

2.4 機械本体の仕様一覧表

機械本体の仕様一覧表(1)

項目		単位	S シリーズ
移動量	X 軸移動量	mm	S500:500, S700:700, S300:300
	Y 軸移動量	mm	400
	Z 軸移動量(主軸頭上下)	mm	300
	テーブル上面から主軸端面 までの距離	mm	180~480
	コラム前面から主軸中心線 までの距離	mm	488
テーブル	テーブル作業面の大きさ	mm	S500, S300:600×400 S700:800×400
	テーブル最大積載質量 (※(1) 均一荷重) ※(1)荷重の配置により、精 度に影響を及ぼす場合があ ります。 テーブル上面の形状	kg	250(※2 300) ※2 X, Y 軸の加速度調整が必 要です。 X 方向 T 溝 14mm3 本 Y 方向キー溝 1 本
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹ (rpm)	10~10000 (10k 仕様) (10k 高トルク仕様) 16~16000 (16k 仕様) 27~27000 (27k 仕様)
	タップ時最高主軸回転数	min ⁻¹ (rpm)	6000 (10k 仕様、10k 高トルク仕 様、16k 仕様) 8000(27k 仕様)
	主軸テーパ穴 BT 仕様 BBT 仕様 主軸軸受内径 テーパ側×モータ側	mm	7/24 テーパ No.30 7/24 テーパ No.30 BIG-PLUS φ50×φ45 (10k 仕様、10k 高トル ク仕様、16k 仕様) φ40×φ40 (27k 仕様)
送り速度	早送り速度(X,Y)	mm/min	50000
	早送り速度(Z)	mm/min	56000
	切削送り速度(X,Y,Z)	mm/min	1~30000(高精度モード B 使用時)
	手動送り速度(X,Y,Z)	mm/min	50~4000 (22 段階)
	低速回転速度(4,5,6 軸)	min ⁻¹	0.1~7.5 (19 段階)
自動工具	ツールシャンク形式		MAS-BT30 (BT 仕様) MAS-BT30/BBT30 (BBT 仕様)
自動工具 交換装置 (ATC)	工具収納本数(最大)	本	14/21
	ブルスタッド形式		MAS-P30T-2(30°)
	工具最大径 注)	mm	125
	工具最大長さ 注)	mm	250
	工具最大質量 注)	kg	3.0
	工具総質量 注)	kg	25(14 本)/35(21 本)
	工具選択方式		ランダム近回り

(注意) 工具の詳細は“操作説明書 第3章 3.7.2 工具ホルダの制約”を参照してくだ
さい。

機械本体の仕様一覧表(2)

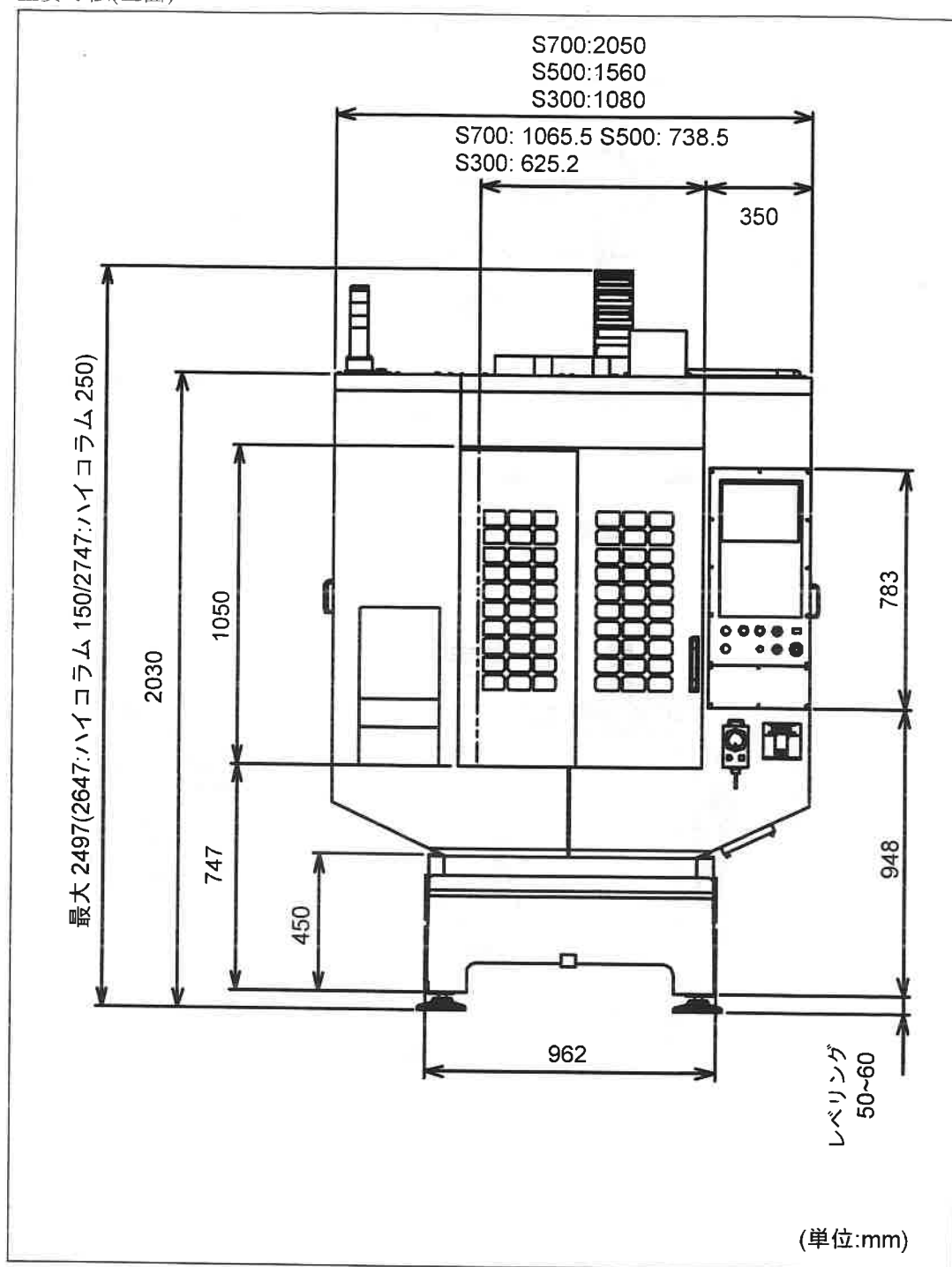
項目		単位	S シリーズ		
自動工具交換装置(ATC)	工具交換時間 (ツール to ツール)	sec	0.8 (50Hz, 60Hz 14 本) 0.8 (50Hz, 60Hz 21 本)		
	工具交換時間 (チップ to チップ)	sec	1.4 (50Hz, 60Hz 14 本) 1.4 (50Hz, 60Hz 21 本)		
	モータ出力	kW kW kW	10000 min ⁻¹ (rpm) 仕様 18.9(瞬時最大) 10.1(10 分) 6.7(連続)		
			kW kW kW	16000 min ⁻¹ (rpm) 仕様 15.4(瞬時最大) 7.4(10 分) 4.9(連続)	
kW kW kW				10000 min ⁻¹ (rpm) 高トルク仕様 26.2(瞬時最大) 12.8(10 分) 8.8(連続)	
		kW kW kW		27000 min ⁻¹ (rpm) 仕様 16.9(瞬時最大) 8.9(10 分) 6.3(連続)	
			送り軸モータ (X,Y) (Z)	kW kW	1.0 2.0
所要電源				電源変動	V Hz
電気容量		連続定格 起動ピーク電流	kVA Arms	10000 min ⁻¹ (rpm) 仕様 9.5 123	
			kVA Arms	16000 min ⁻¹ (rpm) 仕様 9.5 101	
		連続定格 起動ピーク電流		kVA Arms	10000 min ⁻¹ (rpm) 高トルク仕様 10.4 172
			連続定格 起動ピーク電流	kVA Arms	27000 min ⁻¹ (rpm) 仕様 9.5 90
		空気圧源		圧力	MPa
			流量 (全)	L/min	45
			(主軸エアパージ)	(ANR)	27000 min ⁻¹ (rpm) 仕様
					115

項目	単位	S シリーズ
機械の大きさ	機械の高さ(床面より) 所要床面の大きさ (制御箱開閉スペース含む) 機械質量(制御装置含む)	mm mm kg
精度	両方向の位置決め正確さ (ISO230-2(2006)) 両方向の繰り返し位置決め 精度 (ISO230-2(2006))	mm mm
騒音*1	等価騒音レベル L Aeq 不確かさ K (機械前面より 1m 床面より 1.6m) 運転条件 ISO 8525 Annex B 3.3.1	dB dB

*1 :欧州規格 EN12417 に従い、下記文言を記載する。

“引用した数字は排出レベルであり、必ずしも安全な作業レベルであるとは限らない。排出レベルと暴露レベルの間には相関性があるものの、さらなる注意が必要か否かを判断するために、その相関性を信頼して利用することはできない。作業員の実際の暴露レベルに影響する要素には、作業室の特性、他の騒音源、すなわち機械の台数及び隣接する他工程などが含まれる。許容暴露レベルも国毎に異なる。しかし、この情報により機械の使用者は、危険及びリスクのよりよい評価を行うことが可能となる。”

主要寸法(正面)



外観寸法図(右側面)

