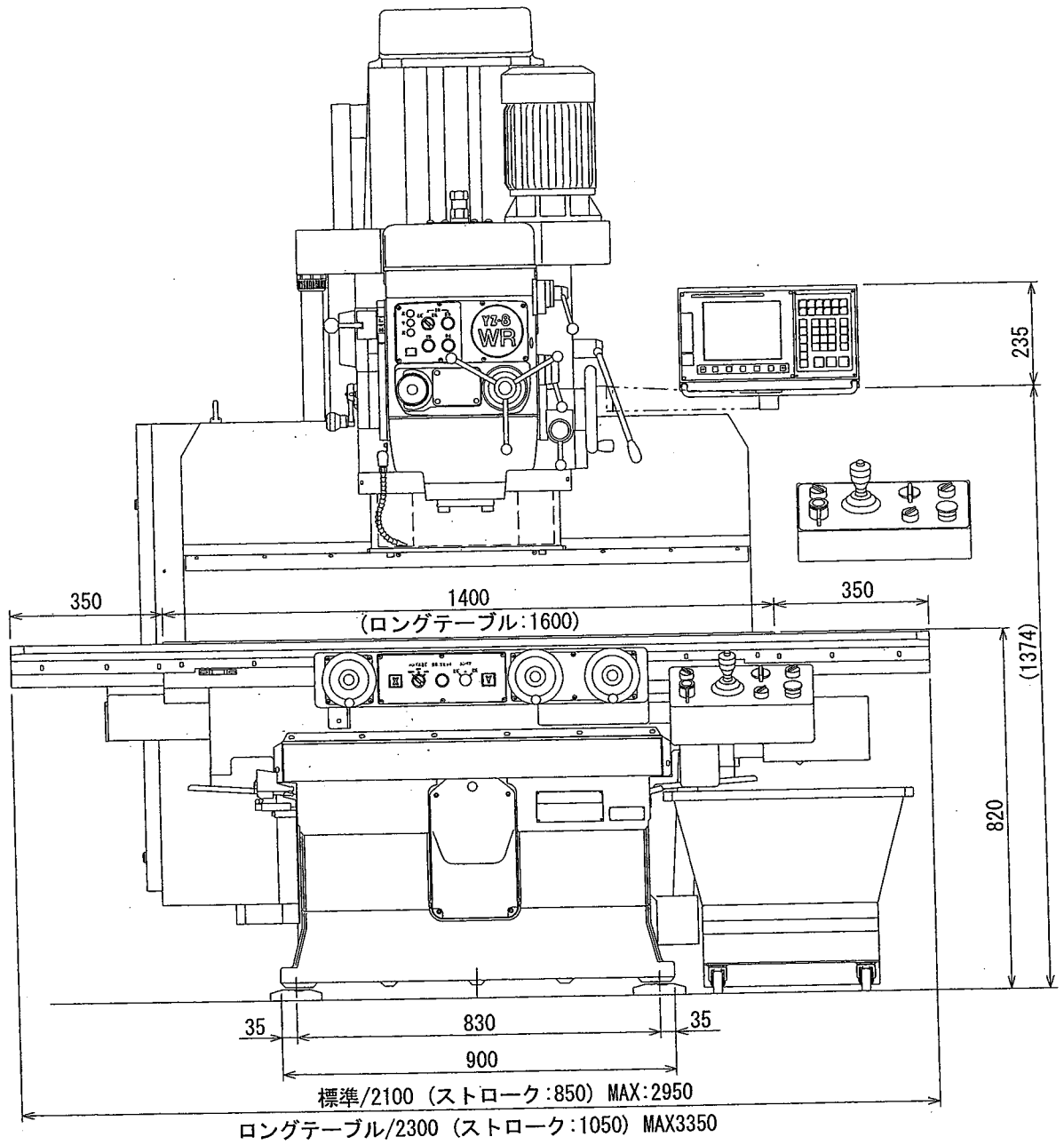
	8WR	500WR
ロングテーブル(200mm長)	○	—
ロングストローク(200mm長)	—	○
ハイコラム(200mm長)		○
照明装置		○
チップコイルコンベア装置		○
テーブルブラッシュガード		○
パーテーション型切削液装置		○
プルスタッド式工具着脱装置		○
主軸モーター馬力アップ(5.5kW)		○
主軸高速仕様(min ⁻¹)		○[3000][4000]*
主軸頭潤滑油冷却装置		○
エアブロー装置(手動)		○
外部FIN型信号		○
加工ガイダンス機能追加		○
ティーチング個数追加(10・50・100・200個) ※標準1個		○

*4000回転仕様を選択した場合プルスタッド式工具着脱装置が必要となります。

1. 仕様編

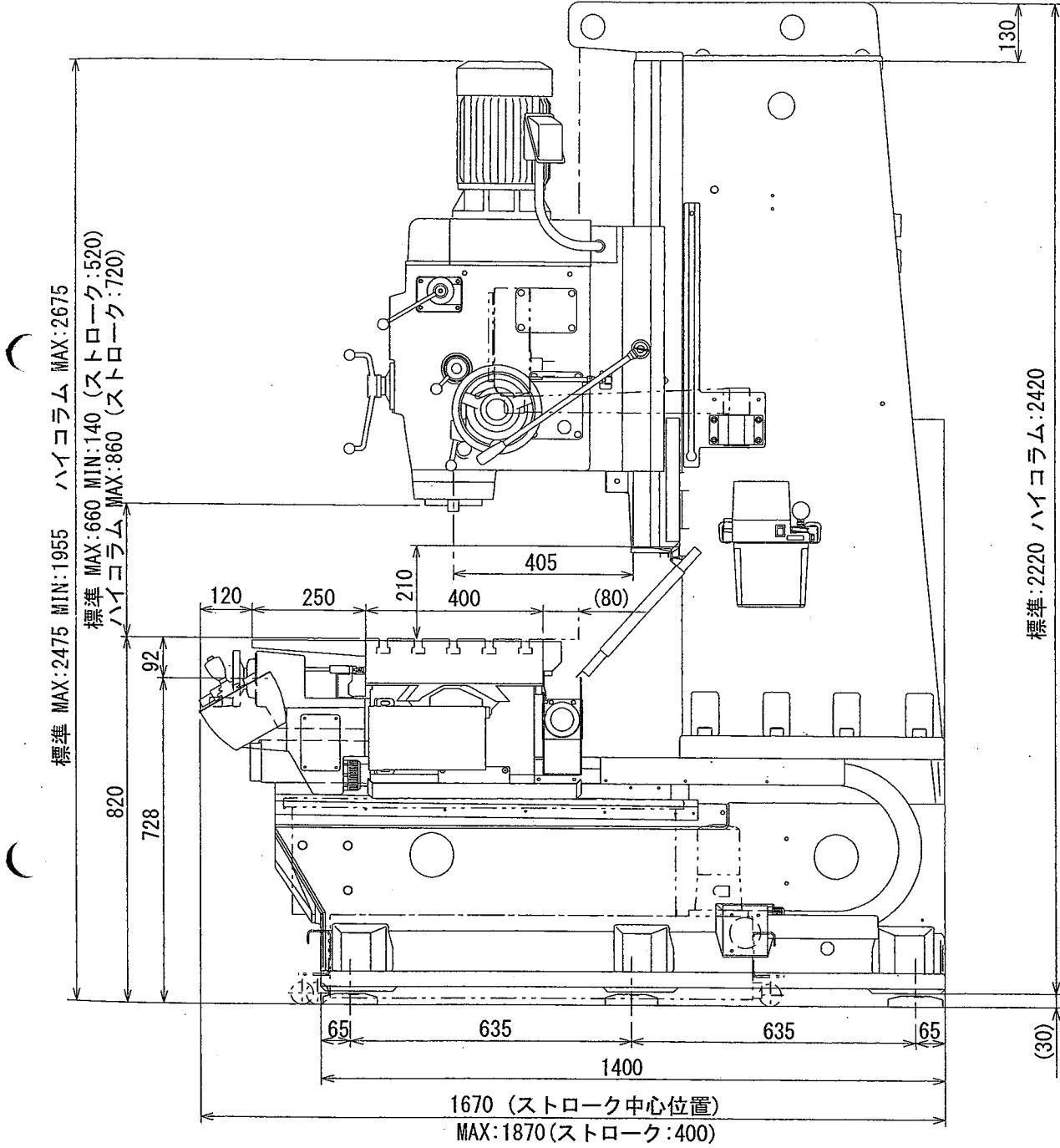
外形寸法図 ①

《 8WR 》



1. 仕様編

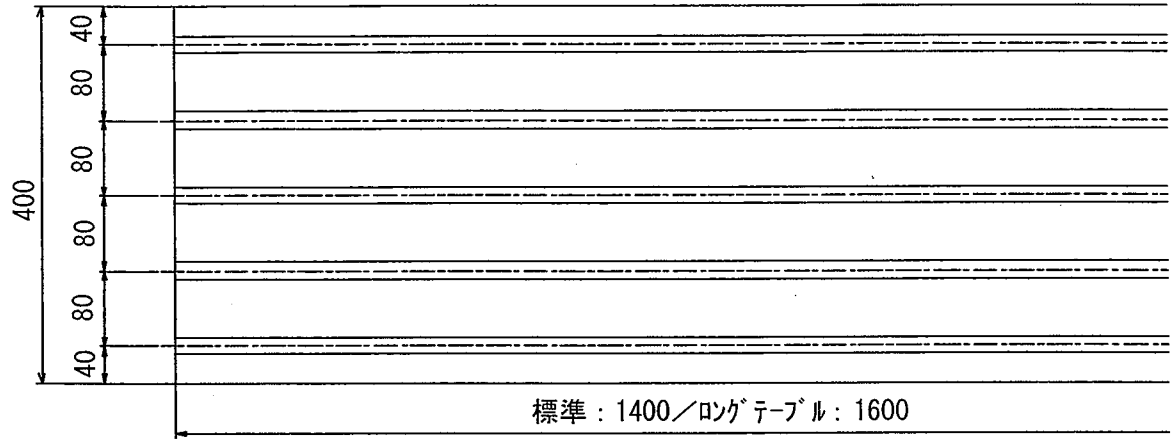
外形寸法図 ②



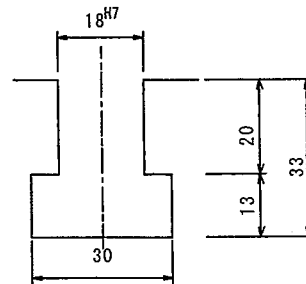
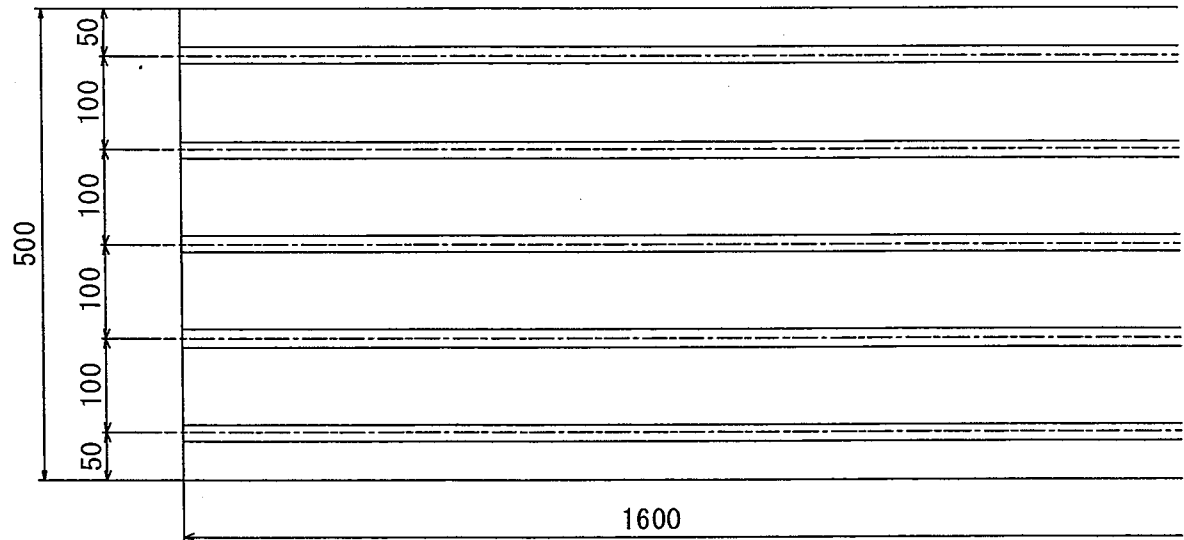
1. 仕様編

テーブル寸法図

《8WR》

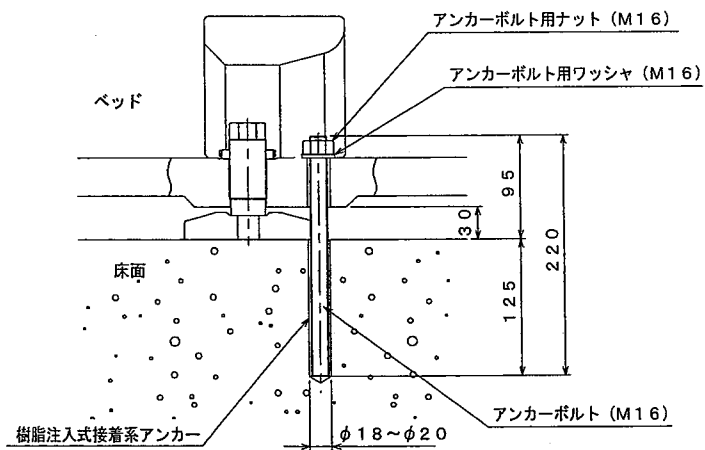
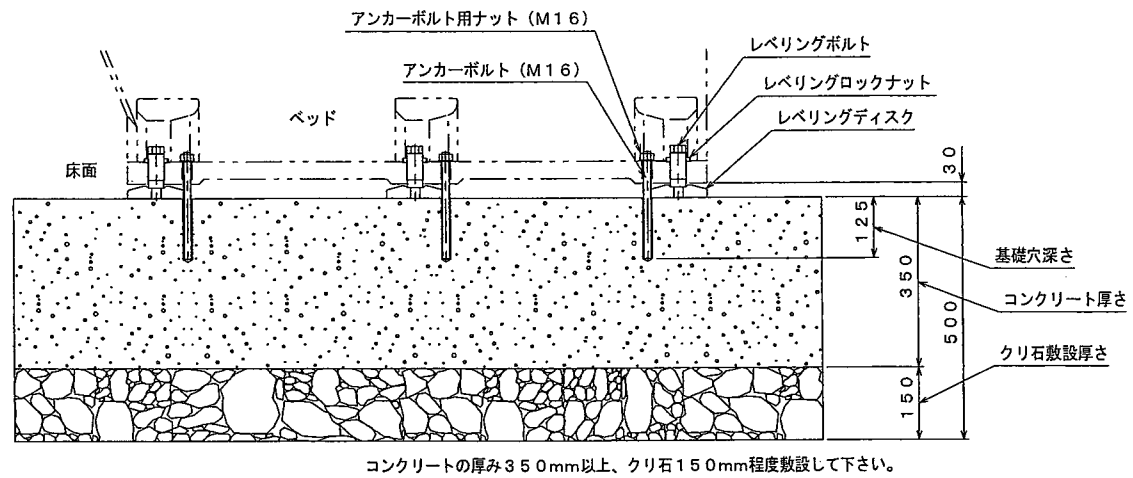


《500WR》



2. 設置編

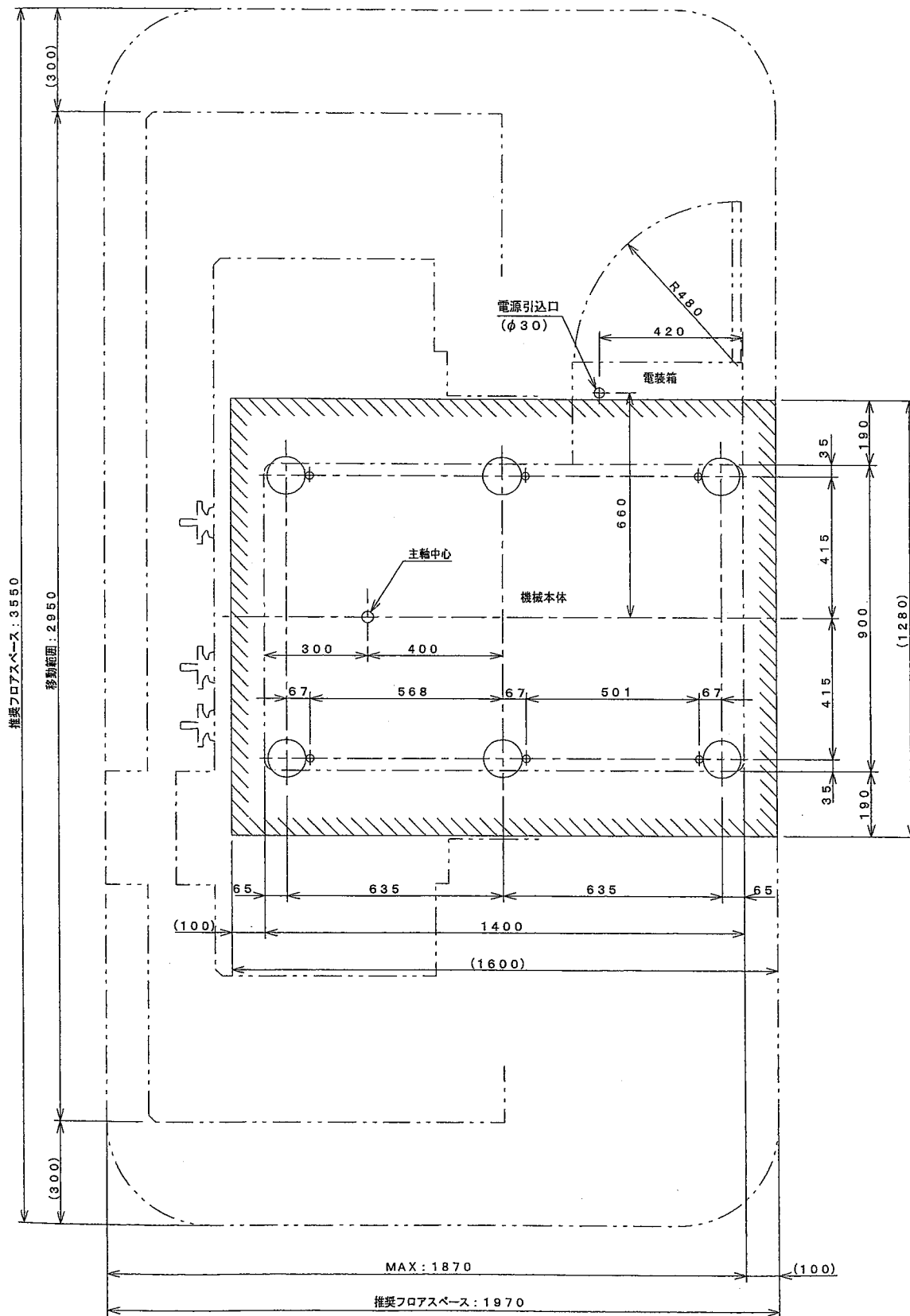
基礎断面図



2. 設置編

基礎寸法図

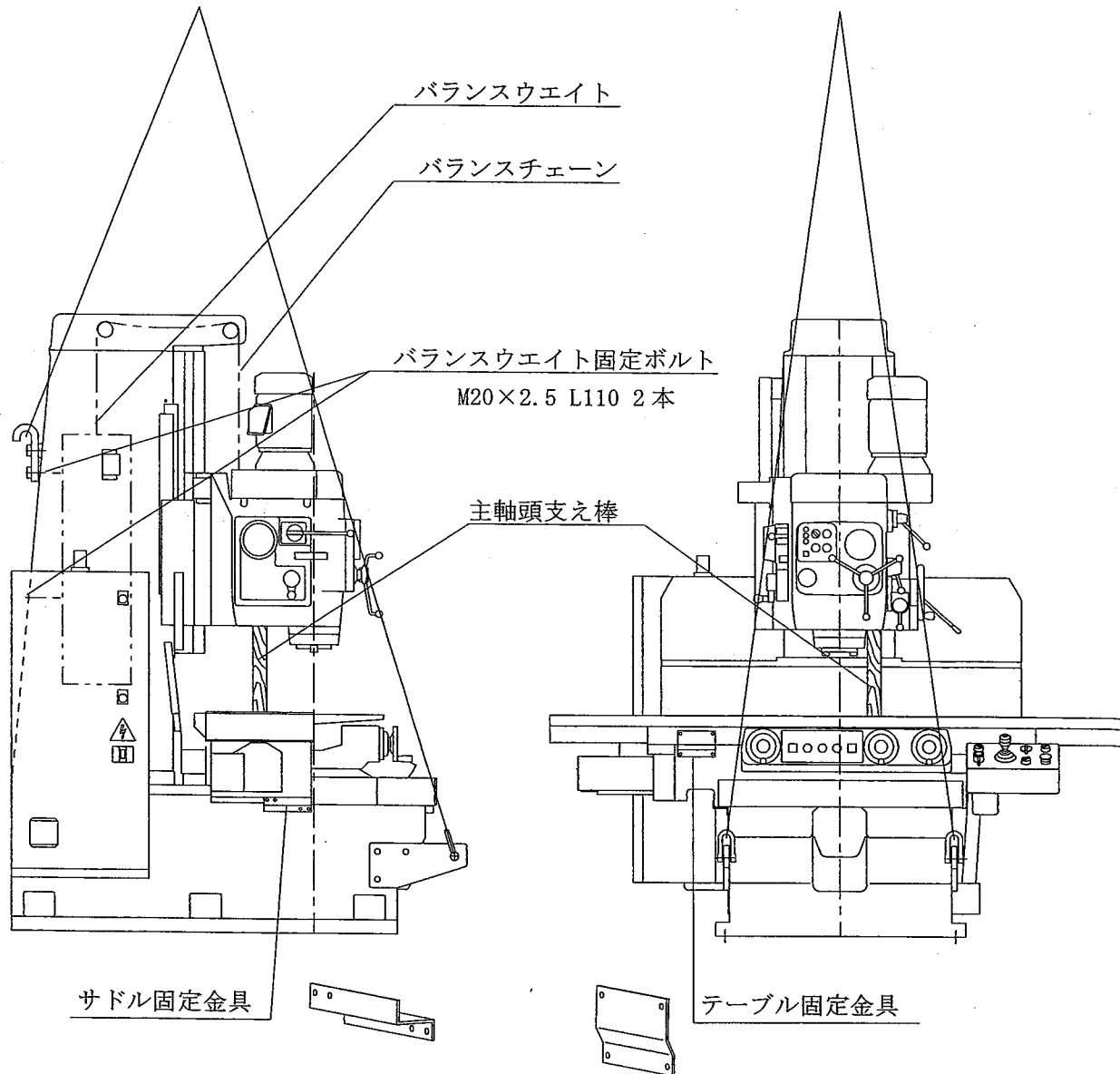
《 8WR 》



2. 設置編

運搬／梱包図

機械は図に示すように、ワイヤロープを吊り手金具にかけて吊り上げます。
吊り上げの際、ワイヤロープが機械本体に直接当たらないように注意し、接触する部分には布、
ゴムなどのクッション材を当てて損傷を生じないようにします。



2. 設置編

入力電源

通常入力電源から直接独立配線を行ってください。

電気溶接機、放電加工機などの大きなノイズ発生がないことを確認してください。

工場電源の容量不足などによる過度の電圧降下が制御装置の誤動作を招くことがあります。

入力電源容量	10kVA
入力電圧の許容変動範囲	AC200/220V±10% 50/60Hz
入力電源用配線	200/220V 14.0mm ² 以上

アース

制御装置、電動機保護のためにアース工事が必要です。

アースは必ず単独で行い電気溶接器、放電加工機などのアース線と共用することは避けてください。

D種アース	接地抵抗 100Ω以下
アース用配線	14.0mm ² 以上

空気圧源

エアブロー装置、主軸エアブレーキ、プルスタッド式工具着脱装置を使用の場合は、下記の空気圧源を用意ください。ゴミ、油、水の混入の少ない清浄な空気を使用してください。

所要空気圧	0.5MPa(5kgf/cm ²)
所要空気量	100NL/min