1 機械仕様 MACHINE SPECIFICATIONS

項目 Item			DuraVertical 635 eco
移動量 Travel	X 軸移動量（テーブル左右） X-Axis Travel (Longitudinal Movement of Table)	mm (in.)	635 (25.00)
	Y 軸移動量（サドル前後） Y-Axis Travel (Cross Movement of Saddle)	mm (in.)	510 (20.07)
	Z 軸移動量（主軸頭上下） Z-Axis Travel (Vertical Movement of Spindle Head)	mm (in.)	460 (18.11)
	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.)	120 - 580 (4.72 - 22.83)
テーブル Table	テーブル作業面の大きさ Table Working Surface	mm (in.)	790 × 560 (31.10 × 22.04)
	テーブルの最大積載質量（テーブル中心） Table Loading Capacity (Table Center)	kg (lb.)	600 (1320)
	テーブル上面の形状 Table Surface Configuration		14 mm T 溝 5 本 14 mm T-Slot 5 pieces
主軸 Spindle	主軸最高回転速度 *1 Max. Spindle Speed*1	min^{-1}	8000
	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	No.	No. 40
	主軸軸受内径 Spindle Bearing Inner Diameter	mm (in.)	65 (2.56)
送り速度 Feedrate	早送り速度 Rapid Traverse Rate	mm/min (ipm)	X, Y, Z: 25000 (984.25)
	切削送り速度 Feedrate	mm/min (ipm)	15000 (590.55)
	ジョグ送り速度 Jog Feedrate	mm/min (ipm)	5000 (196.85)

項目 Item			DuraVertical 635 eco
ATC 装置 ATC Unit	ツールシャンク形式 Type of Tool Shank		MAS-BT40
	プルスタッド形式 Type of Retention Knob		MAS 森精機専用 90° MAS Mori 90°
	工具収納本数 Tool Storage Capacity	本 Tools	20
	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.)	130 (5.12)
	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.)	6 (13.2)
	工具選択方式 Method of Tool Selection		近回りランダム方式 Shorter Route Random Access 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, Z: 1.5 (2.0)
	潤滑用電動機 Lubricant Pump Motor	kW (HP)	0.105 (0.14)*3 0.125 (1/6)*2
	クーラント用電動機 Coolant Pump Motor	kW (HP)	0.845 (1.12)*3 1.28 (1.70)*2
所要動力源 Required Air Source	空気圧源 Compressed Air Supply	MPa (psi) L/min (gpm)	0.6 (87.0), 580 (153.1)*4
タンク容量 Tank Capacity	潤滑油タンク容量 Lubricant Tank Capacity	L (gal.)	1.8 (0.47)
	クーラントタンク容量 Coolant Tank Capacity	L (gal.)	120 (31.68) [200 (52.80)]*5
機械の大きさ Machine Size	機械の高さ Machine Height	mm (in.)	2583 (101.69)
	所要床面の大きさ＜幅 × 奥行き＞ Floor Space <Width × Depth>	mm (in.)	2169 × 2350 (85.4 × 92.5) [3262 × 2350 (128.4 × 92.5)]*5
	機械質量 Mass of Machine	kg (lb.)	3700 (8140)

注記

*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 60 Hz の場合

*3 50 Hz の場合

*4 <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示します。

*5 チップコンベヤ仕様

NOTE

*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 60 Hz

*3 At 50 Hz

*4 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 conveyor specifications

2 制御装置仕様
NUMERICAL CONTROL UNIT SPECIFICATIONS

(I95047 A02)

○：標準 △：オプション ☆：シーケンス変更が必要 ×：不可
○: Standard △: Option ☆: Possible by changing the sequence ×: Not available

	制御装置 NC Model		M730BM (MSX-853IV)
1	制御軸 CONTROLLED AXES		
1–1	系統内最大 NC 軸数 Maximum Controllable NC Axes		8
1–2	制御軸 Controlled Axes	X, Y, Z, (A)*1	○
1–3	同時制御軸数（標準） Number of Simultaneously Controllable Axes (Standard)		4
1–4	制御主軸数 Number of Controlled Spindles		1
1–5	拡張軸名称 Expansion Axis Name	最大 2 文字（パラメータ設定にて） Maximum of 2 Letters (By parameter settings.)	○
1–6	磁極位置検出 Magnetic Pole Position Detection		○
1–7	制御軸取り外し Removal of Controlled Axes		○
1–8	最小設定単位 Least Input Increment	0.001 mm/0.0001 in./0.001°	○
1–9	最小移動単位 Least Command Increment	0.001 mm/0.0001 in./0.001°	○
1–10	最大指令値 Maximum Programmable Value	±99999.999 mm/9999.9999 in.	○
1–11	インチ／メトリック切換 Inch/Metric Conversion	G20/G21	○
1–12	インタロック Interlock	外部入力による軸インタロックはオプション The external-input controlled axis Interlock is optional.	○
1–13	マシンロック Machine Lock		○
1–14	非常停止 Emergency Stop		○
1–15	オーバトラベル Overtravel		○
1–16	ドアインタロック Door Interlock		○
1–17	ストアードストロークチェック I/II Stored Stroke Limit Check 1/2		○
1–18	ミラーイメージ Mirror Image		○
1–19	フォローアップ Follow-Up		○
1–20	ポジションスイッチ Position Switch		24

○：標準 △：オプション ☆：シーケンス変更が必要 ×：不可
○: Standard △: Option ☆: Possible by changing the sequence ×: Not available

	制御装置 NC Model		M730BM (MSX-853IV)
1–21	負荷監視機能 Load Monitoring Function	ソフトキータイプ Soft-Key Type	○
2	運転操作 OPERATION		
2–1	自動運転（メモリ） Automatic Operation (Memory)		○
2–2	MDI 運転 MDI Operation		○
2–3	DNC 運転 DNC Operation		○
2–4	メモリカードによる DNC 運転（MAPPS IV 内蔵メモリ） DNC Operation Using Memory Card (MAPPS IV Inside Memory)		1 GB
2–5	プログラム番号サーチ Program Number Search		○
2–6	シーケンス番号サーチ Sequence Number Search		○
2–7	シーケンス番号照合停止 Sequence Number Collation and Stop		○
2–8	リジッドタップ戻し Rigid Tapping Return		○
2–9	バッファレジスタ Buffer Register		○
2–10	ドライラン Dry Run		○
2–11	シングルブロック Single Block		○
2–12	ジョグ送り Jog Feed	0 ～ 5000 mm/min（20 段） 0 - 5000 mm/min (20 Steps)	○
2–13	手動レファレンス点復帰 Manual Zero Return		○
2–14	ドグ無しレファレンス点設定 Zero Point Setting without Dog		○
2–15	レファレンス点復帰速度設定 Zero Point Return Speed Setting		○
2–16	手動ハンドル送り Manual Pulse Handle Feed	手動パルス発生器 1 個　×1, ×10, ×100 Manual Pulse Handle 1 ×1, ×10, ×100	○
2–17	手動ハンドル 2/3 台制御 Manual Pulse Handle Control (2/3 Handles)	オプションで別置き手動パルスハンドル Separate type manual pulse handle as option	△
2–18	手動ハンドル送り倍率 Manual Pulse Handle Feed Multiplication	×1, ×10, ×100	○
2–19	Z 軸指令キャンセル Z-Axis Command Neglect		○
3	補間機能 INTERPOLATION		
3–1	ナノ補間 Nano Interpolation		○

○：標準 △：オプション ☆：シーケンス変更が必要 ×：不可
○: Standard △: Option ☆: Possible by changing the sequence ×: Not available

	制御装置 NC Model		M730BM (MSX-853IV)
3–2	位置決め Positioning	G00	○
3–3	一方向位置決め Uni-Directional Positioning		○
3–4	イグザクトストップモード Exact Stop Mode	G61	○
3–5	タッピングモード Tapping Mode	G63	○
3–6	切削モード Turning Mode	G64	○
3–7	イグザクトストップ Exact Stop	G09	○
3–8	直線補間 Linear Interpolation	G01	○
3–9	円弧補間 Circular Interpolation	G02/G03: CW/CCW	○
3–10	ドウェル Dwell	G04	○
3–11	極座標補間 Polar Coordinate Interpolation	G12.1, G13.1	○
3–12	円筒補間 Cylindrical Interpolation	G7.1	○
3–13	ヘリカル補間 Helical Interpolation		○
3–14	ねじ切り・同期送り Thread Cutting/Synchronous Feed		○
3–15	スキップ機能 Skip Function	G31	△*2
3–16	多段スキップ Multi-Skip		△*2
3–17	高速スキップ High-Speed Skip		△*2
3–18	レファレンス点復帰 Zero Point Return	G28	○
3–19	レファレンス点復帰チェック Zero Return Check	G27	○
3–20	レファレンス点からの復帰 Return From Zero Point	G29	○
3–21	第 2 レファレンス点復帰 2nd Zero Point Return	G30	○
3–22	第 3, 第 4 レファレンス点復帰 3rd/4th Zero Point Return		○
3–23	フローティングレファレンス点復帰 Floating Zero Point Return		○
4	送り機能 FEED FUNCTIONS		

○：標準 △：オプション ☆：シーケンス変更が必要 ×：不可
○: Standard △: Option ☆: Possible by changing the sequence ×: Not available

制御装置 NC Model			M730BM (MSX-853IV)
4–1	早送り速度 Rapid Traverse Rate	X, Y：最大 30500 mm/min、Z：最大 25000 mm/min X, Y: Maximum of 30500 mm/min, Z: Maximum of 25000 mm/min	○
4–2	切削送り速度 Cutting Feedrate	送り速度：1 mm/min ～ 15000 mm/min*7 Feedrate: 1 mm/min – 15000 mm/min*7	○
4–3	早送りオーバライド Rapid Traverse Rate Override	F0/1/10/25/100%	○
4–4	毎分送り Feed per Minute	G94	○
4–5	毎回転送り Feed per Revolution	G95	○
4–6	接線速度一定制御 Constant Tangential Velocity Control		○
4–7	切削送り速度のクランプ Cutting Feedrate Clamp		○
4–8	自動加減速 Automatic Acceleration/Deceleration	ソフト加減速 （早送り／切削送り） Soft Acceleration/Deceleration (Rapid Traverse/ Cutting Feed)	○
4–9	早送りベル形加減速（ソフト加減速） Bell-Shaped Acceleration/ Deceleration for Rapid Traverse (Soft Acceleration/ Deceleration)		○
4–10	切削送り補間後ベル形加減速 Bell-Shaped Acceleration/Deceleration after Cutting Feed Interpolation		○
4–11	送り速度オーバライド Feedrate Override	0 ～ 200%（10% ごと） 0 - 200% (10% increments)	○
4–12	インバースタイム送り Inverse Time Feed		○
4–13	送りオーバライドキャンセル Feedrate Override Cancel	M48, M49	○
4–14	外部減速 External Deceleration		○
4–15	高精度制御（先行制御） High Precision Control (Precede Control)		○
5	プログラム入力 PROGRAM INPUT		
5–1	テープコード Tape Code	EIA/ISO の自動判別 EIA/ISO Code Automatic Discrimination	○
5–2	ラベルスキップ Label Skip		○
5–3	パリティチェック Parity Check	パリティ H、パリティ V Parity H, Parity V	○
5–4	コントロールイン／アウト Control In/Out		○
5–5	オプショナルブロックスキップ Optional Block Skip		○
5–6	オプショナルブロックスキップ追加 Additional Optional Block Skip	BDT2 - BDT9	○

○：標準 △：オプション ☆：シーケンス変更が必要 ×：不可
○: Standard △: Option ☆: Possible by changing the sequence ×: Not available

	制御装置 NC Model		M730BM (MSX-853IV)
5–7	最大指令値 Maximum Programmable Value	±8 桁 ±8-Digit	○
5–8	プログラム番号／プログラム名 Program Number/Program Names	プログラム番号：4 桁 Program Number: 4-Digit プログラム名：48 文字 Program Name: 48 Characters	○
5–9	アブソリュート／インクリメンタルプログラミング Absolute/Incremental Programming	G90/G91	○
5–10	小数点入力 Decimal Point Programming	電卓形小数点入力はパラメータにて可能 Electronic calculator type decimal point programming can be selected by parameter setting.	○
5–11	半径指定 Radius Programming		○
5–12	平面選択 Plane Selection	G17, G18, G19	○
5–13	回転軸指定 Rotary Axis Designation		○
5–14	回転軸のロールオーバ Rotary Axis Roll-Over		○
5–15	座標系設定 Coordinate System Setting	G92（マシニング系） G92 (Machining Centers)	○
5–16	自動座標系設定 Automatic Coordinate System Setting		○
5–17	ワーク座標系 Work Coordinate System	G52 - G59	○
5–18	ワーク座標系プリセット Work Coordinate System Preset	G92.1	○
5–19	ワーク座標系組数・追加 Additional Work Coordinate System Sets	計 48 組 Total 48 Sets	○
5–20	マニュアルアブソリュート Manual Absolute	PC パラメータ PC Parameter	○
5–21	図面寸法直接入力 Diagram Dimension Direct Input	*3	○
5–22	任意角度面取り・コーナ R Arbitrary Angle Chamfering/Corner Rounding		○
5–23	プログラマブルデータ入力 Programmable Data Input	G10、G11（機能キャンセル） G10, G11 (Function Cancel)	○
5–24	プログラマブルパラメータ入力 Programmable Parameter Input	プログラマブルデータ入力で代用 Substituted by Programmable Data Input	○
5–25	サブプログラム呼出し Sub-Program Call	ネスティングは 8 重まで Up to 8 Levels of Nesting	○
5–26	カスタムマクロ Custom Macro		○
5–27	カスタムマクロコモン変数追加 Additional Custom Macro Common Variables	#100 - #199, #500 - #999	○

○：標準 △：オプション ☆：シーケンス変更が必要 ×：不可
○: Standard △: Option ☆: Possible by changing the sequence ×: Not available

	制御装置 NC Model		M730BM (MSX-853IV)
5–28	穴あけ固定サイクル Hole Machining Canned Cycle	G80 - G89	○
5–29	円弧半径 R 指定 Circular Arc Radius Command		○
5–30	自動コーナオーバライド Automatic Corner Override		○
5–31	座標回転 Coordinate System Rotation	G68/G69	○
5–32	プログラマブルミラーイメージ Programmable Mirror Image		○
5–33	シーケンス番号 Sequence Number	5 桁 5-Digit	○
6	補助機能／主軸機能 MISCELLANEOUS FUNCTION/SPINDLE SPEED FUNCTION		
6–1	補助機能（M 機能） Miscellaneous Function (M Function)	M4 桁指定 4-Digit M Code	○
6–2	補助機能ロック Auxiliary Function Lock		○
6–3	高速 M/S/T/B インタフェース High-Speed M/S/T/B Interface		○
6–4	補助機能の複数指令 Multiple Miscellaneous Function Commands	3 個 3 Commands	○
6–5	主軸機能（S 機能） Spindle Function (S Function)	S5 桁指定 5-Digit S Code	○
6–6	主軸シリアル出力 Spindle Serial Output		○
6–7	周速一定制御 Constant Surface Speed Control	G96/G97（キャンセル） G96/G97 (Cancel)	○
6–8	主軸オーバライド Spindle Speed Override	50 ～ 120%（10% ごと） 50 - 120% (10% Increments)	○
6–9	主軸オリエンテーション Spindle Orientation		○
6–10	リジッドタップ Rigid Tapping		○
7	工具補正 TOOL OFFSET		
7–1	工具機能（T 機能） Tool Function (T Function)	T8 桁指定 8-Digit T Code	○
7–2	工具補正組数 Number of Tool Offset Groups	径と長では 1 組 A set is defined as a radius and length combination. 径と長別々では個数で表示 If radius and length offset data are set individually, the value indicates the amount of data.	200 組 200 Sets
7–3	工具補正量メモリ C Tool Offset Data Memory C	D/H コード、形状／摩耗別 D/H Code, Geometry and Wear Offset Data	○
7–4	工具長補正 Tool Length Offset	G43, G44, G49	○

○：標準 △：オプション ☆：シーケンス変更が必要 ×：不可
○: Standard △: Option ☆: Possible by changing the sequence ×: Not available

制御装置 NC Model			M730BM (MSX-853IV)
7–5	工具位置オフセット Tool Position Offset	G45 - G48	○
7–6	工具径補正 Tool Radius Offset	G40 - G42	○
7–7	工具形状補正・摩耗補正 Tool Geometry Offset/Tool Wear Offset		○
7–8	工具寿命管理 Tool Life Management	MAPPS 工具管理機能 MAPPS Tool Management Function	○
8	機械系の精度補正 MECHANICAL ACCURACY COMPENSATION		
8–1	バックラッシ補正 Backlash Compensation	±9999999 パルス（0.5 μm 単位） ±9999999 pulse (unit: 0.5 μm)	○
8–2	早送り／切削送り別バックラッシ補正 Individual Backlash Compensation for Rapid Traverse/Cutting Feed		○
8–3	記憶形ピッチ誤差補正 Stored Pitch Error Compensation		○
8–4	補間形ピッチ誤差補正 Interpolation Type Pitch Error Compensation		○
9	編集操作 EDITING		
9–1	プログラム記憶容量 Part Program Storage	(KB)*4	500 KB (1280 m) 1000 個 1000 programs
9–2	プログラム記憶容量追加 Additional Part Program Storage	オプション 合計 (KB)*4 Option Total (KB)*4	
9–3	登録プログラム 個数 Number of Stored Programs	(個) (Programs)	
9–4	登録プログラム 個数拡張 1 Number of Stored Programs, Expansion 1	オプション 合計（個） Option Total (Programs)	
9–5	プログラム編集 Program Edit	削除、挿入、変更 Deletion, Insertion, Alteration	○
9–6	プログラムプロテクト Program Protect		○
9–7	バックグラウンド編集 Background Editing		○
10	操作・表示 OPERATION PANEL/DISPLAY SECTION		
10–1	状態表示 Status Display		○
10–2	時計機能 Clock Function		○
10–3	現在位置表示 Actual Position Display		○
10–4	プログラムコメント表示 Program Comment Display	プログラム名 48 文字 Program Name: 48 Characters	○
10–5	パラメータ設定表示 Parameter Setting Display		○

○：標準 △：オプション ☆：シーケンス変更が必要 ×：不可
○: Standard △: Option ☆: Possible by changing the sequence ×: Not available

	制御装置 NC Model		M730BM (MSX-853IV)
10–6	アラーム表示 Alarm Display		○
10–7	アラーム履歴表示 Alarm History Display		○
10–8	オペレータメッセージ履歴表示 Operator's Message History Display		○
10–9	操作履歴表示 Operation History Display		○
10–10	稼動時間部品数表示 Running Time Display/Number of Parts Display		○
10–11	実速度表示 Actual Feedrate Display		○
10–12	実主軸回転数・T コード表示 Actual Spindle Speed and T Code Display		○
10–13	オペレーティングモニタ画面 Operating Monitor Screen	ロードメータ表示など Load Meter Display, etc.	○
10–14	各国語表示（NC 側） Language (NC)		△*5
10–15	データの保護キー Data Protection Key		○
10–16	ヘルプ機能 Help Function		○
10–17	自己診断 Self-Diagnosis Function	アラーム表示、入出力信号診断、ラダー図など Alarm Display, I/O Signal Diagnosis, Ladder Diagrams, etc.	○
10–18	グラフィック表示 Graphic Display	MAPPS IV 対話機能 3D グラフィックス標準、グラフィックチェック MAPPS IV Conversational Programming Function Standard 3D Graphics Display, Graphic Check	△
10–19	MDI 機能 MDI Function		○
10–20	10.4" カラー LCD 10.4" Color LCD		○
10–21	グループ別ディレクトリ表示 Directory Display Classified by Groups		○
11	入出力機能・機器 I/O FUNCTIONS AND UNITS		
11–1	リーダ・パンチャインタフェース Reader/Puncher Interface	1ch (RS232C)	△
11–2	外部データ入力 External Data Input	外部プログラム番号サーチ、外部工具オフセット、外部ワーク座標系シフト External Program Number Search, External Tool Offset, and External Work Coordinate System Shift	○*6
11–3	メモリーカード入出力 Memory Card Input/Output		○
12	箱体および設置条件 ENCLOSURE AND INSTALLATION		

○：標準 △：オプション ☆：シーケンス変更が必要 ×：不可
○: Standard △: Option ☆: Possible by changing the sequence ×: Not available

制御装置 NC Model			M730BM (MSX-853IV)
12–1	箱体構造 Enclosure Construction	密閉防塵形 IP54 Enclosed Dust-Proof Type (IP54)	○

注記

*1 A 軸は付加軸 I/F 仕様
*2 センサ仕様
*3 コーナー面取／コーナ R、直線角度指令、ジオメトリックで対応
*4 10 m ≒ 4 KB
*5 MAPPS 画面は日、英、独、仏、伊、西、ポルトガル（ブラジル）、スウェーデン、オランダ、中国語（繁体字）、中国語（簡体字）、韓国語、トルコ語、 デンマーク、 ノルウェー、フィンランド、チェコ、スロベニア、ハンガリー、ポーランド、ロシアに対応。
NC アラームメッセージ、パラメータ画面は日、英に対応可能。

PC アラームメッセージは、日、英、独、仏、伊、西語に対応可能。
*6 詳細打合せ必要
*7 高精度制御（先行制御）時：1 ～ 25000 mm/min

NOTE

*1 A-axis is for additional axis I/F specifications.
*2 Sensor specifications
*3 Corresponded by Corner chamfering/Corner R, Linear angle command, and Geometric command.
*4 10 m ≈ 4 KB
*5 MAPPS screens are available in Japanese, English, German, French, Italian, Spanish, Portuguese (Brazil), Swedish, Dutch, Chinese (Traditional), Chinese (Simplified), Korean, Turkish, Danish, Norwegian, Finnish, Czech, Slovene, Hungarian, Polish and Russian.
Japanese, English are available for the NC alarm messages screen and the parameter screen.
Japanese, English, German, French, Italian, Spanish are available for the PC alarm messages.
*6 For details, consultation is required.
*7 High-accuracy control (Precede Control) 1 - 25000 mm/min

3 電気容量一覧表 POWER CAPACITY TABLE

注記

ブレーカ、配電容量は下式による電流を目安として選定してください。

<工場側電源 200 V の場合>

$$\text{選定電流値 (A)} = \frac{\text{総電気容量 (kVA)} \times 1000}{\sqrt{3} \times 200\ (\text{V})} \times 1.25^{*}$$

<工場側電源 400 V の場合>

$$\text{選定電流値 (A)} = \frac{\text{総電気容量 (kVA)} \times 1000}{\sqrt{3} \times 400\ (\text{V})} \times 1.25^{*}$$

* 選定マージン

NOTE

Breaker and power distribution board capacities are determined using the current calculated by the following formula.

<For 200 V Plant-Side Power Supply>

$$\text{Input Current (A)} = \frac{\text{Total Power Capacity (kVA)} \times 1000}{\sqrt{3} \times 200\ (\text{V})} \times 1.25^{*}$$

<For 400 V Plant-Side Power Supply>

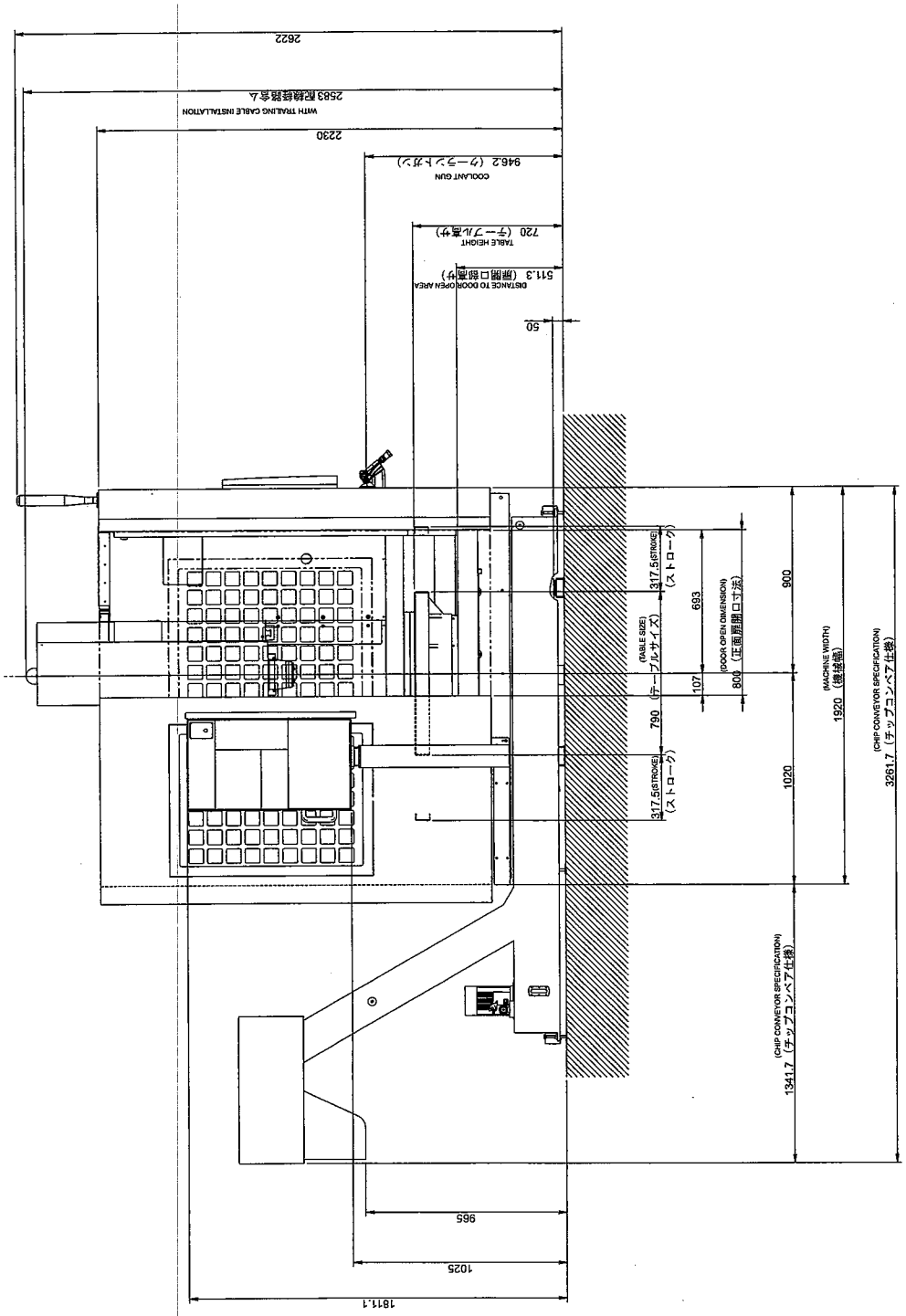
$$\text{Input Current (A)} = \frac{\text{Total Power Capacity (kVA)} \times 1000}{\sqrt{3} \times 400\ (\text{V})} \times 1.25^{*}$$

* Allowance for selection

機種 Machine Model			DuraVertical 635 eco
NC			M730BM (MSX853IV)
主軸回転速度 Spindle Speed			8000 min^{-1}
パワーサプライモジュール Power Supply Module	メーカー Manufacturer		三菱 MITSUBISHI
	型式 Type		MDS-DM-SPV3-20080
	主軸 Spindle	モータ型式 Motor Type	SJ-DJ15/80-01
		出力（5 分／連続） Output (5 min./ Continuous Rating) (kW)	15/11
	サーボモータ Servomotor	モータ型式 Motor Type	X HF-154S-A48
			Y HF-154S-A48
			Z [ブレーキ付] [with brake] HF-154BS-A48
	アンプ連続定格容量 Amplifier Continuity Capacity (kVA)		26.50
異電圧地区トランス容量（標準機 400 V/200 V） Step-Up Transformer (Standard 400 V/200 V) (kVA)			30
総容量（標準機） Total Capacity (Standard) (kVA)			30

2-2 チップコンベヤ仕様
Chip Conveyor Specifications

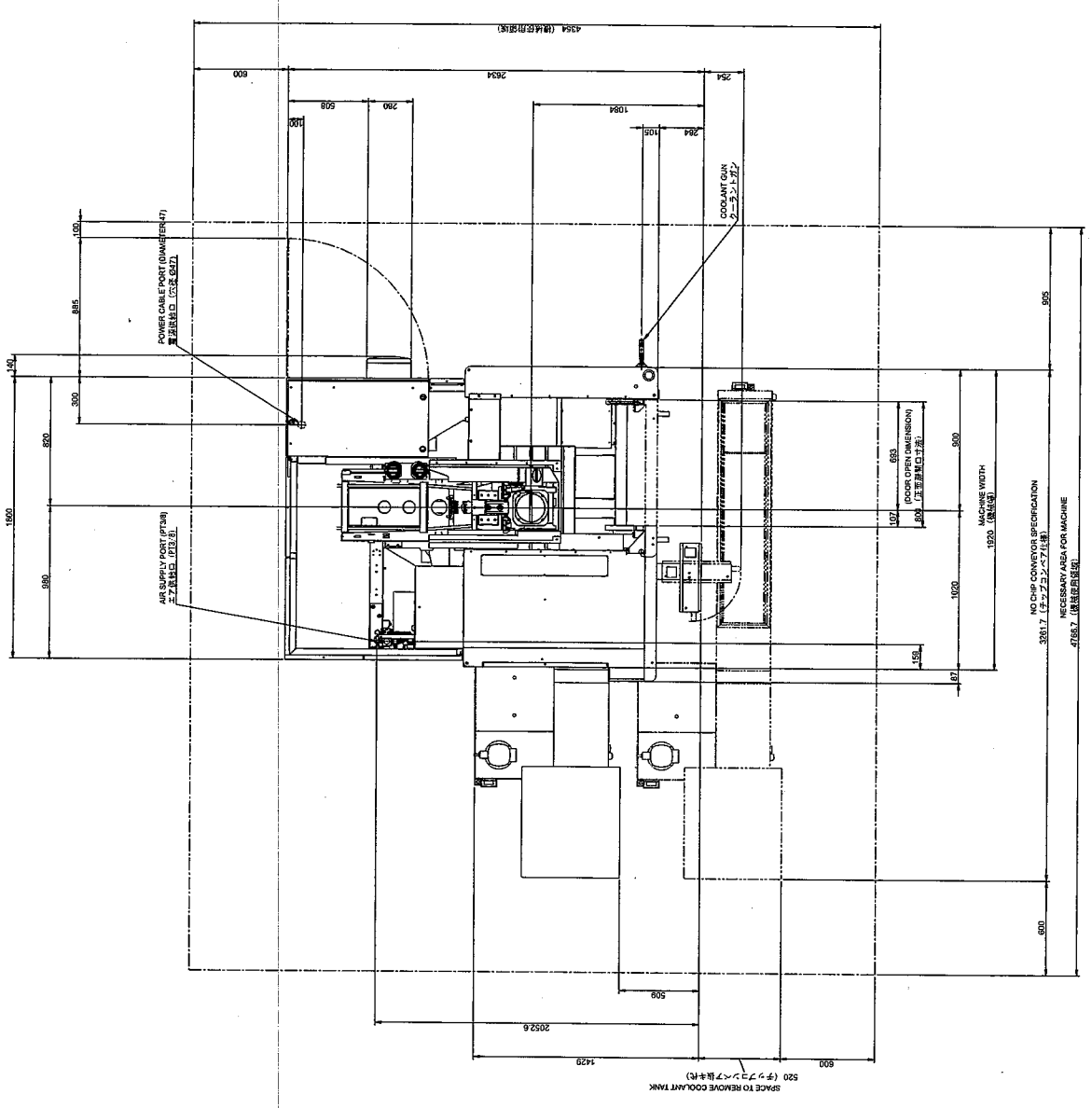
(Q55258 A03 4/4)
Unit: mm



FRONT VIEW CHIP CONVEYOR SPECIFICATION
。正面図 チップコンベア仕様

3-2 チップコンベヤ仕様
Chip Conveyor Specifications

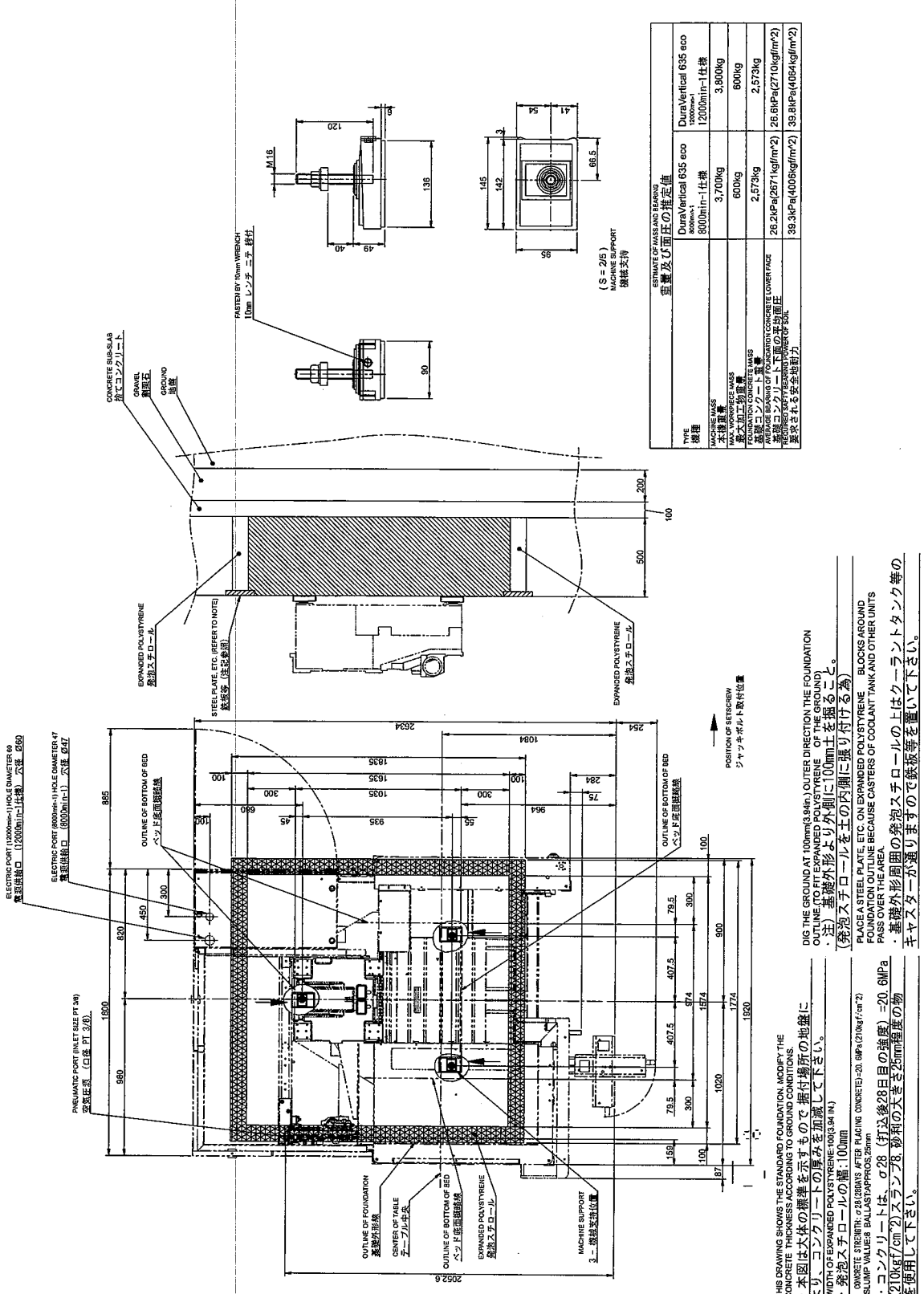
(Q55258 A03 3/4)
Unit: mm



TOP VIEW CHIP CONVEYOR SPECIFICATION
。平面図 チップコンベア仕様

4 基礎図
FOUNDATION DIAGRAM

(Q55368 A02)
Unit: mm



5 輸送時の寸法図
DIMENTIONS FOR TRANSPORTION

(2633182_1_0)
Unit: mm

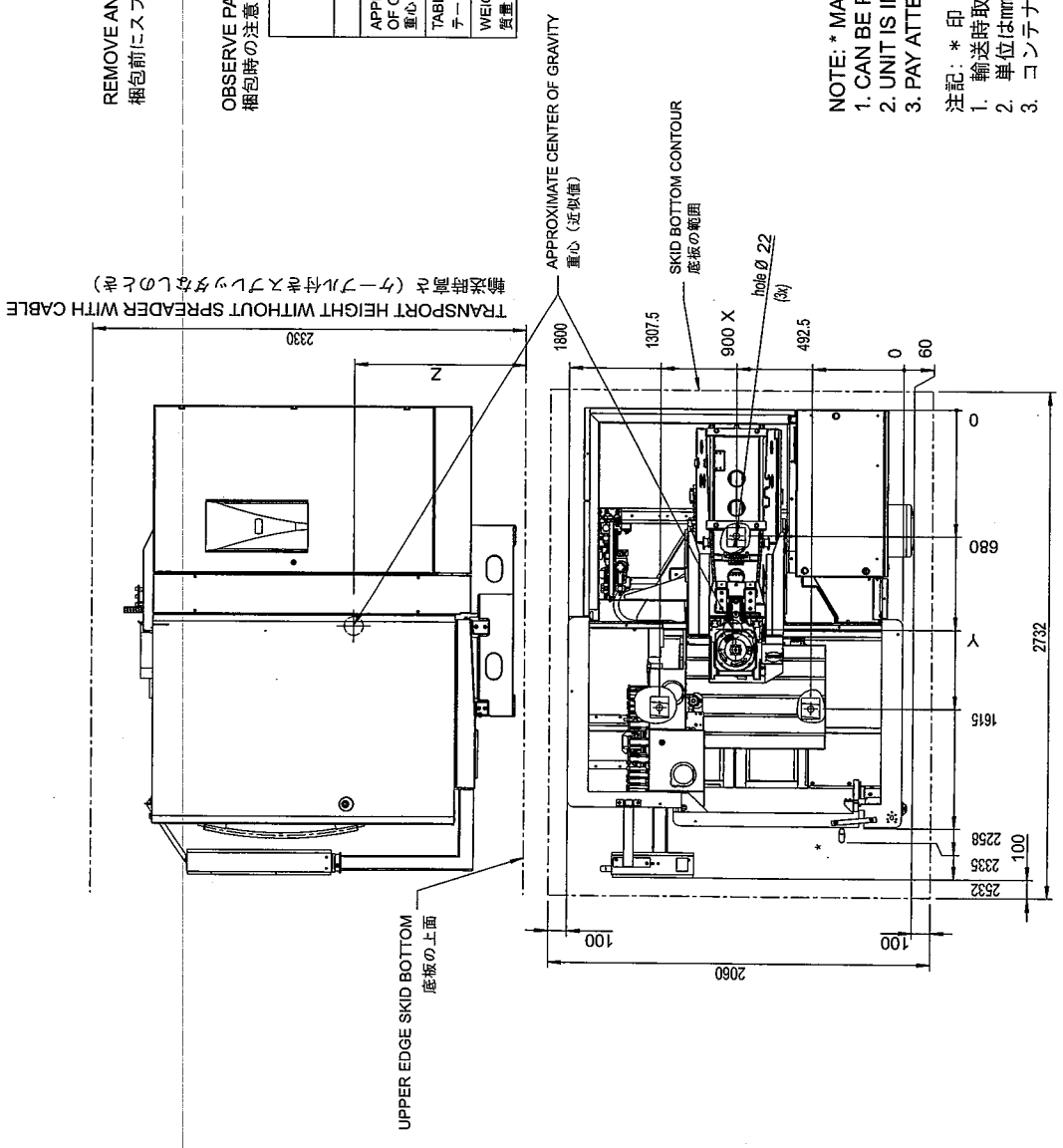
REMOVE AND ENCLOSE SPREADER BEFORE THE PACKAGING.
梱包前にスプレッダを外して同梱してください。

OBSERVE PACKAGING NOTICE
梱包時の注意

	20-TOOL MAGAGINE ツール20本マガジン		
	X	Y	Z
APPROXIMATE CENTER OF GRAVITY 重心（近似値）	900	1180	950
TABLE POSITION テーブル位置	410	505	460
WEIGHT (kg) 質量 (kg)	3600		

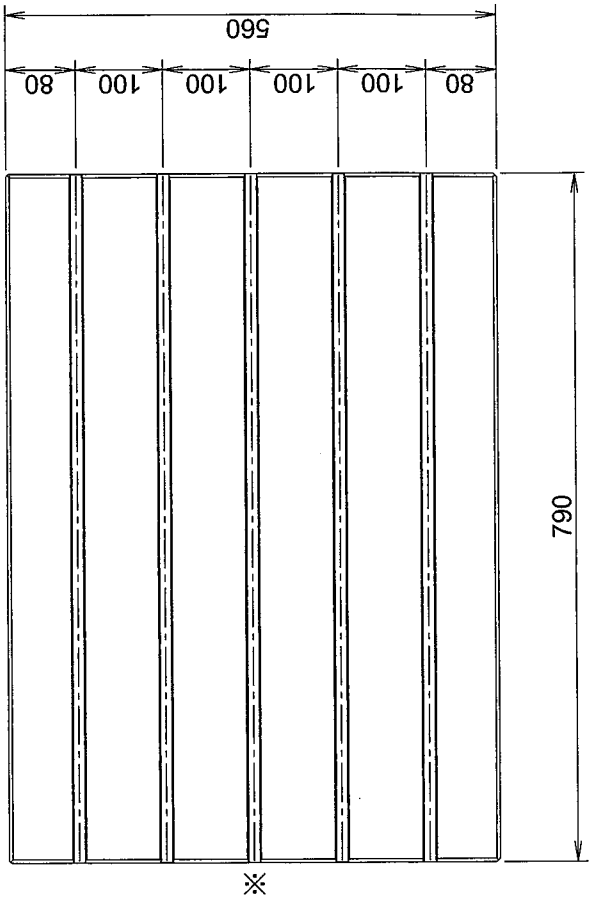
NOTE: * MARKED
1. CAN BE REMOVED DURING TRANSPORT
2. UNIT IS IN mm
3. PAY ATTENTION TO MEASURES OF CONTAINER

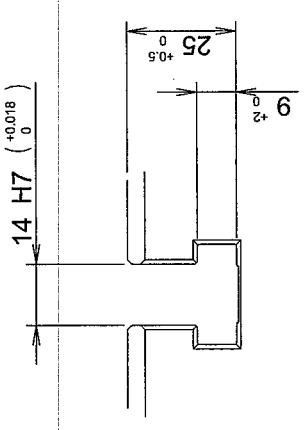
注記：＊印
1. 輸送時取外し可能
2. 単位はmm
3. コンテナ寸法に注意



11 テーブル寸法図 TABLE DIMENSIONS

(Q55261 A01)
Unit: mm



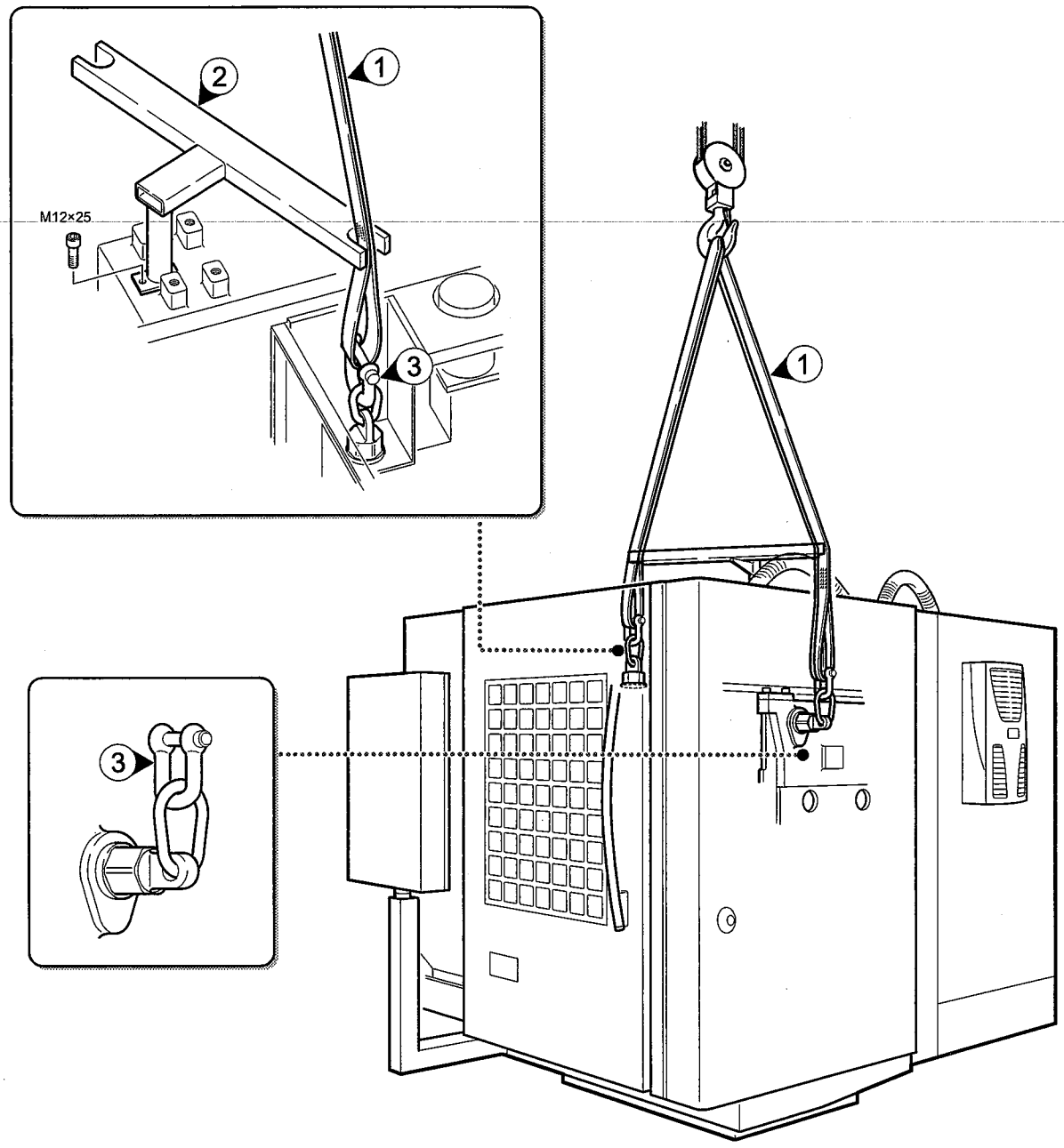


※ IS ONLY FOR CENTER T SLOT MAKED AS 14 H7 (+0.018 0) ハ※部ノT溝ノミ
OTHER SLOTS ARE 他ハ 14 H12 (+0.18 0)

DETAIL OF T SLOT
T溝詳細図
1:1

＜機械本体＞

<Machine Body>



機械質量
3700 kg（工具20本搭載時）

Machine Mass
3700 kg (With 20 Tools)

• 吊上げに必要なもの

• Hoisting Equipments

	名称 Item	個数 Number	詳細 Details
①	スリング Sling	1	長さ：4.0 m Circumference: 4.0 m 耐荷重：8.0 t Load Capacity: 8.0 t
②	スプレッダ Spreader Bar	1	—
③	シャックル Shackle	2	耐荷重：6.5 t Load Capacity: 6.5 t