

### 3. 仕様

#### 3-1 機械仕様

##### [移動量]

テーブル左右移動量	820 mm [1,000 mm] 注1)
サドル前後移動量	300 mm
ニー上下移動量	450 mm
テーブル上面から主軸端面までの距離	75~525 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 [1,300 × 280] 注1)
テーブルの最大積載質量	300 kg
T溝寸法(幅×数×間隔)	16 mm × 3 × 60 mm

##### [主軸]

主軸回転速度	20~6,000 min <sup>-1</sup>
主軸テーパ穴	7/24 テーパー NST No.40
上下移動距離(手動/自動)	140 mm
上下自動送り(主軸1回転の付き)	0.035/0.07/0.14 mm(3段)

##### [送り速度]

早送り速度(左右/前後)	3,000 mm/min
(ニー上下)	50 (Hz) 665 mm/min
	60 (Hz) 800 mm/min
切削送り速度(左右/前後)	10~1,200 mm/min

##### [電動機]

主軸用モータ	2.2 kw
テーブル送り用モータ	0.9 kw
ニー上下早送り用モータ	0.6 kw
摺動面自動給油モータ	4 w
切削油用ポンプ	100 w

##### [所要原動力]

電源	AC 200/220V, 8 kVA
----	--------------------

##### [タンク容量]

摺動面潤滑油タンク容量	1.6 L
切削剤タンク容量(本体ベース内)	25 L

##### [機械の大きさ]

機械の高さ	2,191 mm
所要床面の大きさ	2,520 mm × 2,126 mm [2,700 × 2,126] 注1)
機械質量	2,100 kg



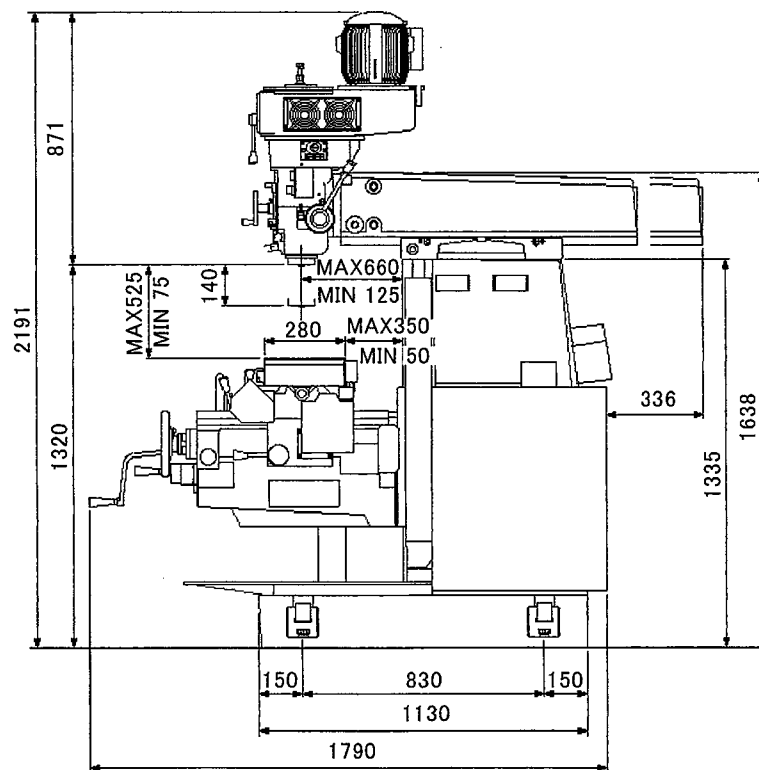
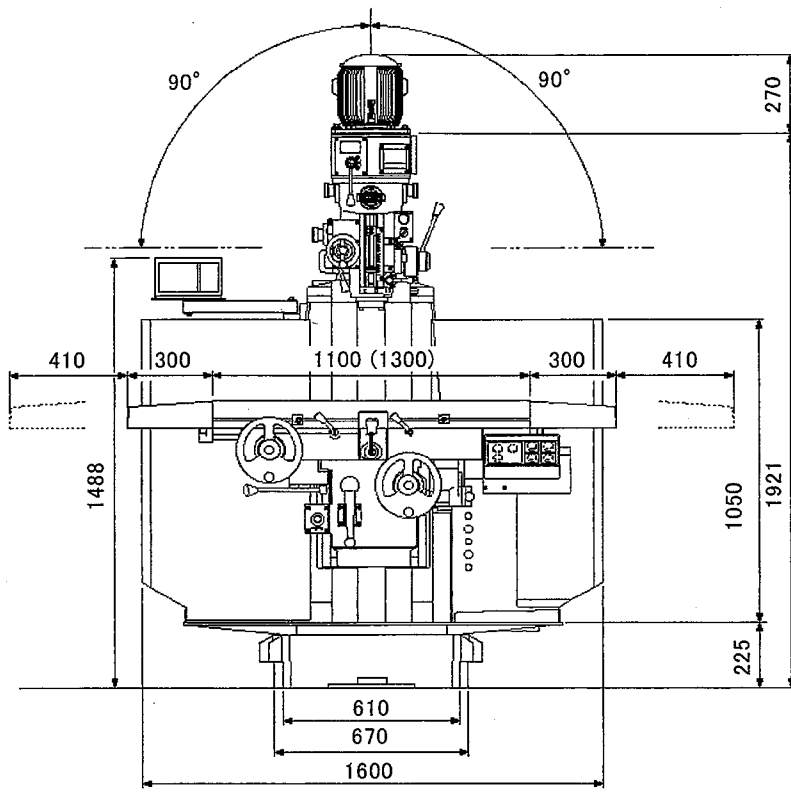
メモ

注1) は、ロングテーブル(オプション)装着機の場合です。ロングテーブルは、機械納入後の取り付けは不可能です。機械注文の際、発注願います。

### 3-2 機械寸法

#### 3-2-1 機械寸法

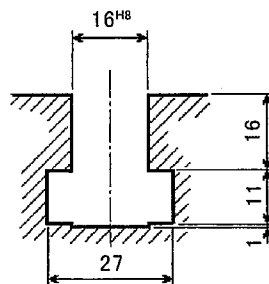
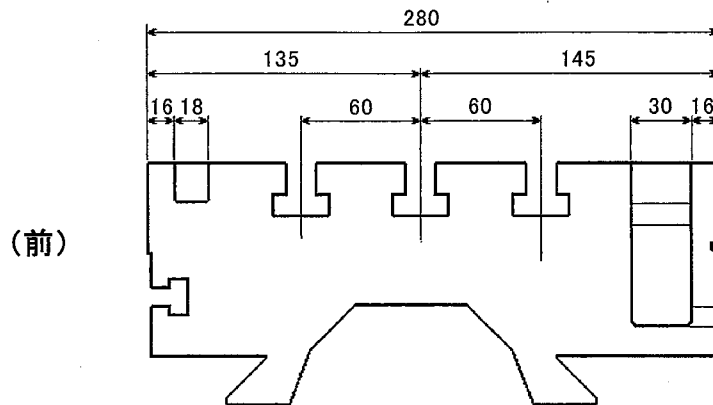
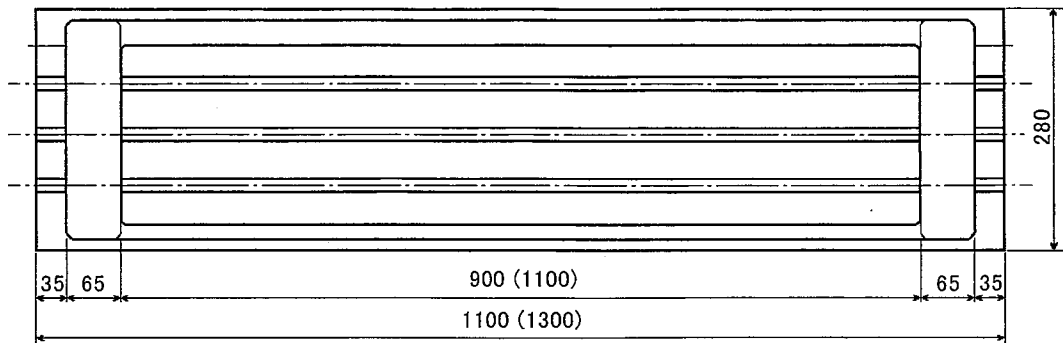
[mm]



( ) 寸法はロングテーブル (オプション) の場合。

### 3-2-3 テーブル寸法

[mm]



( ) 寸法はロングテーブル (オプション) の場合。

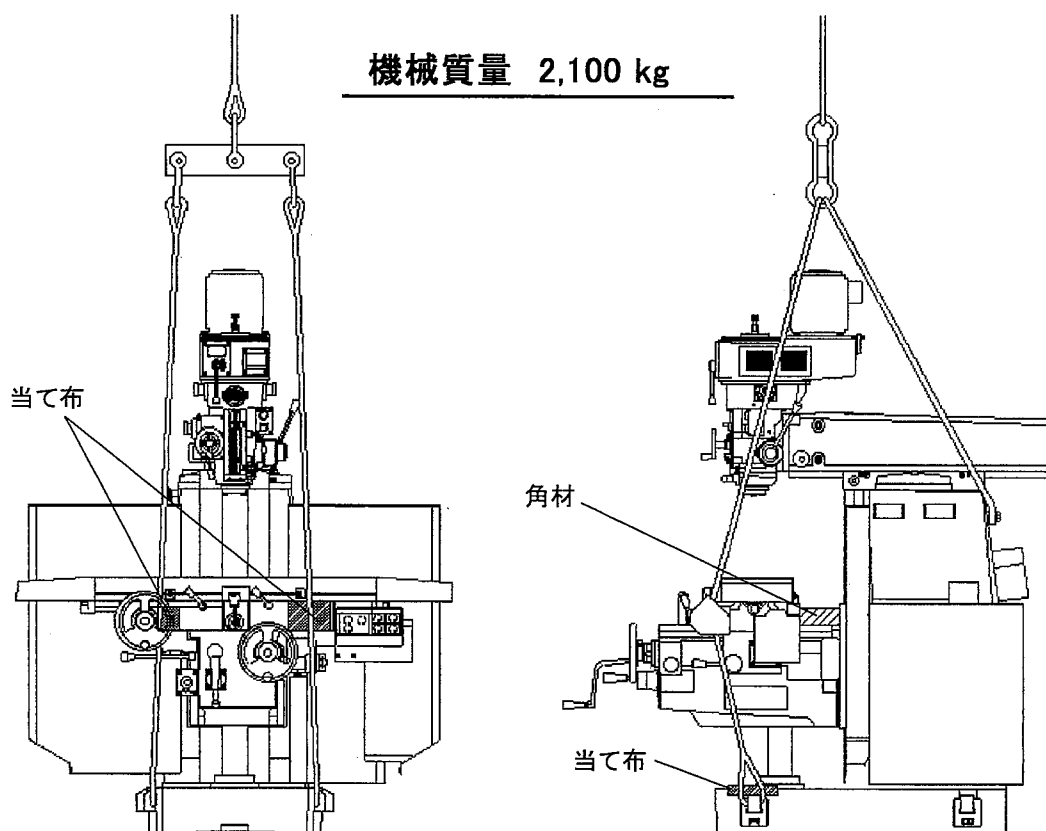
## 4. 吊り上げ・運搬・設置

### 4-1 機械の吊り上げ／運搬

機械を吊り上げる前にテーブルは中央部に固定し、ロープは下方方向に下げます。テーブルをコラム側に移動し、サドルとコラム摺動面の間に厚さ 80~120mm の角材を挟みます。

機械の吊り上げは、ベース両側面前部および後部の各 2ヶ所の六角ボルトにワイヤーロープを掛けて行います。

機械を傷つけないように充分注意して下さい。ワイヤーロープが接触する部分には、必ず角材や当て布等にて保護し、少しずつバランスを取りながら吊り上げるようにして下さい。



#### ⚠ 注意

1. 安全保護具（ヘルメット、安全靴等）は常に機能を発揮できるように整備し、必ず着用して下さい。
2. クレーン操作および機械の運搬作業者は、教育訓練を経た公認の有資格者であることが必要です。
3. 本機質量は 2,100 kg あります。使用する吊り具および運搬装置等は、十分本機重量に耐えるものを使用して下さい。また、キンクしたり著しく形崩れしたり腐食があるワイヤーロープは絶対に使用しないで下さい。それらのワイヤーロープを使用しますと、運搬や吊り上げ作業の際に断線し機械が落下して重大な怪我や死亡につながる恐れがあります。
4. 機械の吊り上げ時や運搬装置への固定する際は、ワイヤーロープ等が機械の弱い部分（プラスチック製品部、制御装置部等）に当たらないよう注意して下さい。また、機械とワイヤーロープとの接触部には、必ず角材や当て布等を当てて保護して下さい。

## 4-2 機械の据付

### 4-2-1 据付場所の選定

機械の性能を十分発揮させるため、以下の事に注意して据え付け場所を選定して下さい。

#### ⚠ 注意

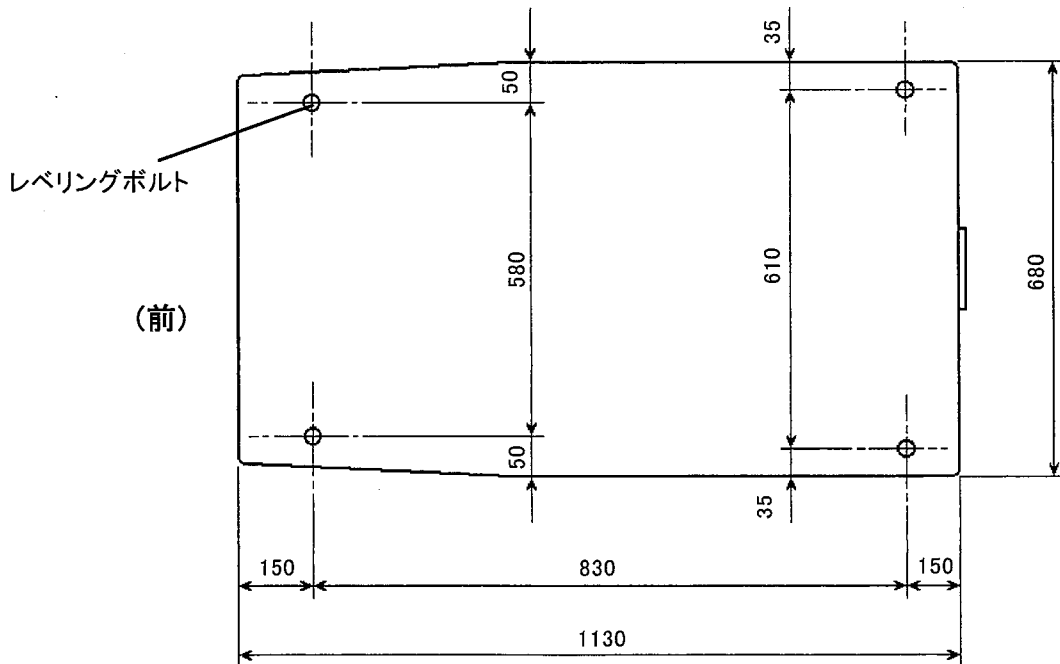
1. 本機はできる限り恒温の室内に据え付けるようにし、直射日光の当たる場所やストーブ等熱源の近く・急激に温度変化の起こる場所への据え付けは避けて下さい。
2. 大型コンプレッサー・プレス等振動や衝撃を発生する機械、研削粉の飛散する機械又は、電気溶接等電氣的ノイズの出る機械の近くへの据え付けは避けて下さい。
3. 多量の水分や腐蝕性の噴霧の舞う場所は避けて下さい。
4. 機械寸法および、フロアスペースは、「3-2-1 機械寸法図」「3-2-2 フロアスペース図」に示します。作業空間・加工物および、保守空間・切り粉の運搬等を考慮して据え付け場所を選定して下さい。
5. 搬入経路および、搬入方法を今一度お確かめ下さい。

### 4-2-2 基礎


ベッド本体寸法を下図に示します。

本機は堅固で平滑なコンクリート床に据え付けることが必要です。

この基礎は、地盤の性質及び環境によって決定されなければなりません、一般には次頁の“基礎工事図”のような工事を行います。

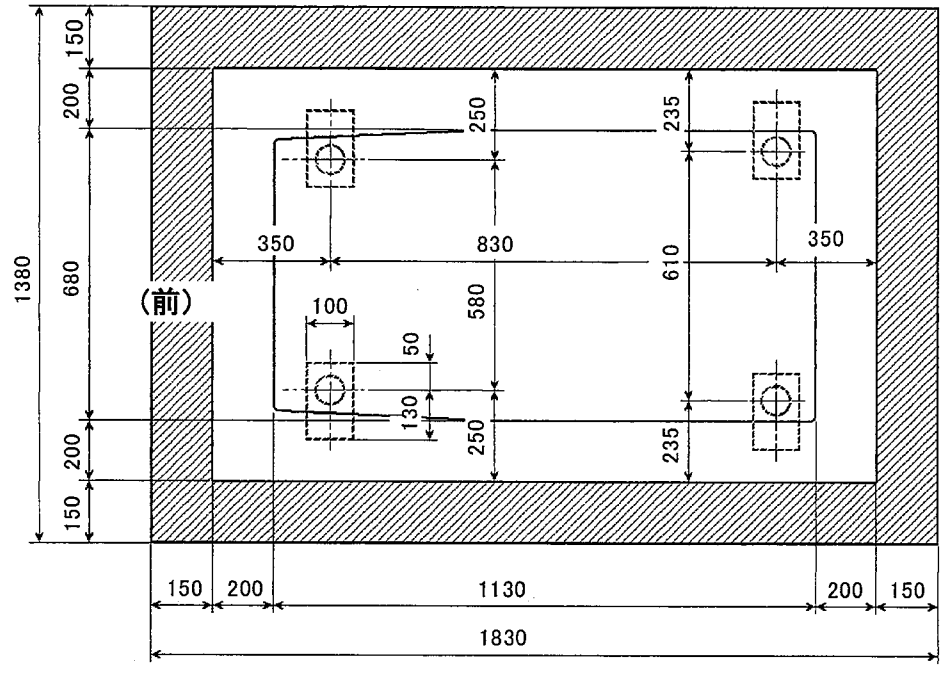


ベース寸法図

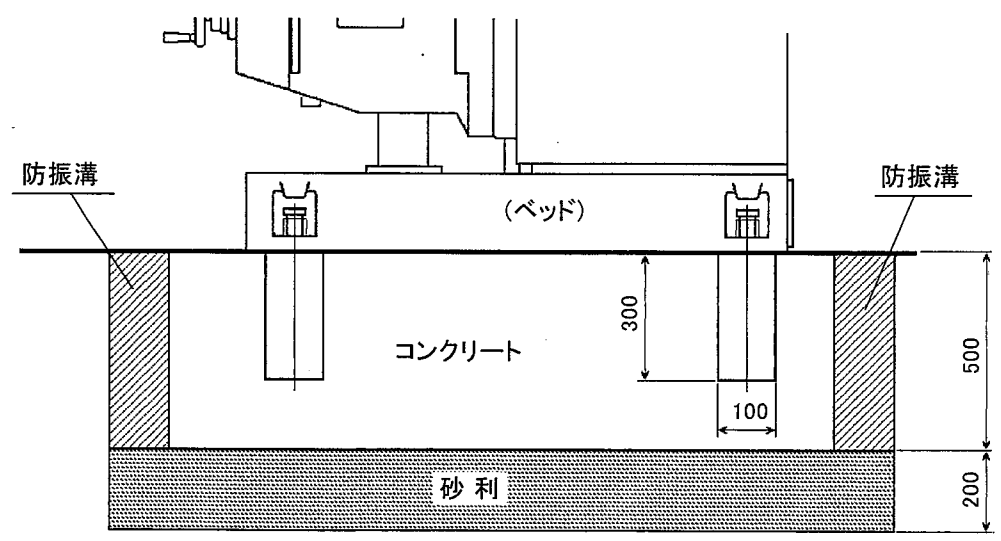
基礎工事を行う場合は、機械設置の1週間以上前に行うようにして下さい。他から振動が伝わりやすい環境では、更に図の  部のように防振処理を施す必要があります。地盤の弱い場合には、更に抗打ちを必要とします。やむを得ない事情により基礎工事を行えない場合は、地盤が堅固で周囲に振動の発生源がない条件下で、少なくとも 250 mm 以上の厚さを有するコンクリート床に設置して下さい。

い。

一フ  
械又  
く図」  
え付



次頁の



基礎工事図

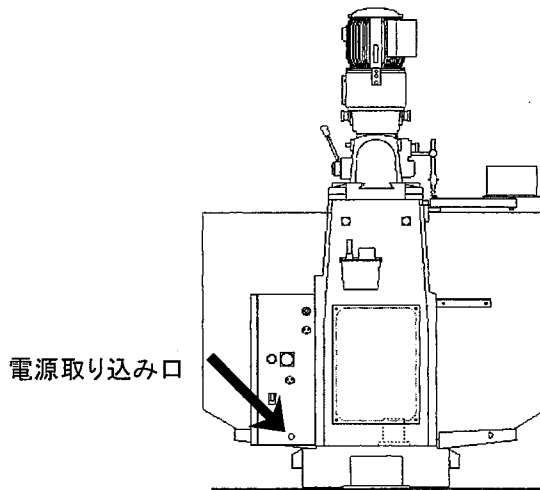
## 5. 動力電源

本機を運転するために、下記の電源が必要になります。

三相交流電源 : 200/220 V 50/60 Hz 8 kVA

### 5-1 電源の接続

- 1) 本体右側電装箱背面部に電源取り込み口があります。



- 2) 電線径 (IV)  $3.5\text{mm}^2$  以上の電源ケーブルを使用し、電源取り込み口より挿入します。先端を圧着端子を使用して、電装箱内 (右側面) にある端子台上的端子“R,S,T”に接続します。アース線は端子“G”に接続します。

