

1. 仕様編

仕様

		単位	8WR	500WR
テーブル	テーブル作業面積	mm	1400×400[1600×400]	1600×500
	テーブル積載質量(等分布)	kg	約600	
	テーブルT溝の幅と数・溝ピッチ	mm	18 ^{H7} ×5 P=80	18 ^{H7} ×5 P=100
	床面からテーブル上面までの距離	mm	820	
移動量	移動量 X・Y	mm	850×400[1050×400]	1050×550[1250×550]
	移動量 Z	mm	520[720]	
	主軸端からテーブル上面までの距離	mm	min:140 max:660[min:140 max:860]	
	主軸中心からコラムガイド面までの距離	mm	405	505
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹	2000[3000][4000]*[1600]	
	主軸変速		16段手動変速	
	主軸テーパ穴		7/24テーパ №.50	
	工具取付ボルト形状		1-8UNC[MAS- I / II]	
	ツールシャンク形状		NT50[BT50]	
送り速度	切削速度(49段)	mm/min	1~4000	
	早送り速度(X・Y)	mm/min	6000	
	ポーリング送り速度(5段)	mm/rev	0.05~0.2	
制御関連	制御装置		FANUC SYSTEM	
	操作盤		汎用/ガイダンス	
	制御軸数		2軸	
電動機	主軸電動用	kW	3.7[5.5]	
	X・Y軸送り用	kW	1.2×2	
	切削液ポンプ	W	60	
	摺動面自動給油装置	W	23	
	総電源容量	kVA	10[14]	
据付	機械所要寸法(左右×前後×高さ)	mm	2950×1870×2475	3350×2070×2475
	機械質量	kg	約3500	約4700

*4000回転仕様を選択した場合プルスタッド式工具着脱装置が必要となります。

[]は特別仕様

特別仕様

	8WR	500WR
ロングテーブル(200mm長)	○	—
ロングストローク(200mm長)	—	○
ハイコラム(200mm長)		○
照明装置		○
チップコイルコンベア装置		○
テーブルスブラッシュガード		○
パーテーション型切削液装置		○
プルスタッド式工具着脱装置		○
主軸モーター馬力アップ(5.5kW)		○
主軸高速仕様(min ⁻¹)	○[3000][4000]*	
主軸頭潤滑油冷却装置		○
エアブロー装置(手動)		○
外部FIN型信号		○
輪郭加工		○
ティーチング個数追加(10・50・100・200個) ※標準1個		○

*4000回転仕様を選択した場合プルスタッド式工具着脱装置が必要となります。

主軸回転速度表

主軸2000回転速度表

主軸回転速度								16段(min^{-1})
—	1	2	3	4	5	6	7	8
低速側	55	75	95	120	150	190	250	315
高速側	375	475	590	765	950	1250	1540	2000

主軸3000回転速度表

主軸回転速度								16段(min^{-1})
—	1	2	3	4	5	6	7	8
低速側	88	115	140	180	230	300	370	460
高速側	550	730	900	1150	1450	1900	2300	3000

主軸4000回転速度表

主軸回転速度								16段(min^{-1})
—	1	2	3	4	5	6	7	8
低速側	120	150	190	240	300	380	480	600
高速側	720	950	1200	1500	1900	2500	3100	4000

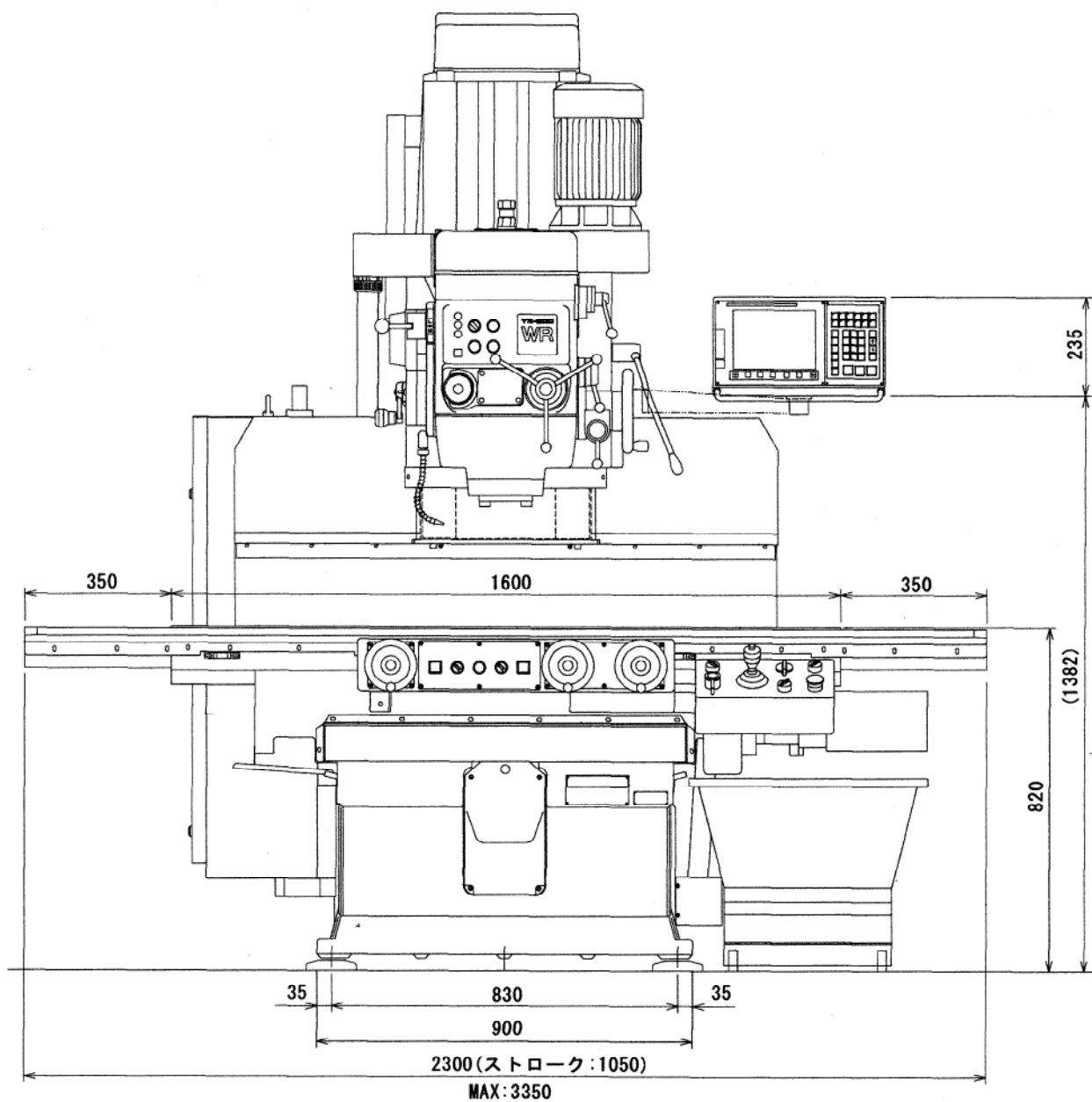
主軸1600回転速度表

主軸回転速度								16段(min^{-1})
—	1	2	3	4	5	6	7	8
低速側	45	60	75	95	120	150	200	250
高速側	300	380	470	610	760	1000	1230	1600

1. 仕様編

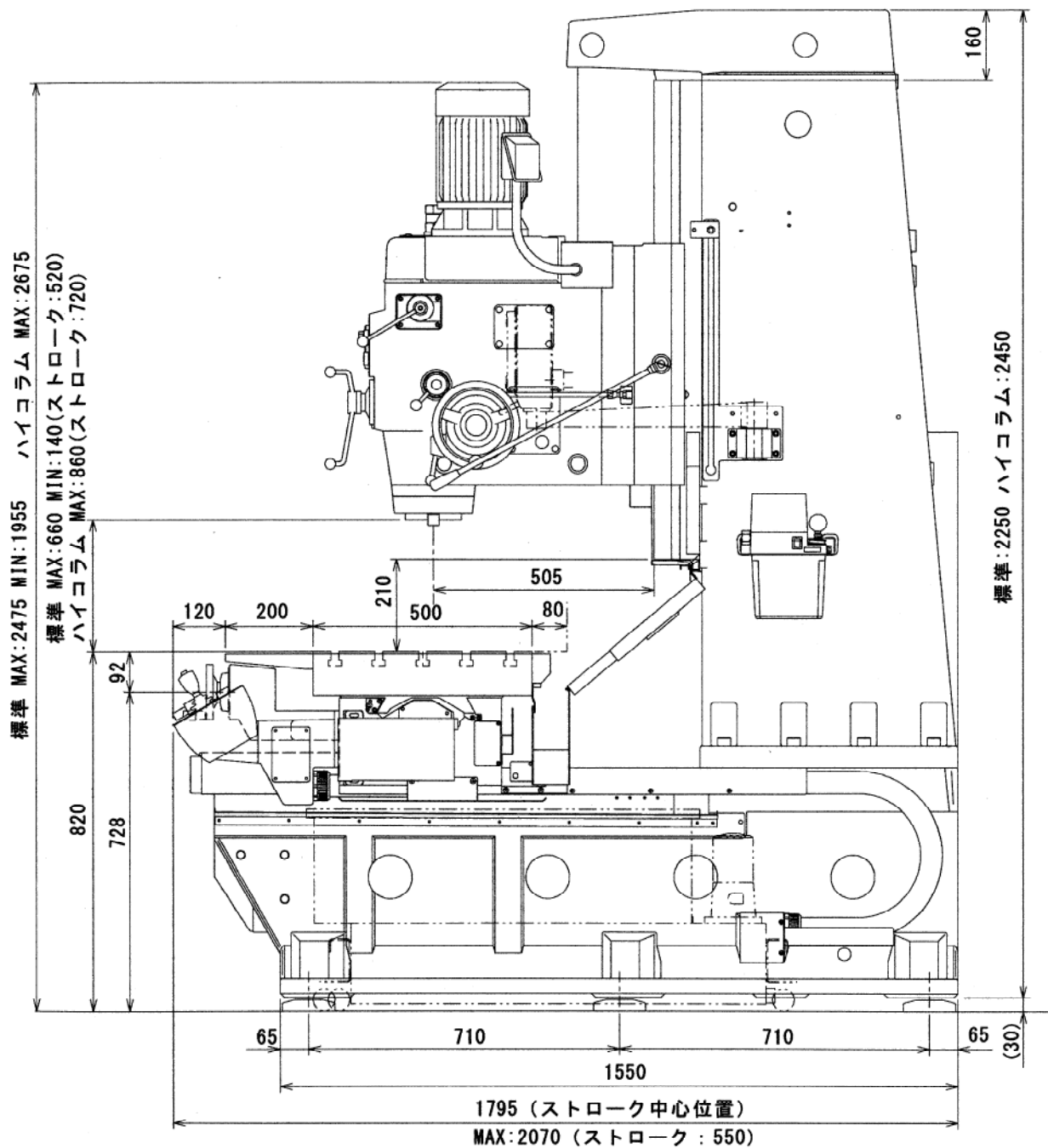
外形寸法図 ①

《500WR》



1. 仕様編

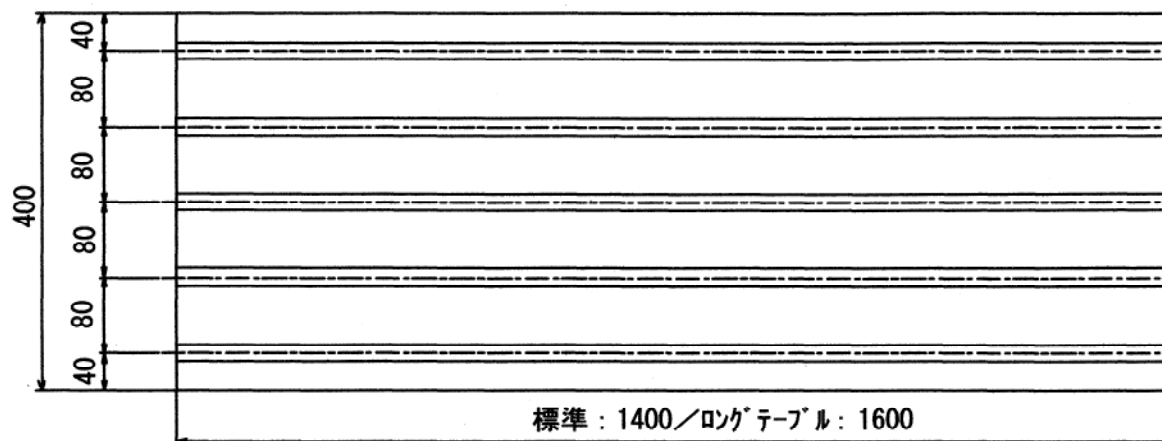
外形寸法図 ②



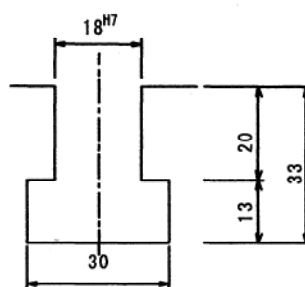
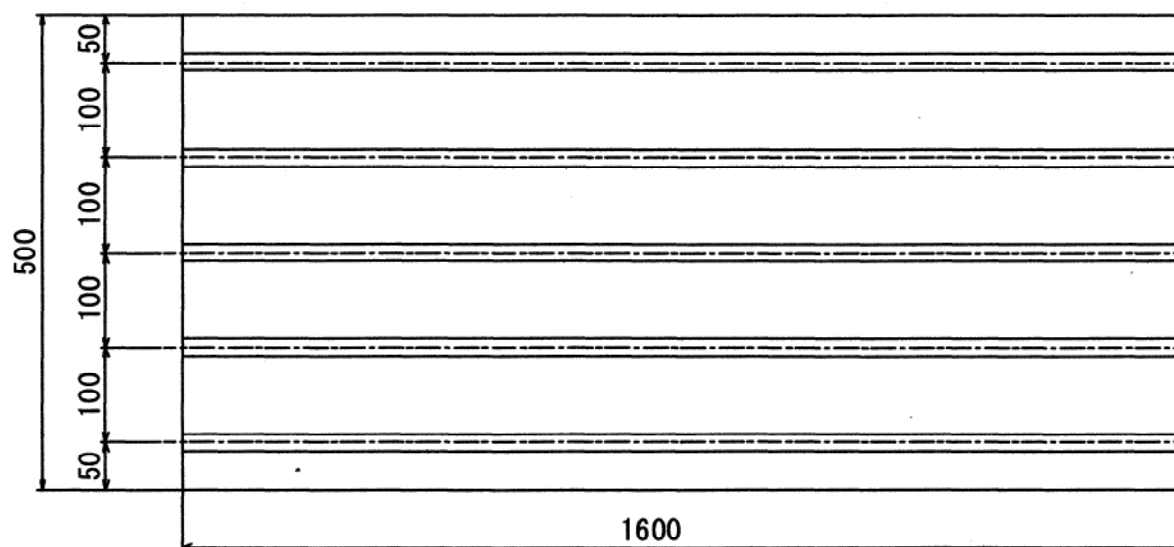
1. 仕様編

テーブル寸法図

《8WR》

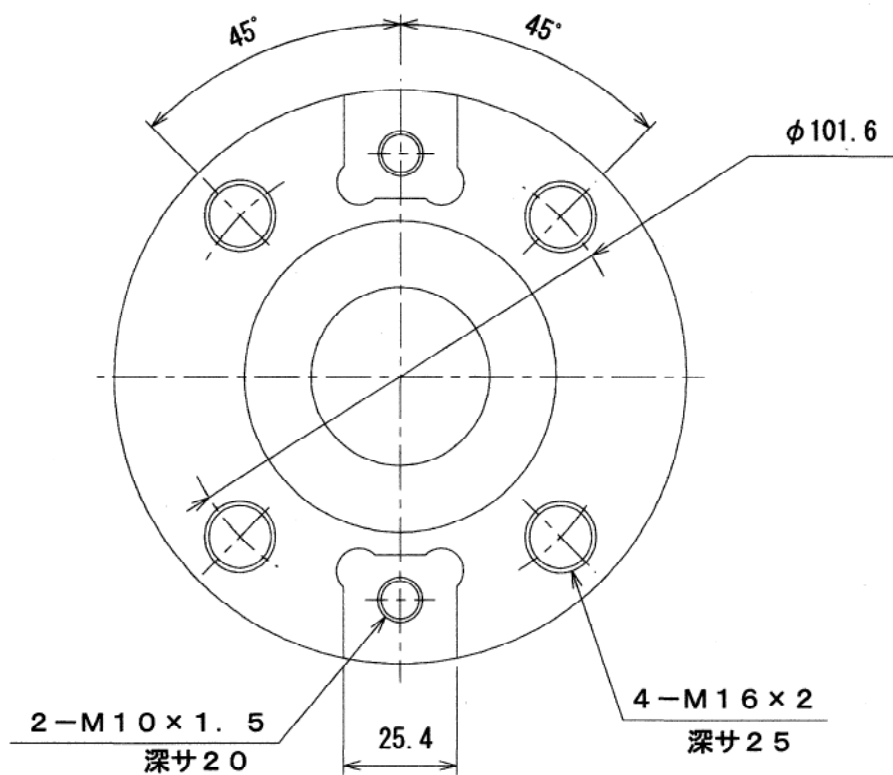
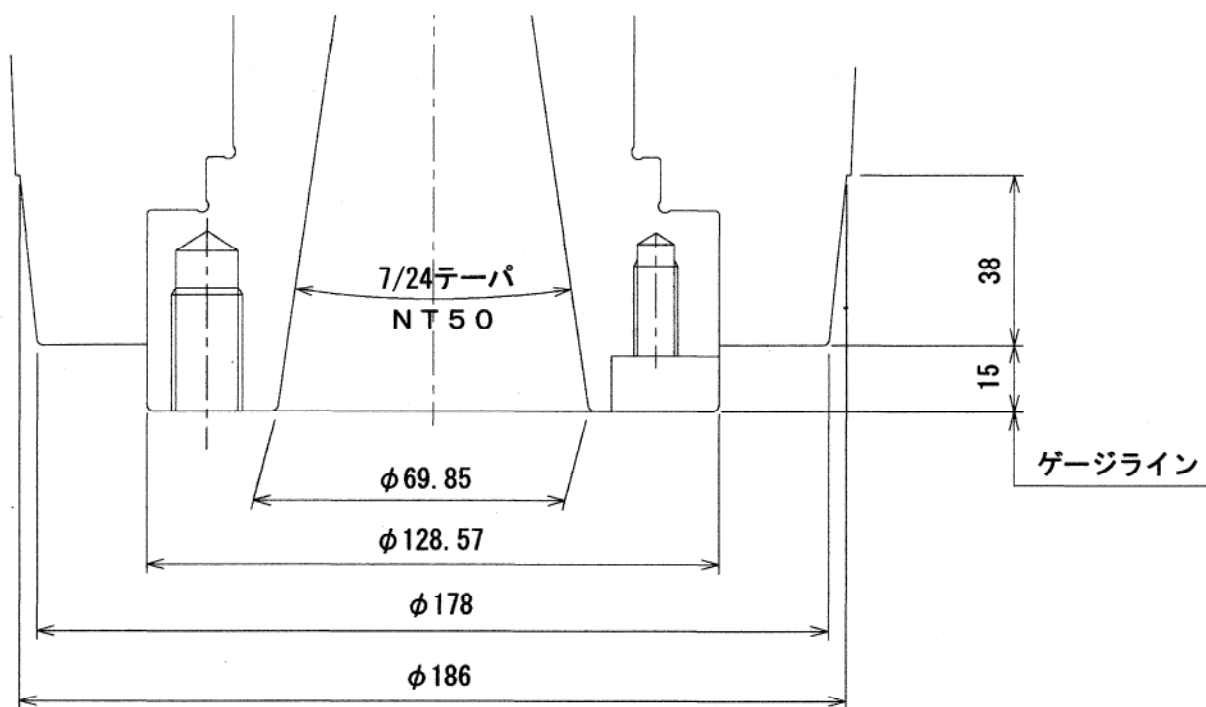


《500WR》



1. 仕様編

主軸端形状



1. 仕様編

《500WR》

