

# 第1章 概要

## 1. 機械仕様

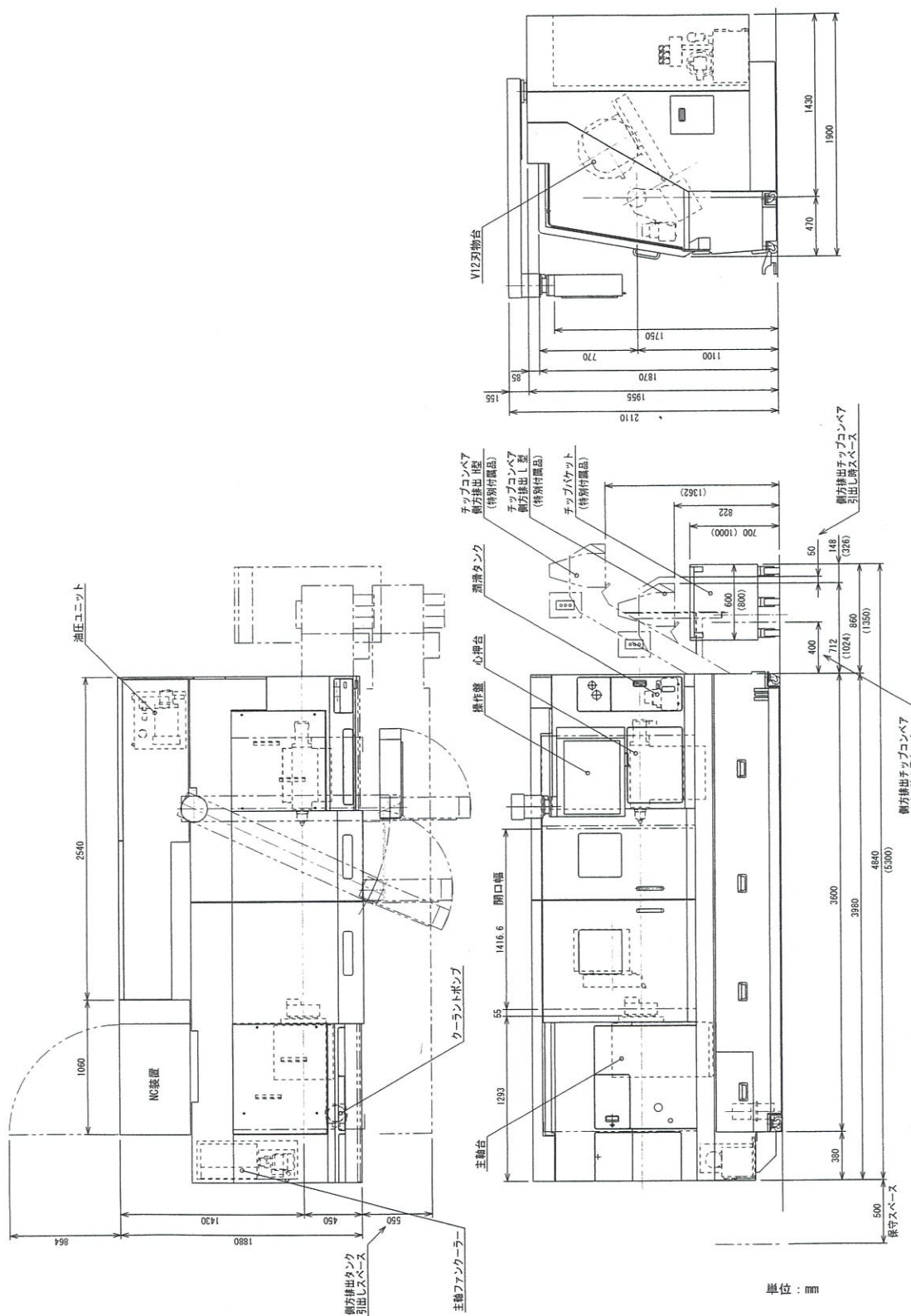
### 1-1. 仕様一覧

項目	単位	仕様		
		T仕様心間 650	C仕様心間 650	C仕様心間 1250
能力容量				
制御軸数		2		
ベッド上の振り	mm	φ 620		
往復台上の振り	mm	φ 620		
横送り台の振り	mm	φ 480		
センチ間距離	mm	—	670	1270
最大加工径×長さ	mm×mm	φ 420×330	φ 420×650	φ 420×1250
主軸				
主軸の直径	mm	φ 120(φ 150)※		
主軸端		JIS A2-8(JIS A2-11)※		
テーパ穴	mm	φ 90×1/10(φ 120×1/10)※		
貫通穴径	mm	φ 80(φ 110)※		
回転数変換数		1段		
回転数	min <sup>-1</sup>	35 ~ 3500(28 ~ 2800)※		
往復台 (Z軸)				
移動量	mm	675		1275
送り	mm/rev	0.001 から 1,000.000		
早送り速度	mm/min	25,000		
横送り台 (X軸)				
移動量	mm	300(90+210)		
送り	mm/rev	0.001/1,000.000		
早送り速度	mm/min	20,000		
刃物台				
形式		V型		
工具数		12		
工具				
外径	mm	□ 25		
内径	mm	φ 40		
心押台				
心押軸の直径	mm	—	φ 100	
心押軸のテーパ穴		—	MT.No5	
心押軸の移動量	mm	—	150	
電動機				
主電動機	k W	22/15 (20分/連続) [22/15 (20分/連続)] ※		
往復台用 (Z軸)	k W	6		
横送り台用 (X軸)	k W	4		
油圧ポンプ用	k W	2.2		
案内面潤滑ポンプ用	k W	0.018		

項目	単位	仕様		
		T仕様心間 650	C仕様心間 650	C仕様心間 1250
能力容量				
クーラントポンプ用	k W	側方排出仕様 0.25 後方排出仕様 0.8		
機械の高さ	mm	1885		2110
所要床面積	mm×mm	2700×1900	2700×1900	3980×1900
正味質量	kg	5,200	5,400	7,500

※印はオプション 主軸大径 馬力 UP仕様

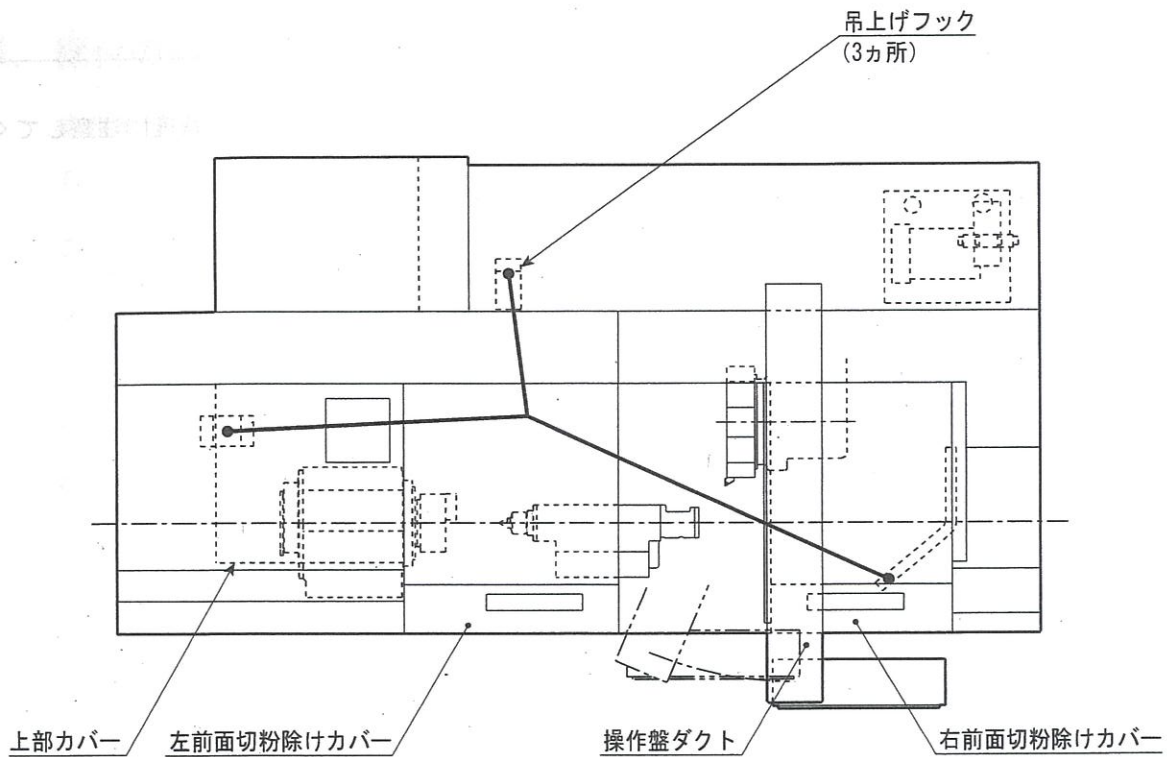
□ 心間 1250



( ) 内寸法は、チップコンベアHタイプの場合です。

LJ11104R1200300030001

## 心間 1250 の場合



LJ11104R1200400040001

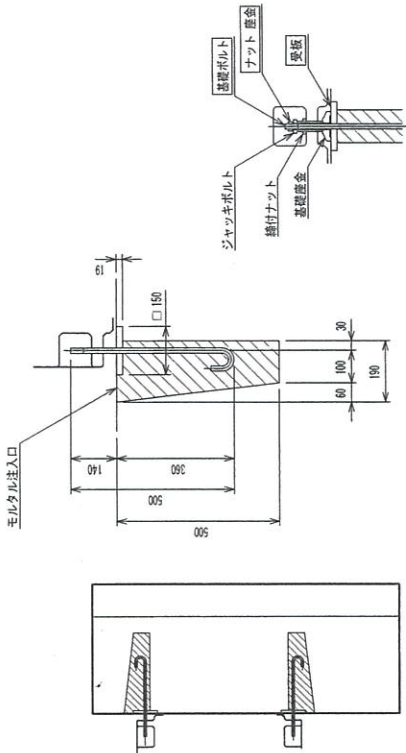
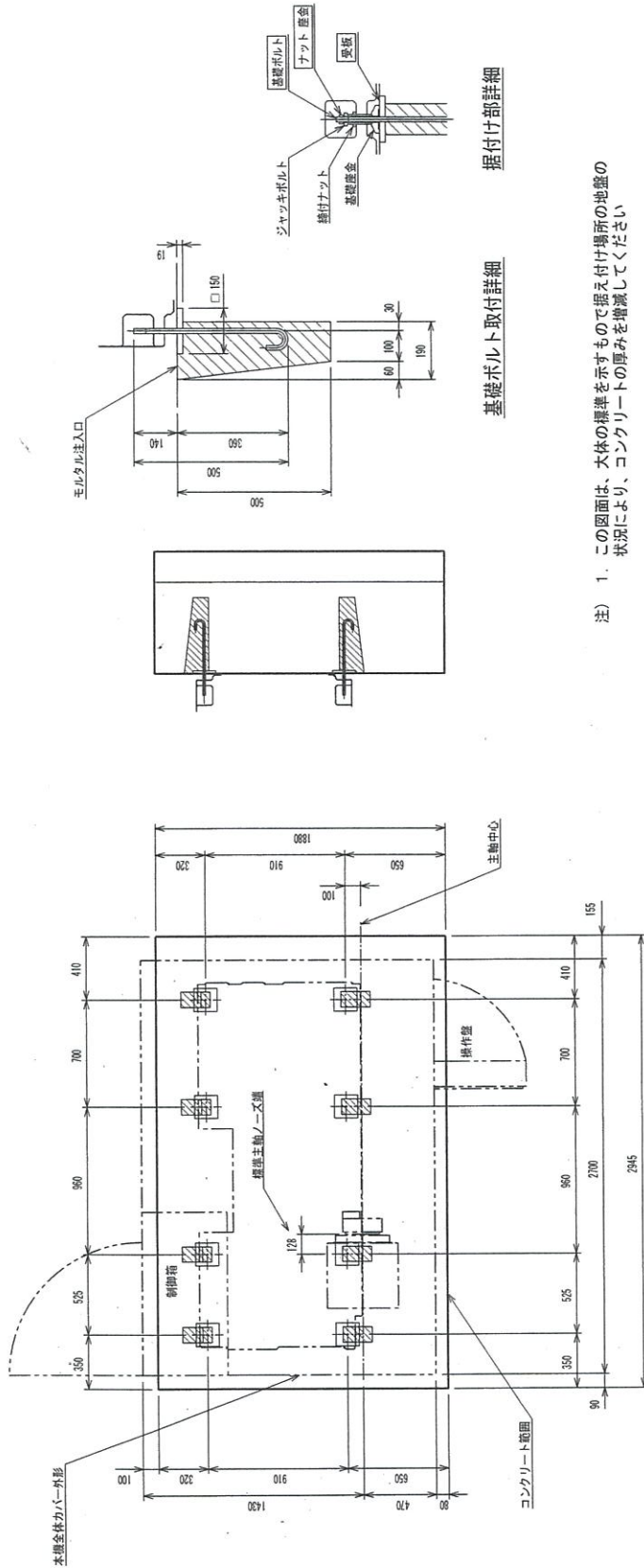
## 操作手順

- 1- あらかじめ、サドルを右端に、心押台を左端に移動させ、心押台はクランプします。
- 2- 左側面下のカバーを取り外します。
- 3- 背面右下のカバーを取り外します。
- 4- クーラントポンプの配線、配管を取り外します。
- 5- クーラントタンクを引き出します。
- 6- 左前面の切粉除けカバー（前面ドア）を閉めた状態にします。
- 7- 右前面の切粉除けカバー（前面ドア）を閉めた状態にします。
- 8- 操作盤ダクトを右側に移動させます。
- 9- ワイヤを通すため、主軸台上部にある上部カバーを取り外します。
- 10- 所定の位置に付属の吊りフックを取り付けます。

以上で吊り上げの用意はできました。

# 5. 基礎図

■心間 650



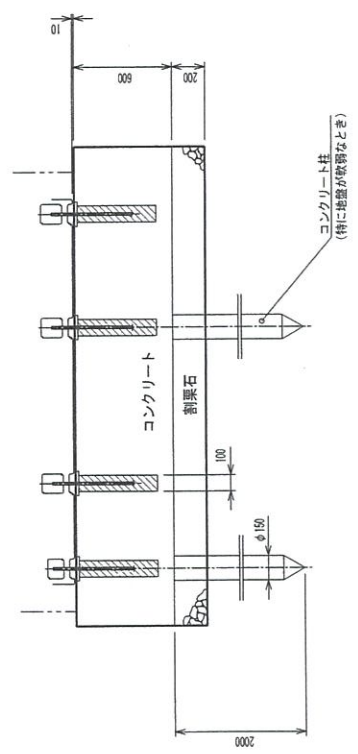
基礎ボルト取付詳細  
据付け部詳細

注) 1. この図面は、大体の標準を示すもので据え付け場所の地盤の状況により、コンクリートの厚みを増減してください  
2. 図中に示されている下記のもの、据え付けまでに前もって準備しておいてください

(上図の □ 内の部品)

- 1. 基礎ボルト M16 8個
- 2. 基礎ボルト用蓋金及びナット M16 各8個
- 3. 受板(150X150X19) 8個

なお、これらの部品は特別付属品として弊社にも準備してあります



単位 mm