

- 2.
- *1 使用する治具や工具等により最高回転速度が制限される場合があります。
 - *2 50 Hz の場合
 - *3 60 Hz の場合
 - *4 刃先エアブローは含みません。
<ANR> は、温度 20°C、絶対圧 101.3 kPa、相対湿度 65 % である標準空気の状態を表します。
 - *5 チップバケット仕様
 - *6 チップコンベヤ仕様

- 2.
- *1 Depending on restrictions imposed by the workpiece clamping device, jig, and tool used, it may not be possible to rotate at the maximum spindle speed.
 - *2 At 50 Hz
 - *3 At 60 Hz
 - *4 Tool tip air-blow is not included.
ANR indicates the standard air state - temperature of 20°C absolute pressure of 101.3 kPa (29.92 inHg), and relative humidity of 65%.
 - *5 Chip Bucket Specification
 - *6 Chip Conveyor Specification

1-2 NVX5080/40
NVX5080/40

項目 Item		NVX5080/40
移動量 Travel	X 軸移動量 (テーブル左右) X-Axis Travel (Longitudinal Movement of Table) mm (in.)	800 (31.5)
	Y 軸移動量 (サドル前後) Y-Axis Travel (Cross Movement of Saddle) mm (in.)	530 (20.87)
	Z 軸移動量 (主軸頭上下) Z-Axis Travel (Vertical Movement of Spindle Head) mm (in.)	510 (20.08)
	テーブル上面から 主軸端面までの距離 Distance from Table Surface to Spindle Gage Plane mm (in.)	150 - 660 (5.91 - 25.98)
テーブル Table	テーブル作業面の大きさ Table Working Surface mm (in.)	1100 × 600 (43.31 × 23.62)
	テーブルの最大積載質量 Table Loading Capacity kg (lb.)	1000 (2200)
	テーブル上面の形状 Table Surface Configuration	18 mm T 溝 6 本 18 mm T-slot 6 pieces
主軸 Spindle	主軸最高回転速度 *1 Max. Spindle Speed *1 min ⁻¹	12000
	主軸変速レンジ数 Number of Spindle Speed Ranges 段 Step	1
	主軸テーパ部 Type of Spindle Taper Hole NT No.	No. 40
	主軸軸受内径 Spindle Bearing Inner Diameter mm (in.)	80 (3.14)
送り速度 Feedrate	早送り速度 Rapid Traverse Rate mm/min (in.)	X, Y, Z: 30000 (1181.1)
	切削送り速度 Feedrate mm/min (in.)	1-6000 (0.039-236.22)
	ジョグ送り速度 Jog Feedrate mm/min (in.)	0 ~ 5000 < 20 段 > 0 - 5000 (0 - 197) < 20 Steps >

項目 Item		NVX5080/40	
ATC 装置 ATC Unit	ツールシャンク形式 Type of Tool Shank	MAS-BT40 [CAT 40 DIN 40 HSK A 63]	
	プルスタッド形式 Type of Retention Knob	森精機専用 90° [MAS-I [45°], MAS-II [60°], DIN, HSK] 90° For Mori Seiki [MAS-I <45°>, MAS-II <60°>, DIN, HSK]	
	工具収納本数 Tool Storage Capacity	本 Tools	30 (60)
	工具最大径<隣接工具あり> Maximum Tool Diameter <With Adjacent Tools>	mm (in.)	80 (3.14)
	工具最大径<隣接工具なし> Maximum Tool Diameter <Without Adjacent Tools>	mm (in.)	150 (5.9)
	工具最大長さ Maximum Tool Length	mm (in.)	300 (11.81)
	工具最大質量 Maximum Tool Mass	kg (lb.)	8 (17.6)
	工具選択方式 Method of Tool Selection	テクニカルメモリアンダム Technical Memory Random Method	
電動機 Motors	主軸用電動機 (30分/連続) Spindle Drive Motor (30 min./Cont.)	kW (HP)	15/11 (20/15)
	送り軸用電動機 Feed Motors	kW (HP)	X, Y: 3.0 (4.02), Z: 4.5 (6.03)
	潤滑用電動機 Lubricant Pump Motor	kW (HP)	0.017 (0.023) × 2
	クーラント用電動機 Coolant Pump Motor	kW (HP)	0.73 (0.98) × 2 ^{*2} , 1.21 (1.62) × 2 ^{*3}
	冷却油用電動機 Oil Cooler Pump Motor	kW (HP)	0.68/0.77/0.69 (200 V: 50 Hz/ 200 V: 60 Hz/ 220 V: 60 Hz)
所要動力源 Required Air Source	空気圧源 Compressed Air Supply	MPa (psi) L/min (gpm)	0.5 (71.1), 240 (63.4) <ANR> ^{*4}
タンク容量 Tank Capacity	潤滑油タンク容量 Lubricant Tank Capacity	L (gal.)	2.0 <主軸> 2.0 <Spindle> 4.2 <摺動面、ボールねじ> 4.2 <Slideway and Ball Screw>
	クーラントタンク容量 Coolant Tank Capacity	L (gal.)	302 (79.73) ^{*5} 613 (161.83) ^{*6}
機械の大きさ Machine Size	機械の高さ Machine Height	mm (in.)	2596.5 (102.22)
	所要床面の大きさ Floor Space	mm (in.)	2180 × 3718 (85.83 × 146.38)
	機械質量 Mass of Machine	kg (lb.)	6350 (13970)

注記

1. [] 内の数値はオプションを示します。

NOTE

1. Values in [] are for options.

2-2 NVX5080/40

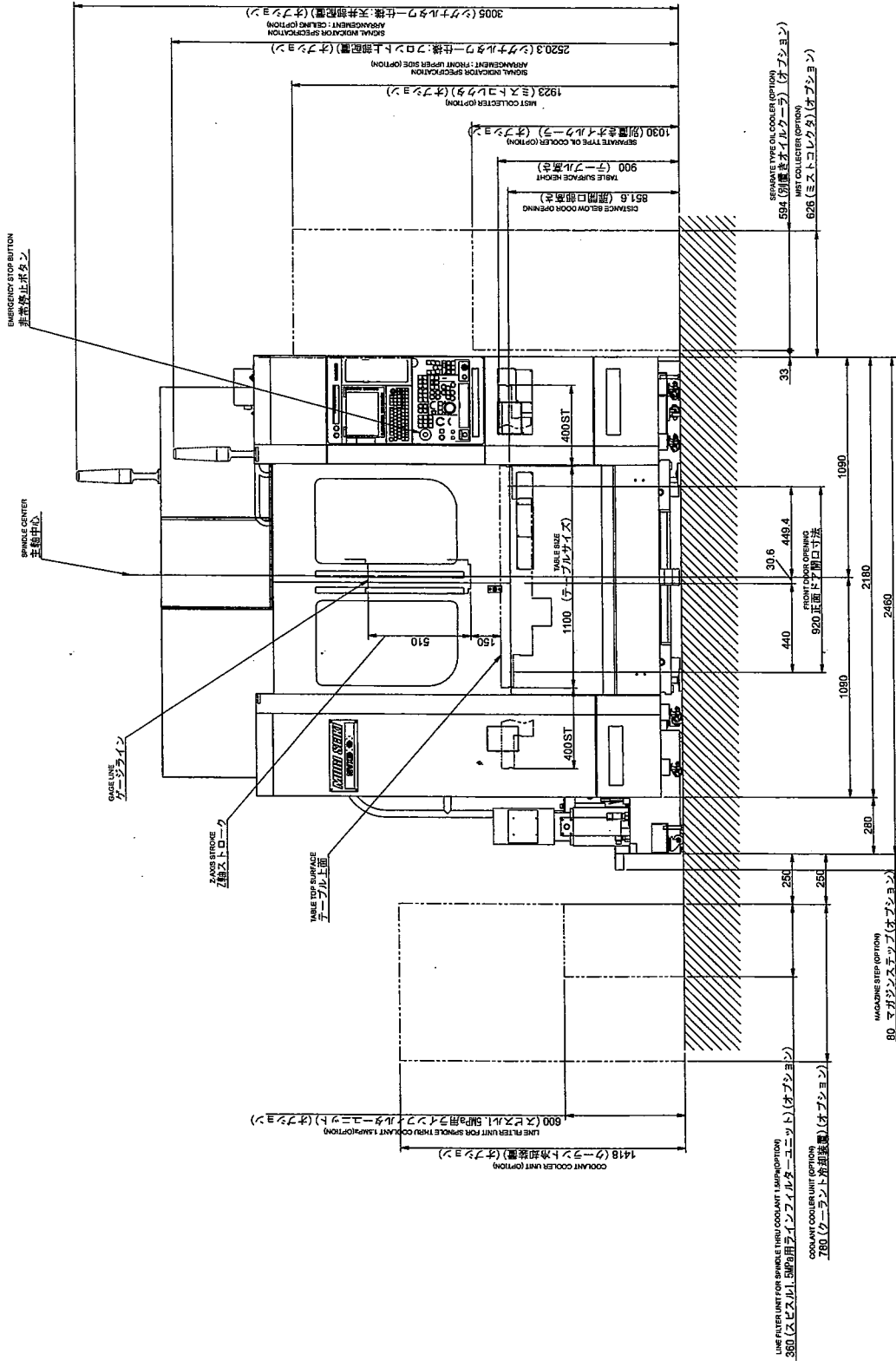
NVX5080/40

<正面図/チップバケット仕様>

<Front View/Chip Bucket Specifications>

(Q55272 A07 5/6)

Unit: mm



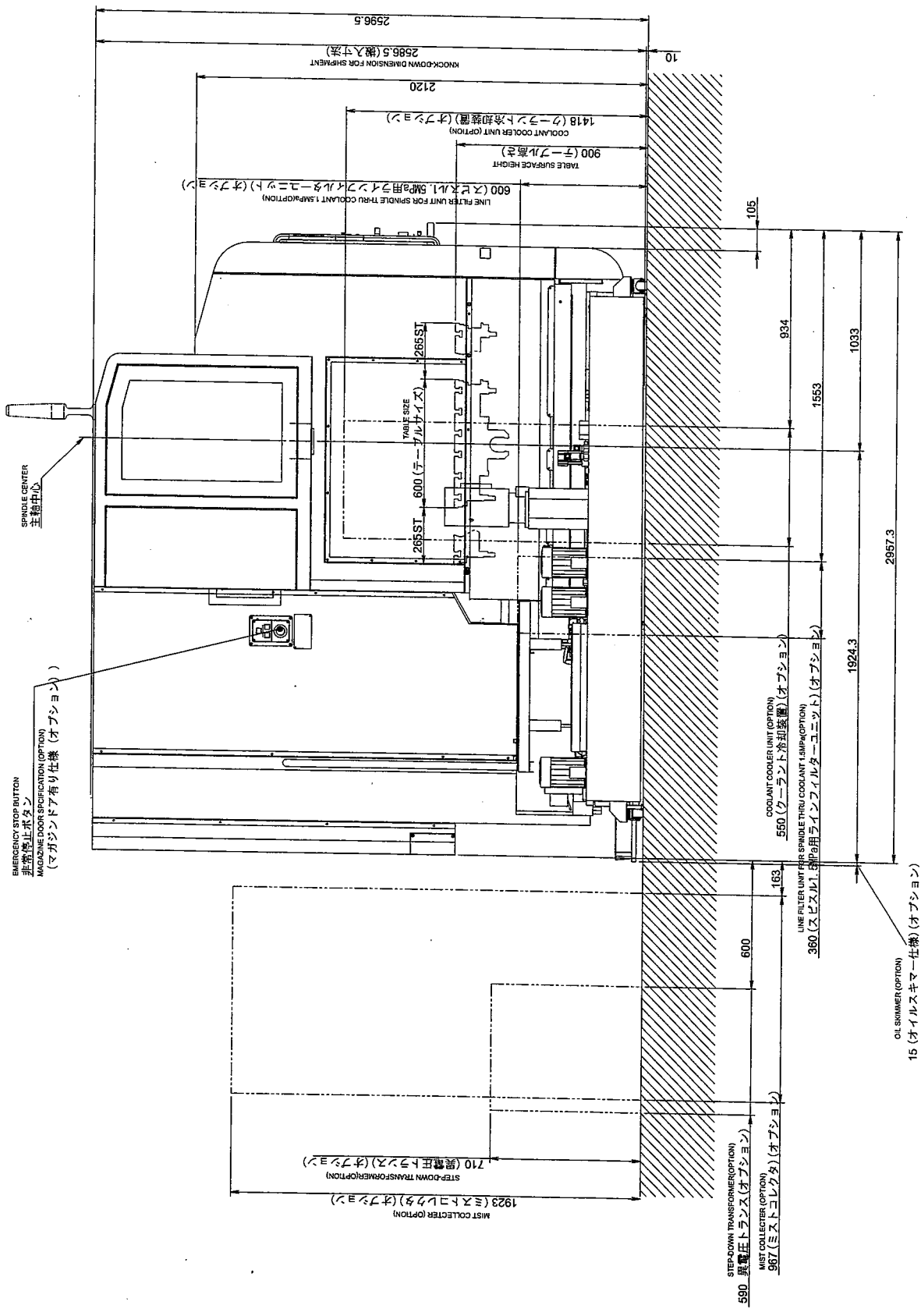
BUCKET SPECIFICATION
バケット仕様

<側面図/チップバケット仕様>

<Side View/Chip Bucket Specifications>

(Q55272 A07 6/6)

Unit: mm



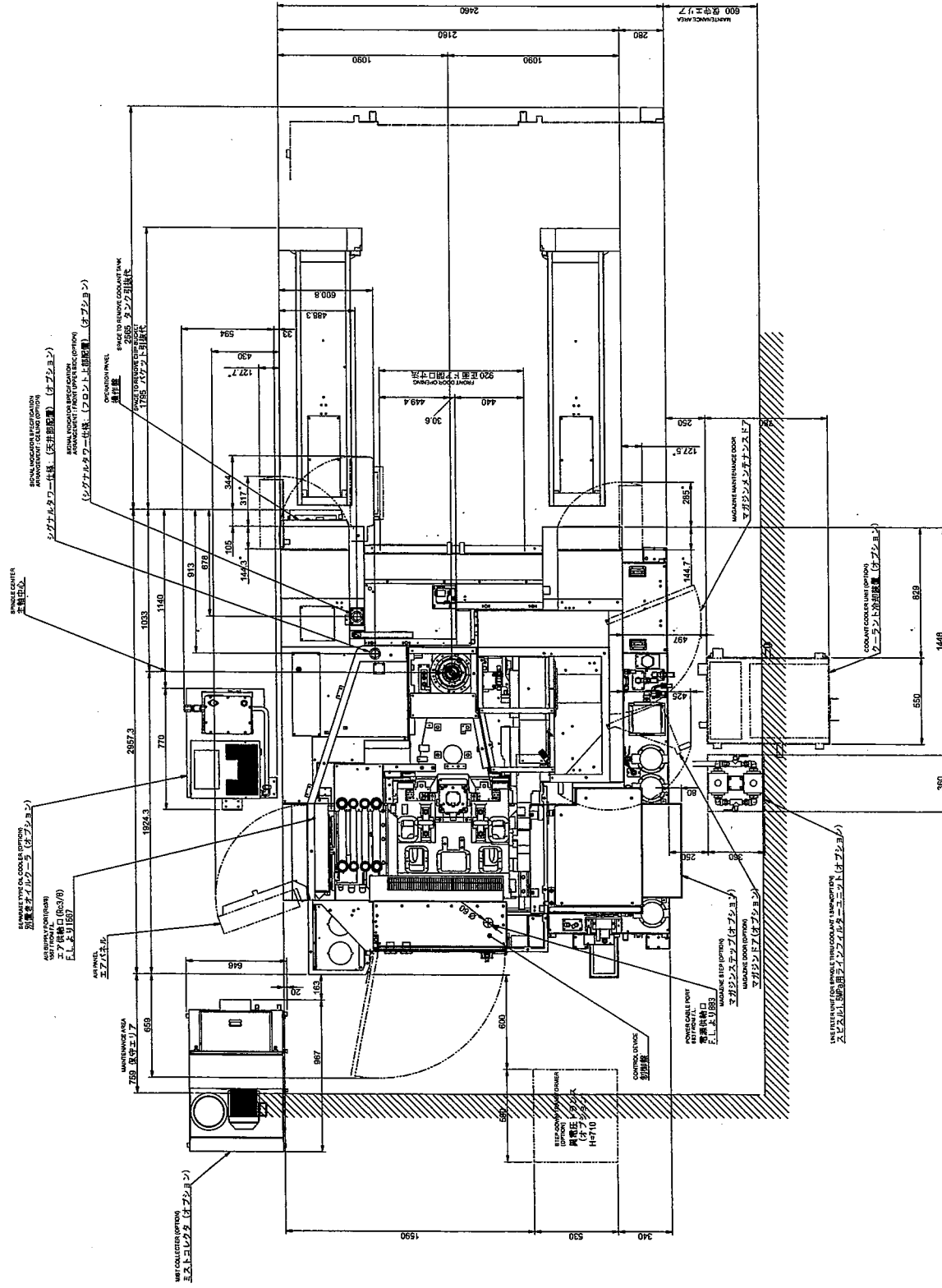
BUCKET SPECIFICATION
チップバケット仕様

3-2 NVX5080/40
NVX5080/40

<チップバケット仕様>

<Chip Bucket Specifications>

(Q55272 A07 4/6)
Unit: mm

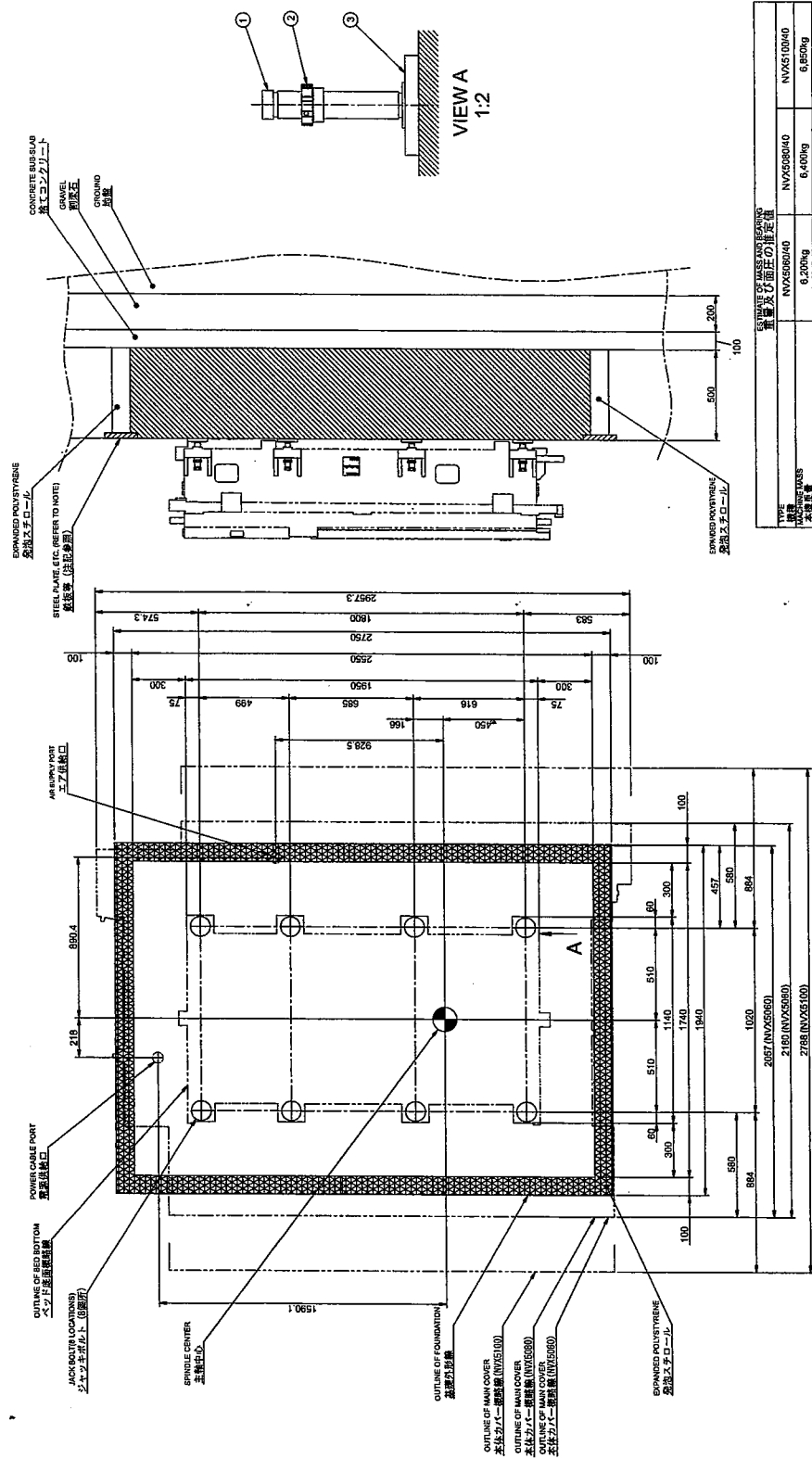


※注意事項
 ・取り付け仕様
 ・メンテナンス仕様
 ・メンテナンス用のカバーを閉じた状態で作業を行うこと
 ・メンテナンスの方法
 ・メンテナンスの作業時間
 ・メンテナンスの作業場所
 ・メンテナンスの作業方法
 ・メンテナンスの作業時間
 ・メンテナンスの作業場所
 ・メンテナンスの作業方法
 ・メンテナンスの作業時間
 ・メンテナンスの作業場所
 ・メンテナンスの作業方法

4 基礎図
FOUNDATION DIAGRAMS

4-1 標準仕様
Standard Specifications

(Q55274 A04 1/2)
Unit: mm



ESTIMATE OF MAXIMUM BEARING CAPACITY
質量及び面圧の推定値

TYPE	NY550B04D	NY550B04D	NY550B04D	NY550D04D
基礎質量	6,200kg	800kg	6,400kg	6,650kg
最大積載質量	1,000kg	1,000kg	1,000kg	1,200kg
積載面圧	4.937kg	4.937kg	4.937kg	4.937kg
積載コンクリート厚	25.3kPa(2578kg/m ²)	26.2kPa(2668kg/m ²)	26.2kPa(2668kg/m ²)	27.0kPa(2711kg/m ²)
積載コンクリート厚の推定値	38.0kPa(3878kg/m ²)	39.3kPa(3978kg/m ²)	39.3kPa(3978kg/m ²)	41.5kPa(4224kg/m ²)

NO.	DESCRIPTION	PART NAME	MATERIAL	Q	REMARKS
1	NZ202Z	標準型ボルト	SCM435	8	STANDARD ATTACHMENT
2	NF1093	ボルト生止	S45C	8	STANDARD LOCKWASHER
3	AJR000	ボルト生止用垫板	FC250	8	SHIM

OPERATOR SIDE
作業者側

208Z (NY550B04)
2788 (NY550D04)

USING THE GROUND AS A REFERENCE POINT TO CHECK THE FOUNDATION
USING THE CENTER OF THE SPINDLE AS A REFERENCE POINT TO CHECK THE FOUNDATION
USING THE CENTER OF THE SPINDLE AS A REFERENCE POINT TO CHECK THE FOUNDATION
USING THE CENTER OF THE SPINDLE AS A REFERENCE POINT TO CHECK THE FOUNDATION

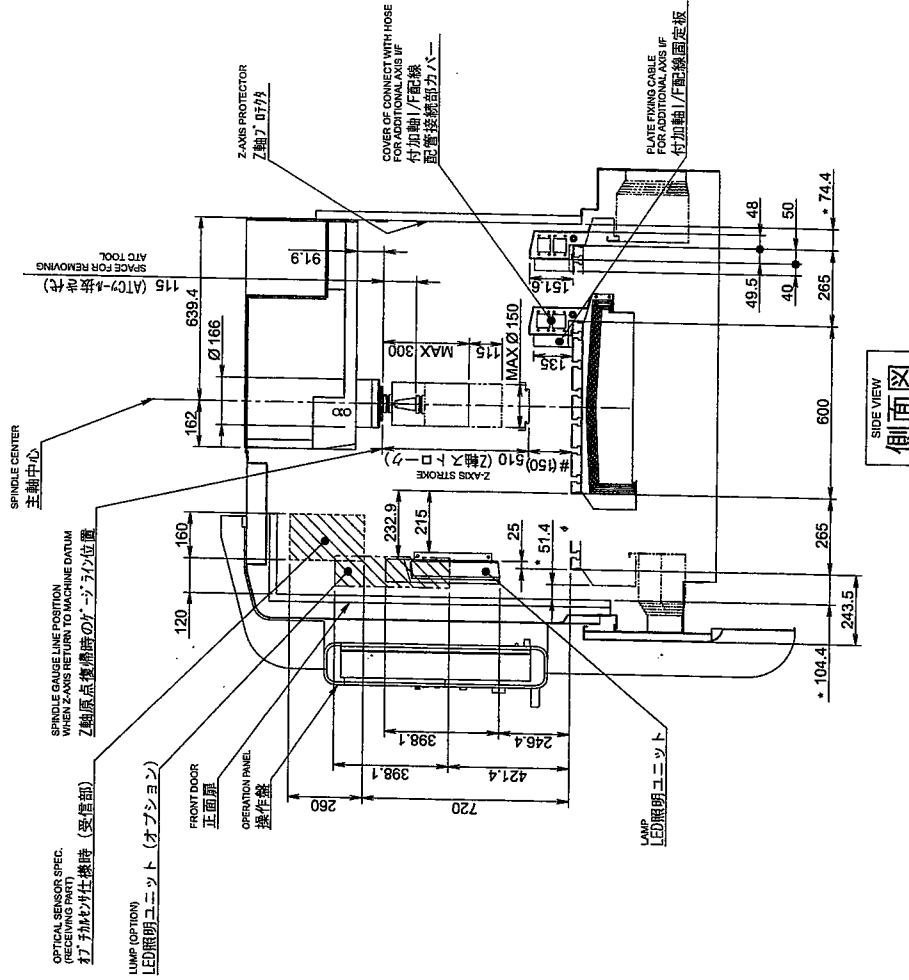
本図は大体の構造を示すもので、材料寸法の誤差に
本図はコンクリートの厚さを示すもので、材料寸法の誤差に
コンクリートの厚さを示すもので、材料寸法の誤差に
コンクリートの厚さを示すもので、材料寸法の誤差に

6-2 NVX5080/40
 NVX5080/40

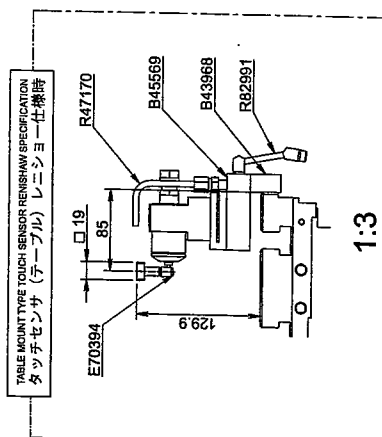
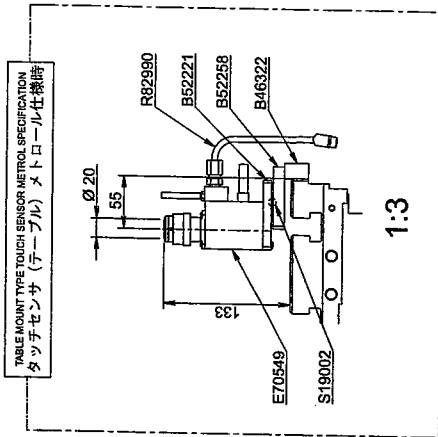
<側面図>

<Side View>

(Q53451 A02 1/2)
 Unit: mm



SIDE VIEW
 側面図

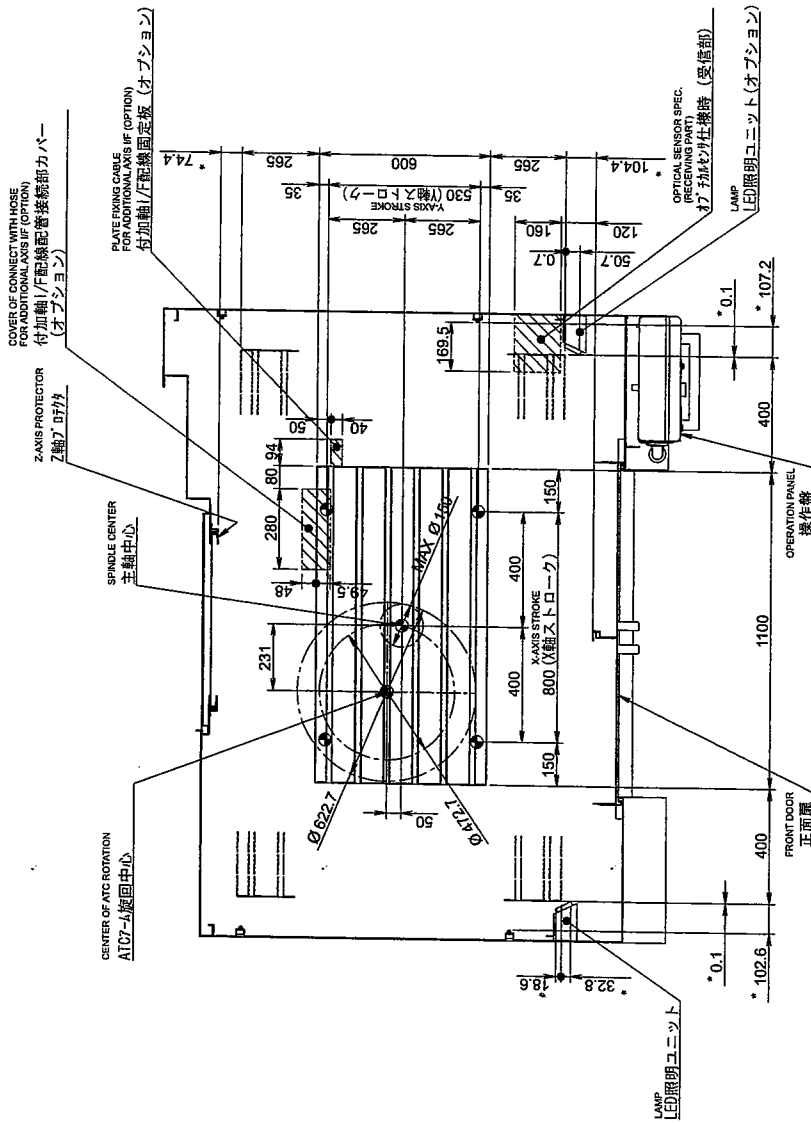


DIMENSIONS MARKED WITH ASTERISK(*) INDICATE THE DISTANCE FROM THE +OT(HARDWARE) END POSITION. HOWEVER, THE AXIS MIGHT OVERTRAVEL THE TRAVEL END DUE TO MACHINE OPERATION ERROR.
 *印寸法は機械ストロークエンドからの距離を記入したものであり、機械の誤作動により更に接近する事があります。
 THE Z-AXIS ZERO POINT IS SET TO THE SAME HEIGHT AS THE TOOL POT OF ATC; THEREFORE, SHRIP(#)#INDICATE THE DISTANCE MAY NOT BE ACCURATE.
 Z軸原点調整はATCに合わせている為、#印寸法は正確に出ない可能性があります。

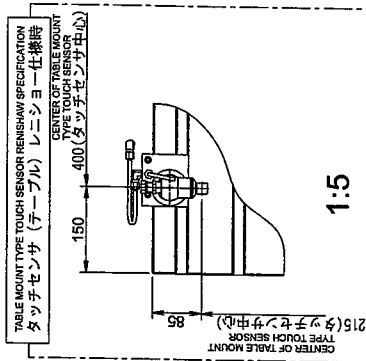
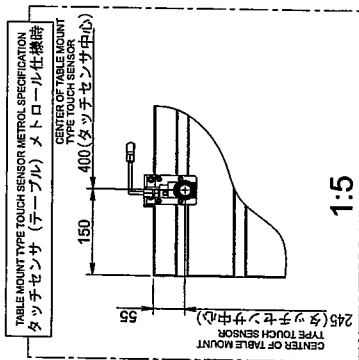
<平面図>

<Top View>

(Q53451 A02 2/2)
 Unit: mm



TOP VIEW
 平面図



DIMENSIONS MARKED WITH ASTERISK (*) INDICATE THE DISTANCE FROM THE +OT(HARDWARE) END POSITION. HOWEVER, THE AXIS MIGHT OVERTRAVEL THE TRAVEL END DUE TO MACHINE OPERATION ERROR.

*印寸法は機械ストロークエンドからの距離を記入したものであり、機械の誤作動により更に更に接近する事があります。