

2-3 機械本体仕様

1) VS40形機械本体仕様

\*特別仕様

仕 様 項 目		単 位	VS40標準仕様	VS40エコー仕様	
A	移動量				
	1) X軸移動量 (主軸頭左右)	mm	600	600	
	2) Y軸移動量 (テーブル前後)	mm	450	450	
	3) Z軸移動量 (主軸頭上下)	mm	450	450	
	4) テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	130~580	130~580	
	5) コラム前面から主軸中心線までの距離	mm	525	525	
B	テーブル				
	1) テーブル作業面の大きさ	mm	900×450	900×450	
	2) テーブルの最大積載質量	kg	350	350	
	3) テーブル上面の形状		18mm T溝 3本	18mm T溝 3本	
C	主 軸				
	1) 主軸回転速度	標準形/高出力形	min <sup>-1</sup> {rpm}	120~12000	60~8000
		*高速形	min <sup>-1</sup> {rpm}	200~20000	
	2) 主軸変速レンジ数			無 段	無 段
	3) 主軸テーパ穴			7/24 テーパ No. 40	7/24 テーパ No. 40
	4) 主軸軸受内径	標準形/高出力形	mm	φ 75	φ 65
		高速形	mm	φ 65	
	5) 主軸最大トルク	標準形	Nm {Kgf·m}	135 {13.8}	105 {10.7}
*高速形		Nm {Kgf·m}	95.4 {9.7}		
高出力形		Nm {Kgf·m}	166 {16.9}		
D	送り速度				
	1) 早送り速度	(X, Y)	mm/min	40000	40000
		(Z)	mm/min	30000	30000
	2) 切削送り速度		mm/min	1~15000	1~15000
	3) ジョグ送り速度		mm/min	0~5000(21段)	0~5000(21段)

\* : オプション

	仕 様 項 目	単 位	V S 40 標準仕様	V S 40 エコミー仕様	
E	自動工具交換装置				
	1) シャンク形状		MAS BT40	MAS BT40	
	*		DIN 40/CAT 40	DIN 40/CAT 40	
	2) プルスタッド形式		MAS P40T-1(45°)	MAS P40T-1(45°)	
	*		MAS P40T-1(30°)	MAS P40T-1(30°)	
	3) 工具収納本数		20	16	
	*		30		
	4) 工具最大径 ( ):隣接ツールなし時	mm	φ110(φ125)	φ90(φ125)	
	5) 工具最大長さ	mm	300	300	
6) 工具最大質量	kg	8	8		
7) 工具選択方式	20本用		固定番地	固定番地	
	*30本用		任意近回り呼出し	任意近回り呼出し	
F	自動パレット交換装置				
	1) パレットの数	pcs	2	2	
	2) パレット交換方式		パレレル&スイングアーム	パレレル&スイングアーム	
	3) パレット作業面の大きさ	mm	800×400	800×400	
	4) パレットの最大積載質量	kg	250	250	
G	電 動 機				
	1) 主軸用電動機	標準形	AC KW	11(10min)/7.5(30min)/5.5(CONT)	5.5(30min)/3.7(CONT)
		*高速形	AC KW	18.5(30min)/15(CONT)	
		*高出力形		22(25%ED)/18.5(CONT)	
	2) 送り軸用電動機	(X、Y)	AC KW	3.8	3.8
		(Z)	AC KW	3.8	3.8
	3) 切削剤用電動機	フラッド	AC W	180-2P	180-2P
		フロージェット	AC W	400-2P×2	400-2P×2
		*ガン	AC W	180-2P	180-2P
		*ジェット	AC W	400-2P	400-2P
	4) 主軸冷却装置	(圧縮機)	AC W	400-2P	
		(ポンプ)	AC W	400-4P	
	5) 油圧用電動機		AC KW		0.75-4P

\* : オプション

	仕様項目	単位	V S 40 標準仕様	V S 40 エコノミー仕様	
H	所要動力源				
	1) 電源 (オプションは含まない)	標準仕様	200/220V AC±10% 18KVA	200/220V AC±10% 17KVA	
		高速仕様		31KVA	
		高出力仕様		36KVA	
2) 空気圧源	(MIN)	Mpa  kgf/cm <sup>2</sup> N l /min	0.5  5  100(大気圧)	0.5  5  100(大気圧)	
I	タンク容量				
	1) 切削剤タンク容量	標準用	ℓ	420	420
	2) 主軸冷却装置タンク容量		ℓ	8.2	
J	機械の大きさ				
	1) 機械の高さ		mm	2683	2683
	2) 所要床面の大きさ	標準	mm	2300	2300
	3) 機械質量(数値制御装置を含む)	標準	kg	7270	7040

\* : オプション

## 2) 主要付属装置

### 標準付属品

・ダイレクトタッピング	1式
・ATC 20本 (エコノミー仕様は16本)	1式
・機内チップフロージェットクーラント	1式
・主軸エアブロー	1式
・フラッドクーラント装置	1式
・全閉形スプラッシュガード	1式
・作業側ドアインターロック	1式
・ATCガード	1式
・ATCガード側ドアインターロック	1式
・移動形手動パルス発生器	1式
・主軸ロードメータ (画面上)	1式
・主軸・送りオーバーライド	1式
・コールライト (黄) □赤 □緑 単色も選べます。	1式
・漏電ブレーカ	1式
・Wセッタ・イージセッタ	1式
・安心ガード	1式
・主軸冷却装置	1式
・加工終了予告・ワークカウント・積算時間 (画面上)	1式
・照明装置	1式
・レベリングキット	1式

### 特別付属品 (オプション)

・ハイコラム 200mm	・プルスタッドボルト追加
・クローズドループ X・Y軸用	・NC割出台 テーブル上/APC上
・主軸高出力仕様 120~12000min <sup>-1</sup>	・治具プレート テーブル上/APC上
・主軸高速仕様 200~20000min <sup>-1</sup>	・軸付加用サブテーブル
・30本ATC	・主軸回転計
・プルスタッド形状変更 MAS P40T-1(30°)	・主軸ロードメータ
・APC装置 (パラレルシャトル形)	・ワークカウンタ (6桁トータル)
・機外チップコンベア	・積算時間計
・排出方向 後出し	主軸回転計/電源投入/油圧起動中/サイクル起動中
・排出方法 フラットタイプ	・ウイークリータイマ 慣し運転 要/不要
スクレーパタイプ	・コールライト追加 2段/3段
底面マグネット付ローリングタイプ	・ブザー警報装置
マグネットローラコンベア	・メロディーホーン
・オイルスキマ (ベルト式)	・Mコード出力 (M70~M73) 2個/4個
・チップワゴン (キャスト付)	・プリンタ装置
・刃先エアブロー	・SEIKI どんどん FDハンディー
・ジェットクーラント	・自動工具長計測装置
・ミストコレクタ 水溶性/油性	・自動心出し装置 UTS/レニショー
・クーラントガン テーブル用/APC用	・自動計測装置 UTS/レニショー
・オイルホールクーラント	・機上測定装置 UTS/レニショー
0.5(5)/1.5(15)/ Mpa(kgf/cm <sup>2</sup> )	・計測用マスター
・スピンドルスルークーラント	マスターツリングゲージ/マスターツール
・種類 センタ/DIN	・自動計測用クリーニングツール
・吐出圧力 0.5(5)/1.5(15)/3.5(35)/7(70) Mpa(kgf/cm <sup>2</sup> )	オイルホールクーラント用
・オイルミスト装置	スピンドルスルークーラント用
ミスト連続形/ニードルワンショット形	・SEIKI-ATAC10 (Y・Z軸熱変位補正装置)
・オートドア装置	・欧州安全対策
・パレット単体 タイプ1/タイプ2	・外部電源トランス 32KVA
・締金具	・消防法適合タンク
・テーブル上パワー給油 油圧/空圧/油圧+空圧	・作業工具 (特別付属品となります)
・パレット上パワー供給	

※ 付属品、付属装置の内容は、製造上及び取扱い上の都合により予告なしに変更される場合がありますので、御不審の点は、弊社営業担当部門まで御問合せ下さい。

2-4 N/C装置仕様 (SEICOS-Σ16M/18M)

仕様の詳細については、SEIKI SEICOS Σ16M/18M 取扱説明書 (操作編) を参照してください。

SEICOS Σ18M

標準仕様		標準仕様	
1	制御軸 3軸 同時3軸	55	座標回転
2	設定単位 0.001mm	56	固定サイクル G73 G74 G76 G80~G89
3	補間機能 位置決め、直線補間、円弧補間	57	穴あけパターンサイクル G70~G72
4	テープコード EIA/ISO自動判別	58	真円切削 (スパイラル真円切削含む)
5	指令方式 アブソ/インクレ併用	59	ミラーイメージ 画面設定
6	バッファレジスタ	60	任意角度面取りコーナR
7	小数点入力	61	円弧半径R指定
8	マルチバッファ 12ブロック	62	イグザクトストップ G09 G61 G64
9	切削/早送り別インポジションチェック	63	プログラマブルデータ入力 G10
10	送り速度指令 Fコード送り量直接指定	64	バックラッシ補正
11	早送りオーバーライド 0% 1% 10% 50% 100%	65	記憶形ピッチ誤差補正
12	送りオーバーライド 0~200% (10%おき)	66	稼働時間表示 (画面上)
13	オーバーライドキャンセル	67	加工終了予告 (画面上)
14	主軸オーバーライド 50~150% (10%おき)	68	加工時間表示 (画面上)
15	自動オーバーライドメモリ	69	ワークカウント (画面上)
16	ダイレクトタッピング	70	時計機能
17	手動送り機能 早送り、ジョグ送り、ハンドル送り	71	フォロアップ
18	手動パルス発生器 倍率×1×10×100の3段切換	72	ストアードストロークリミット1
19	プログラム記憶長 80m	73	移動前ストロークチェック
20	登録プログラム個数 100個	74	NC自己診断機能
21	バックグラウンド編集機能		
22	拡張プログラム編集 プログラムコピー機能含む		
23	ディスプレイ 9.5" モノクロ		
24	メモリロック		
25	表示言語 日本語		
26	テープモード運転 RS232C ※1		
27	入出力インターフェース RS232C ※1		
28	各機能 準備G3桁 補助M3桁 工具T4桁		
29	主軸速度指令 Sコード回転数直接指定		
30	工具位置オフセット G45~G48		
31	工具長補正 G43 G44 G49		
32	工具径補正C G40~G42		
33	工具補正個数 32個		
34	工具補正量メモリC		
35	機械座標系選択 G53		
36	ワーク座標系 G54~G59		
37	ワーク座標系のプリセット		
38	ローカル座標系設定 G52		
39	座標系設定 G92		
40	リファレンス点復帰 手動 自動 G27~G29		
41	第2リファレンス点復帰 G30		
42	描画機能 加工前描画・同期描画		
43	プログラム名16文字		
44	シングルブロック		
45	ブロックスキップ 1個		
46	オプションナルストップ		
47	ドライラン		
48	マシンロック		
49	Z軸指令キャンセル		
50	プログラム番号サーチ		
51	シーケンス番号サーチ及び照合停止		
52	プログラム照合		
53	マニュアルアブソリュート 「ON」固定	※1 インタフェースのみです。	
54	カスタムマクロ コモン変数100個	I/O機器との接続ケーブルは含んでおりません。	

2-5 主要寸法图

主要寸法图 (VS 40)

