

第1章 概要

1. 機械仕様

1-1. 仕様一覧

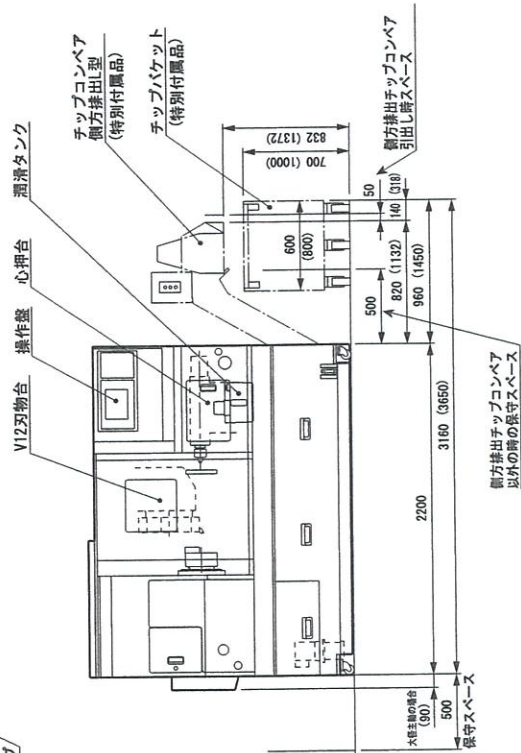
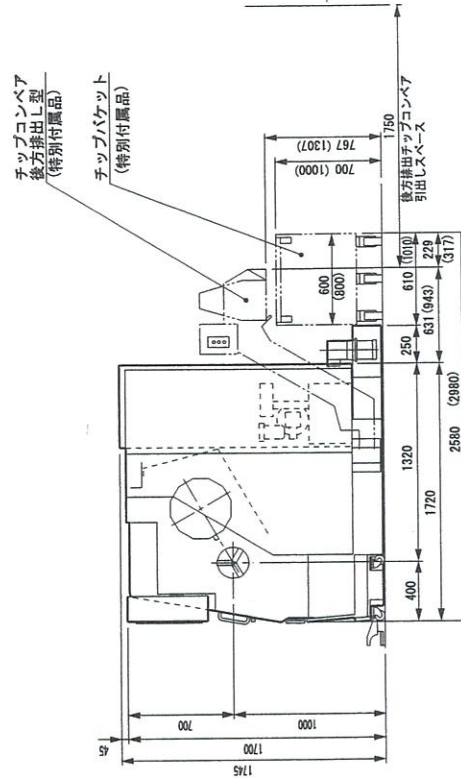
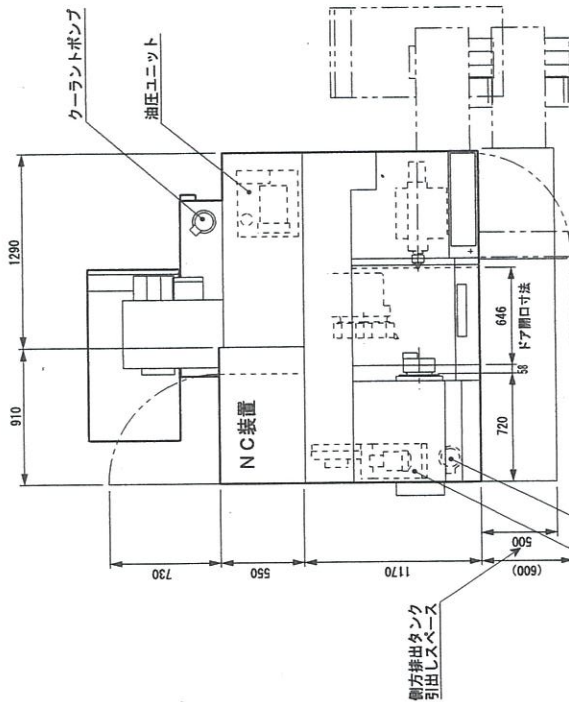
項目	単位	仕様		
		T仕様 心間 500	C仕様 心間 500	C仕様 心間 1000
能力容量				
制御軸数		2		
ベッド上の振り	mm	φ 530		
往復台上の振り	mm	φ 530		
横送り台の振り	mm	φ 420		
センチ間距離	mm	—	520	1020
最大加工径×長さ	mm × mm	φ 370 × 250	φ 370 × 500	φ 370 × 1000
主軸				
主軸の直径	mm	φ 100(φ 120) ※		
主軸端		JIS A2-6(JIS A2-8) ※		
テーパ穴	mm	φ 70 × 1/10(φ 90 × 1/10) ※		
貫通穴径	mm	φ 62(φ 80) ※		
回転数変換数		1 段		
回転数	min ⁻¹	45 ~ 4500(38 ~ 3800) ※		
往復台 (Z軸)				
移動量	mm	520		
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	260(75+185)		
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 90	
心押軸のテーパ穴		—	MT.No5	
心押軸の移動量	mm	—	120	
電動機				
主電動機	k W	15/11 (20分/連続) [22/15 (20分/連続)] ※		
往復台用 (Z軸)	k W	4		
横送り台用 (X軸)	k W	3		
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 500	C仕様 心間 500	C仕様 心間 1000
能力容量				
クーラントポンプ用	kW	側方排出仕様 0.25 後方排出仕様 0.8		
機械の高さ	mm	1745		1925
所要床面積	mm × mm	2200 × 1720	2200 × 1720	3310 × 1895
正味質量	kg	4,000	4,200	5,900

※印はオプション 主軸大径 馬力 UP仕様

1-2. 仕様図

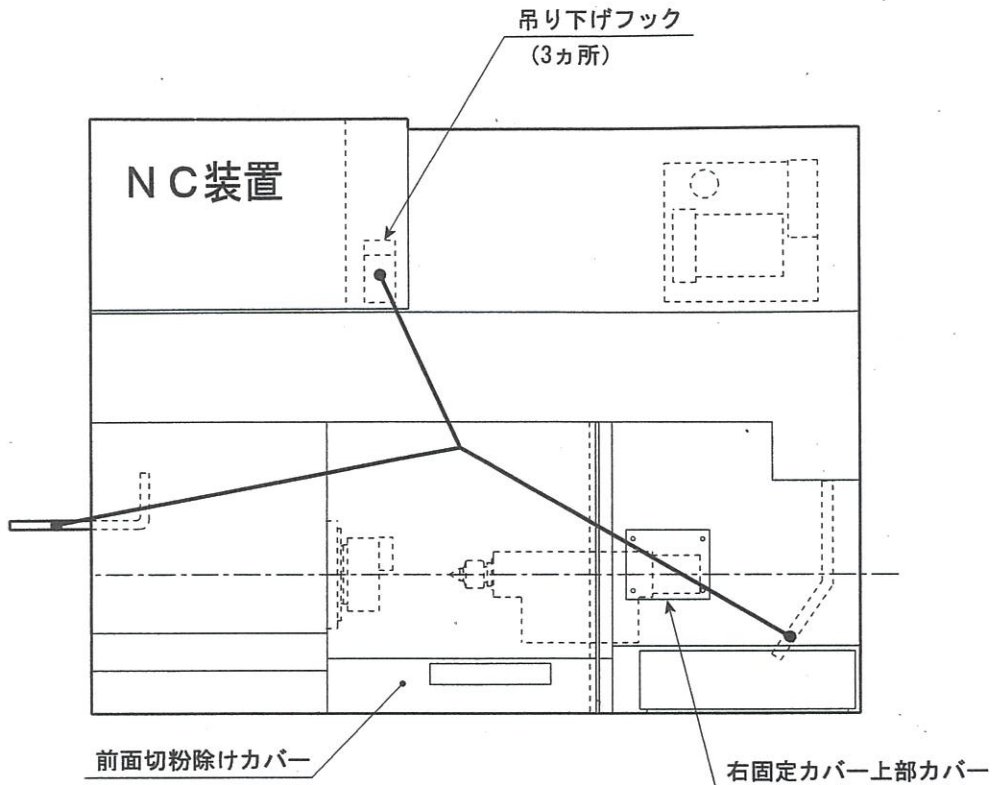
□ 心間 500



()内寸法は、チップコンベアHタイプの場合です。

□ 吊り上げ

心間 500 の場合



JILBAMCCA001-01

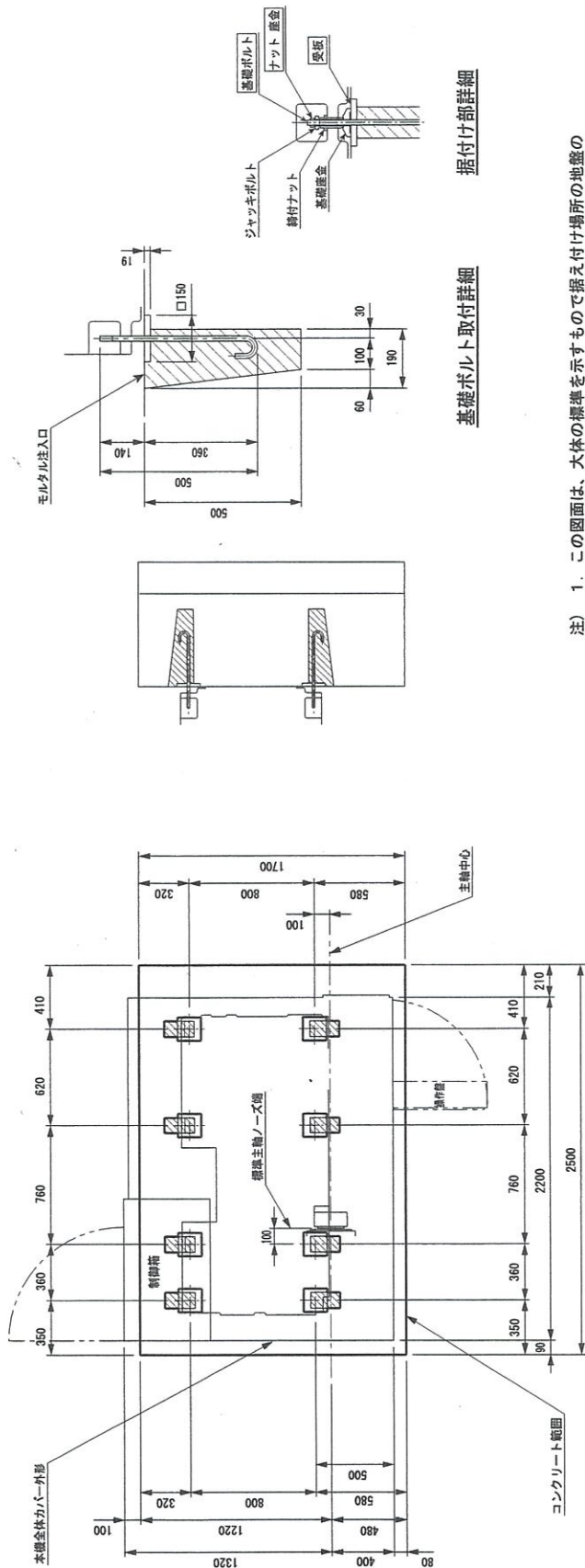
操作手順

- 1- あらかじめ、サドルを右端に、心押台を左端に移動させ、心押台はクランプする。
- 2- 左側面下のカバーを取り外す。
- 3- クーラントポンプの配線、配管を取り外す。
- 4- クーラントタンクを引き出す。
- 5- 前面の切粉除けカバー（前面ドア）を閉めた状態にする。
- 6- ワイヤを通すため、主軸台上部と右固定カバーにある上部カバーをそれぞれ取り外す。
- 7- 所定の位置に付属の吊りフックを取り付ける。

以上で吊り上げの用意はできました。

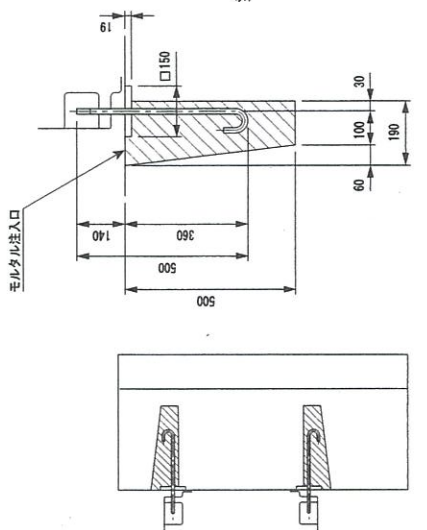
5. 基礎図

■心間 500



据付け部詳細

基礎ボルト取付詳細

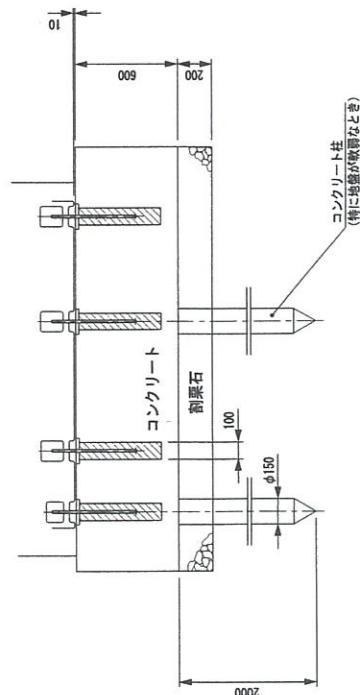


- 注) 1. この図面は、大体の標準を示すもので据え付け場所の地盤の状況により、コンクリートの厚みを増減してください
2. 図中に示れている下記のものは、据え付けまでに前もって準備しておいてください

(上図の□ 内の部品)

- 1. 基礎ボルト M16 8個
- 2. 基礎ボルト用底金及びナット 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