

## 2章 機械仕様

### 2-1 標準機械仕様

項目		単位	仕様	
能力	適正加工径	mm	φ60	
	適正加工長	mm	50	
	チャックサイズ	インチ	6	
	最大振り	mm	320	
	最大棒材径	mm	中実 (φ26)	
	最大加工径	mm	φ180	
	最大加工長さ	mm	190	
主軸	主軸端形状	JIS	A2-5	
	主軸軸受内径	mm	φ75	
	貫通穴径	mm	φ46	
	主軸最高回転速度	min <sup>-1</sup>	4,500	
刃物台	刃物台形状		8角タレット	
	角バイト	mm	□20	
	ボーリングホルダ内径	mm	φ25	
	最大移動量	mm	X軸	120
			Z軸	230
	早送り速度	m/min	X軸	12
Z軸			18	
モータ	主軸モータ	kW	AC 7.5/5.5	
	送りモータ	kW	X軸 : 0.75, Z軸 : 1.2	
	切削油モータ	kW	AC 0.25	
	油圧モータ	kW	AC 0.75	
大きさ	長さ×奥行×高さ	mm	1,150×1,360×1,730	
	本体総質量	kg	1,900	
総電源容量		kVA	15	
制御装置			TAKAMAZ FANUC 0i-TD	

※ ( )内はオプション仕様時です。

※ 機械質量は仕様により異なります。

※ 総電源容量は仕様により異なります。



オプション機器に関する詳細は、「特別編」を参照してください。

### 1-2 外観寸法図

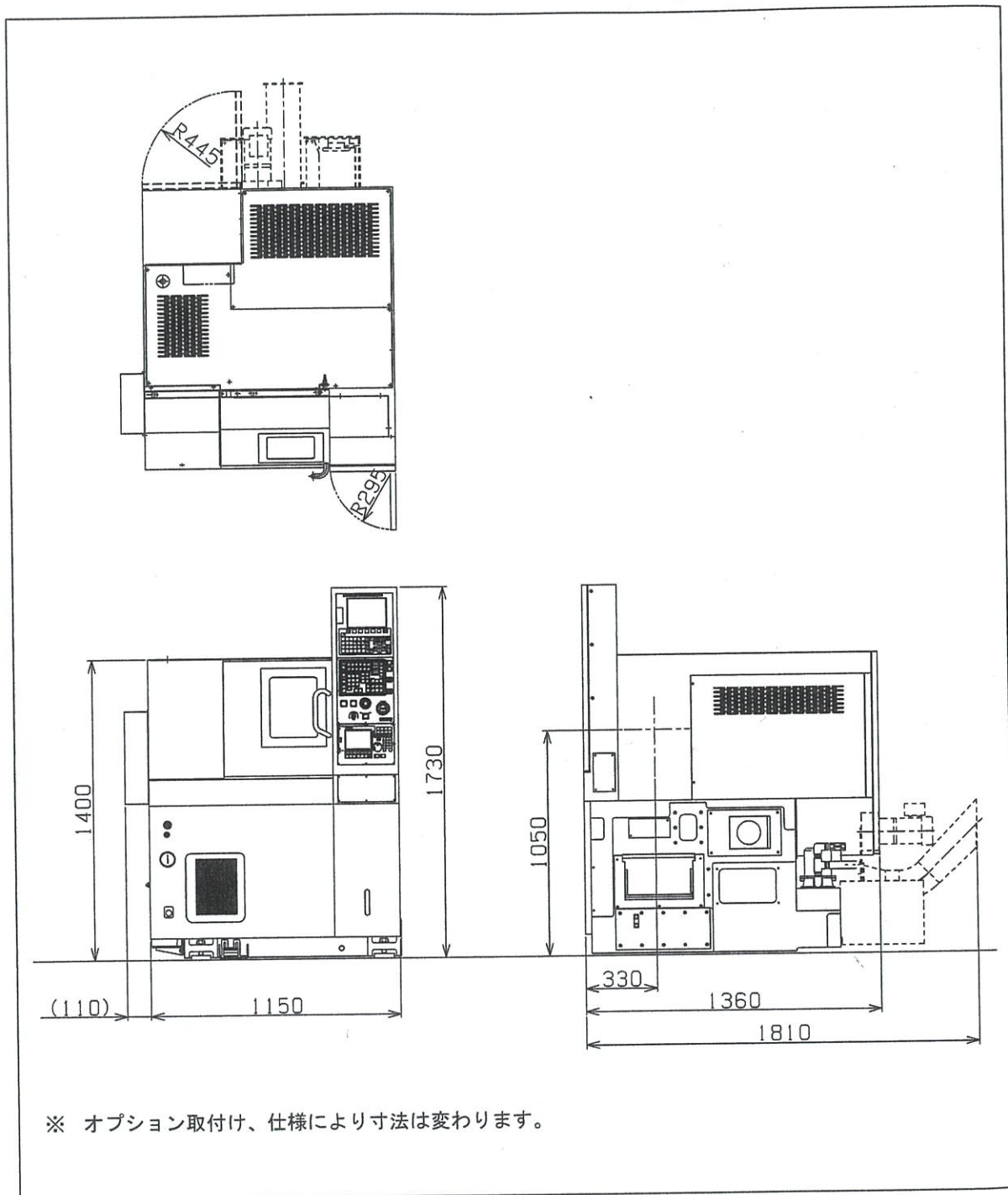


図2 外観寸法図

## 【使用工具】

専用吊り治具

クレーン

ワイヤロープ (φ10 以上)

※ 上記のワイヤロープの太さは標準仕様の場合です。オプション仕様の場合は、機械の総質量が異なるため、使用するワイヤロープの太さが異なる場合があります。当社サービスまでご確認のうえ、作業を行ってください。

1. 据付場所を清掃する。
2. Z軸スライドが原点位置にあることを確認する。  
※ 機械の重心は主軸端あたりにあります。
3. 専用吊り治具をセットする。
4. 専用吊り治具にワイヤロープを取り付ける。
5. 一度わずかに吊り上げてバランスを確認する。
6. 据付場所に機械を運搬する。

※ 専用吊り治具は標準付属品ではありません。

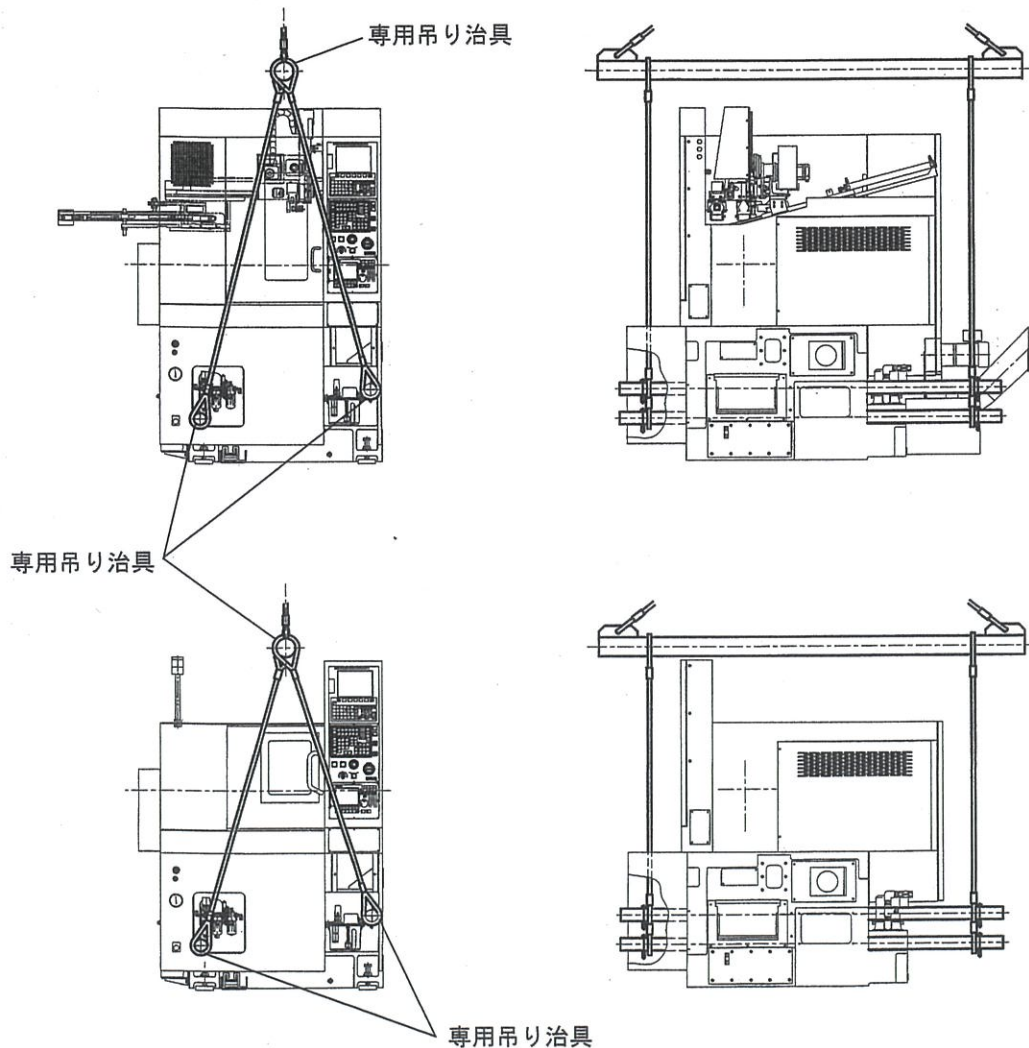


図 3