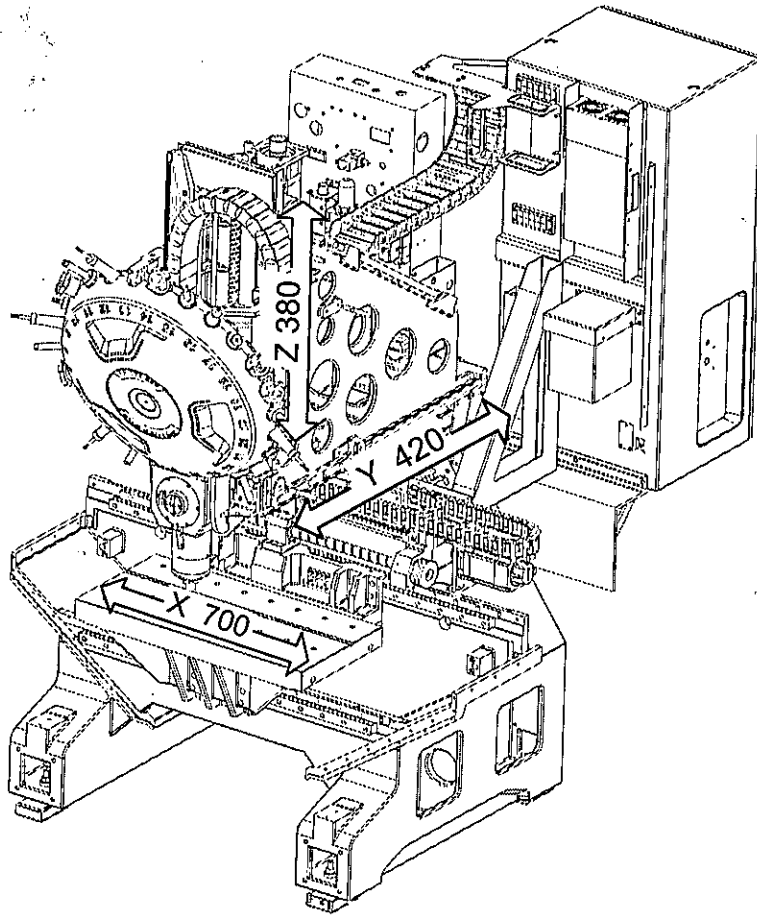


**2 主軸 24000 min⁻¹
MILLING HEAD 24000 min⁻¹**

主軸回転速度 Speed	単位 Unit	
主軸回転速度 Infinitely programmable	min ⁻¹ (rpm)	240 - 24000
セットアップモード中の主軸回転速度 in set-up mode	min ⁻¹ (rpm)	240 - 800
モータ出力 Motor output	単位 Unit	
最大出力 (短時間) Driving power max. (short time)	kW	20
定格出力 (連続) Rated power (continuous)	kW	4
主軸トルク Torque	単位 Unit	
最大主軸トルク (短時間) Max. spindle torque (short time)	N•m	40
定格主軸トルク (連続) Rated torque (continuous)	N•m	8
潤滑油供給のための加工前慣らし運転時間 Warm-up time before machining start for oil distribution	単位 Unit	
30 秒最大 30 seconds at max.	min ⁻¹ (rpm)	500
最高速度に到達するまで段階的に速度を上げる場合 in case of a stepwise speed increase until the max. speed is reached		
30 秒最大 30 seconds at max.	min ⁻¹ (rpm)	1500
30 秒最大 30 seconds at max.	min ⁻¹ (rpm)	3000
6 か月以上機械を停止させた後の慣らし運転時間 Run-in time after a standstill of more than 6 months	単位 Unit	
5 分最大 5 minutes at max.	min ⁻¹ (rpm)	4500
最高速度に到達するまで段階的に速度を上げる場合 in case of a stepwise speed increase until the max. speed is reached		
5 分 5 minutes		停止 standstill
5 分最大 5 minutes at max.	min ⁻¹ (rpm)	9000
5 分 5 minutes		停止 standstill

5 移動量
TRAVERSING PATHS



	移動軸 Travel	単位 Unit	移動量 Value
X軸 X axis		mm	700
Y軸 Y axis		mm	420
Z軸 Z axis		mm	380

据付け寸法
INSTALLATION DIMENSIONS1 機械の高さ
Height

機械の高さ (天井カバー装備時) Machine max. with roof	mm	2580
機械 Machine	mm	2500
搬送時最低高さ Transport height min.	mm	2450

2 機械の幅
Width

機械 Machine	mm	1650
加工室ドア開状態 With open machining compartment door	mm	1975

3 機械の奥行き
Length

機械 Machine	mm	2350
機械 Machine	mm	2550
機械 Machine	mm	2950

4 所要床面の大きさ
Installation Area

奥行き × 幅 L × W	単位 Unit	
本機 + チップバケット Machine with chips container	mm	5000 × 3200
奥行き × 幅 L × W	単位 Unit	
本機 + クーラントタンク Machine with coolant lubricant container		
機械背面に保守スペースを設置する場合 Maintenance space to the rear	mm	5695 × 3200
機械前面に保守スペースを設置する場合 Maintenance space to the front	mm	5540 × 3200
奥行き × 幅 L × W	単位 Unit	
本機 + チップコンベヤ Machine with chip conveyor	mm	6065 × 3200

がある

室温
Room

場所の室
にしてくだ
の動作条件は

Room temperat

湿度は以下の

室温
Room temperat

温度変化 (同時
temperature flu

温度変化
Temperature flu

注記

1. ラジエーター、
適切に保護して
2. 許容範囲外の

10-2 湿度
Air h

20°C での相対
Relative humic

10-3 設置
Altit

IEC204 に準拠
Max. installati

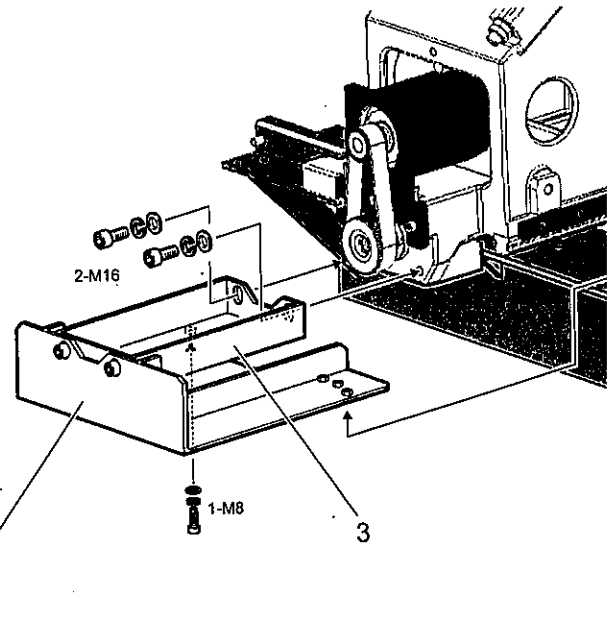
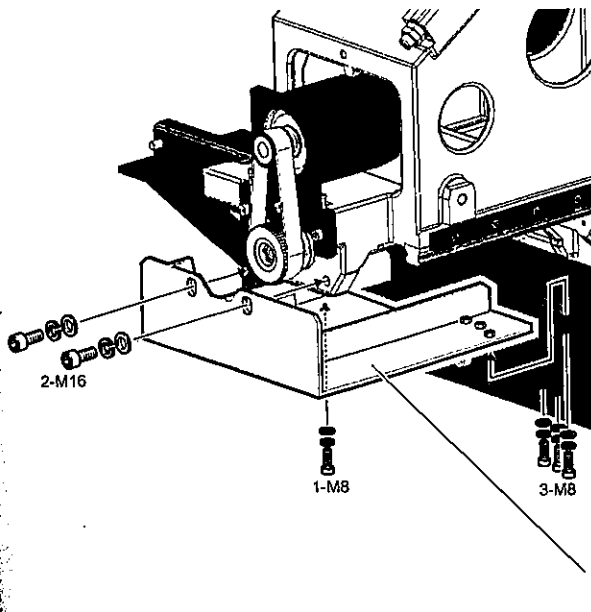
- 物理的環境
製造者と機械
ことがあります

機械の質量
WEIGHT

質量 Machine weight	単位 Unit	
ine	kg	3400
+ チップバケット ine with chips container	kg	3480
質量 Machine weight	単位 Unit	
ine	kg	3400
+ クーラントタンク ine with coolant lubricant container	kg	3650
質量 Machine weight	単位 Unit	
ine	kg	3400
+ チップコンベヤ ine with chip conveyer	kg	3700

2) 安全ブラケットを支えて固定ねじを差し込む。

3) Hold the safety bracket and insert the fastening screw



これでY軸の安全装置が取り付けられました。

The Y axis transport securing device has been mounted.

注記

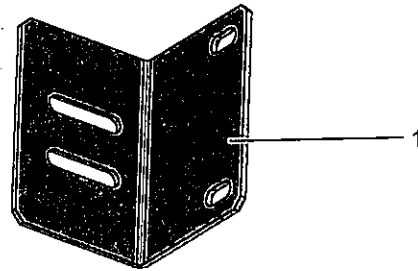
NOTE

取り外したY軸保護ユニットは、安全ブラケット取外し後再度使用しますので、なくさないように注意してください。

Do not lose the Y axis protection units as they are used again after removing the safety bracket.

クーラントタンク

Coolant Lubricant Container

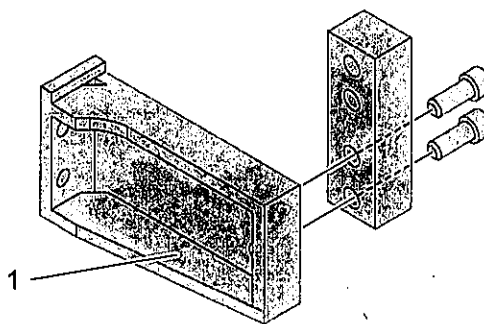


安全ブラケット

Safety bracket

X軸 (ロータリーテーブル仕様)

X-Axis (Rotary Table Specifications)



安全ブラケット

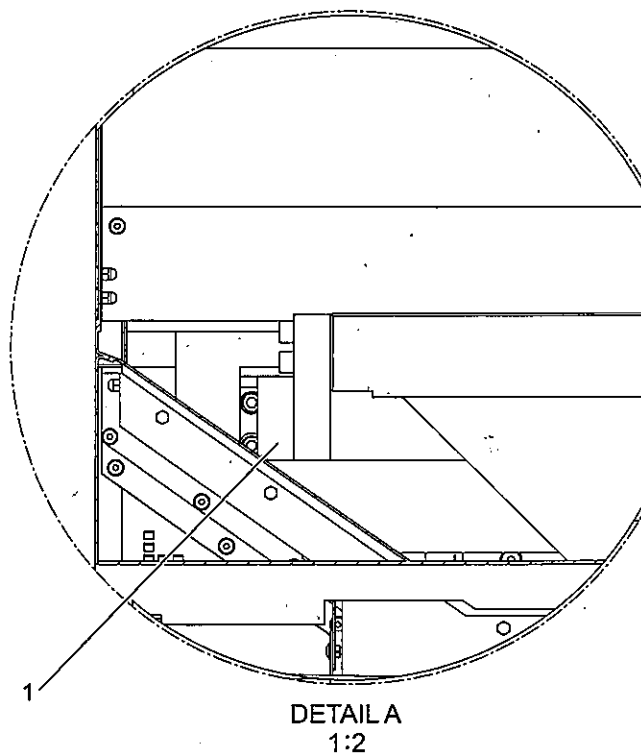
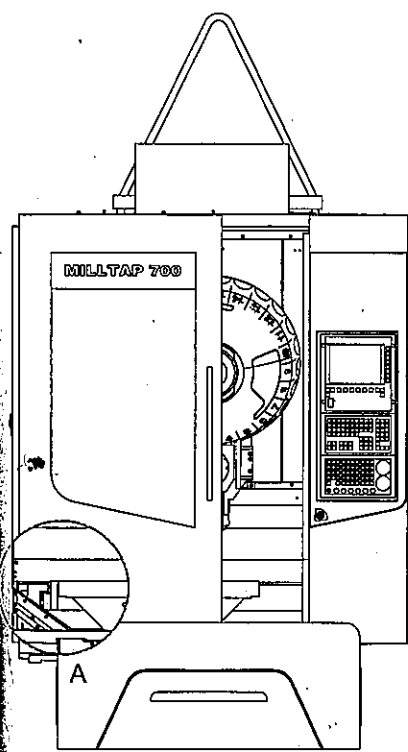
Safety bracket

注記

NOTE

テーブルの後面に安全ブラケットを取り付け、X軸を機械ベッドに固定します。

A safety bracket at the rear of the machining table fixes the X axis to the machine bed.



使用するもの

- 安全ブラケット
- 固定ねじ

Required tools / materials

- Safety bracket
- Fastening screws

Sequence of operations

- 1) 安全ブラケット (1) をはめる。
 - 2) 安全ブラケット (1) を支えて固定ねじを差し込む。
- これでX軸の安全装置が取り付けられました。

- 1) Apply the safety bracket (1).
 - 2) Hold the safety bracket (1) and insert the fastening screws.
- The X axis transport securing device has been mounted.

fastening screws.
machining

(ns)

fixes the X axis to

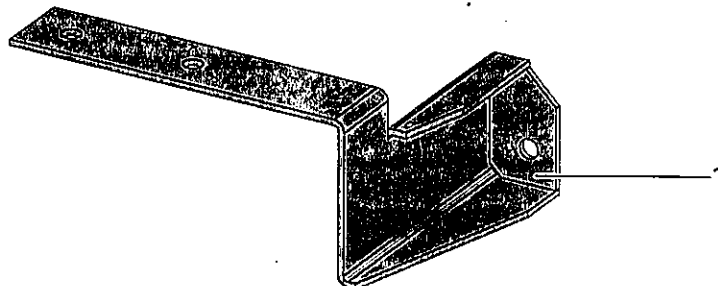
fastening
been mounted

手順

- 1) 安全プレート (1) を置く。
- 2) 安全プレート (1) を支えて固定ねじを差し込む。
これで加工室ドア開の輸送安全装置が取り付けられました。

X 軸 (ロータリーテーブルなし仕様)
Sequence of operations

- 1) Put down the safety plate (1).
- 2) Hold the safety plate (1) and insert the fastening screws.
The transport securing devices for the open machine compartment door has been mounted.

X-Axis (Without Rotary Table Specifications)


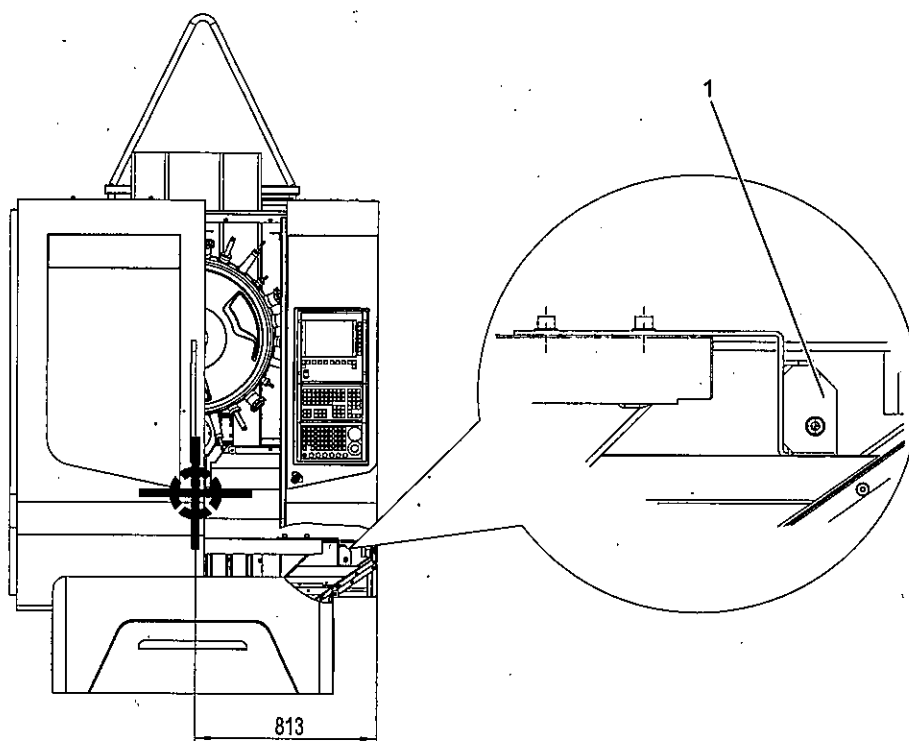
1	安全ブラケット	Safety bracket
---	---------	----------------

注記

テーブルの後ろ部に安全ブラケットを取り付け、X 軸を機械ベッドに固定します。

NOTE

A safety bracket at the rear of the machining table fixes the X axis to the machine bed.


用意するもの

- 安全ブラケット
- 固定ねじ

手順

- 1) 安全ブラケット (1) をはめる。
- 2) 安全ブラケット (1) を支えて固定ねじを差し込む。
これで X 軸の安全装置が取り付けられました。

Required tools / materials

- Safety bracket
- Fastening screws

Sequence of operations

- 1) Apply the safety bracket (1).
- 2) Hold the safety bracket (1) and insert the fastening screws.
The X axis transport securing device has been mounted.