

1. 2. 2 機械本体 (※印はオプションです)

(1) 最大加工容量

最大工具シャンク径	φ12.7 mm
最大工具径	φ12.7 mm
最大工具長	100 mm
最大ねじれ角度	右ネジレ 60°
R 寸法	R6mm

(2) 運動範囲

NC 制御軸の運動範囲

テーブル左右 (X 軸)	320 mm
テーブル前後 (Y 軸)	320 mm
砥石軸上下 (Z 軸)	290 mm
工作主軸回転 (A 軸)	360° (ロールオーバー)
工作主軸台旋回 (W 軸)	+10° ~ -190°
工作主軸台前後 (U 軸)	75mm
砥石頭垂直旋回 (B 軸)	-30° ~ +210°

(3) 制御軸の送り速度

X 軸	1~20000 mm/min
Y 軸	1~20000 mm/min
Z 軸	1~20000 mm/min
A 軸	1~15000 deg/min
W 軸	1~ 7500 deg/min
U 軸	1~ 5000 mm/min
B 軸	1~ 2500 deg/min

(4) 制御軸の送り最小設定単位

X, Y, Z, U 軸	0.0001 mm
A, W, B 軸	0.0001 deg

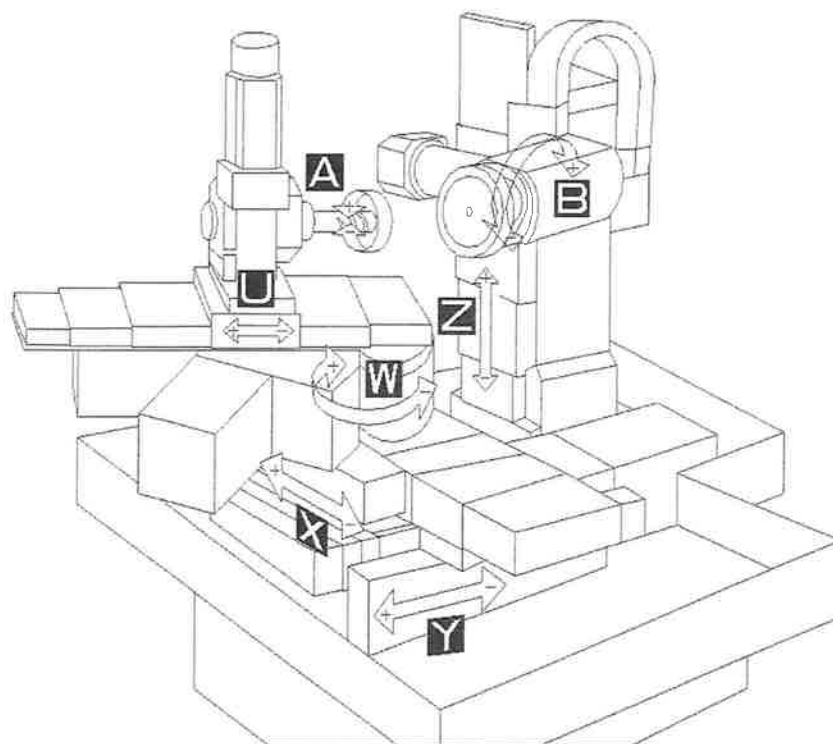


図 1. 4

- | | | |
|-----------------|--------------|---|
| (5) 工作主軸 | | |
| 主軸形式 | | 自動チャック
φ 12.7 以下のストレートシャンクを
クランプする。 |
| (6) 砥石軸 | | |
| 砥石軸テーパ | | ISO #30 オステーパ (W仕様) |
| 砥石軸回転数 | | 2000～ 8000 rpm |
| 使用砥石 | | WA 石、CBN 砥石、ダイヤモンド砥石 |
| 使用砥石寸法 (最大径×穴径) | | φ 125× φ 31.75 mm |
| 砥石軸駆動用モータ | | AC 7.5/6.0 kw |
| (7) 機械原点 | | |
| 原点位置 | X, Y, Z, U 軸 | +ストローク端 |
| | A 軸 | 任意の 1 点 |
| | B 軸 | 砥石頭が Y 軸と水平になった点 |
| | W 軸 | 工作主軸が X 軸と平行になる点
(W軸ストロークの 0° 位置) |

1. 2 主要寸法および数値

1. 2. 1 主要寸法および配置図

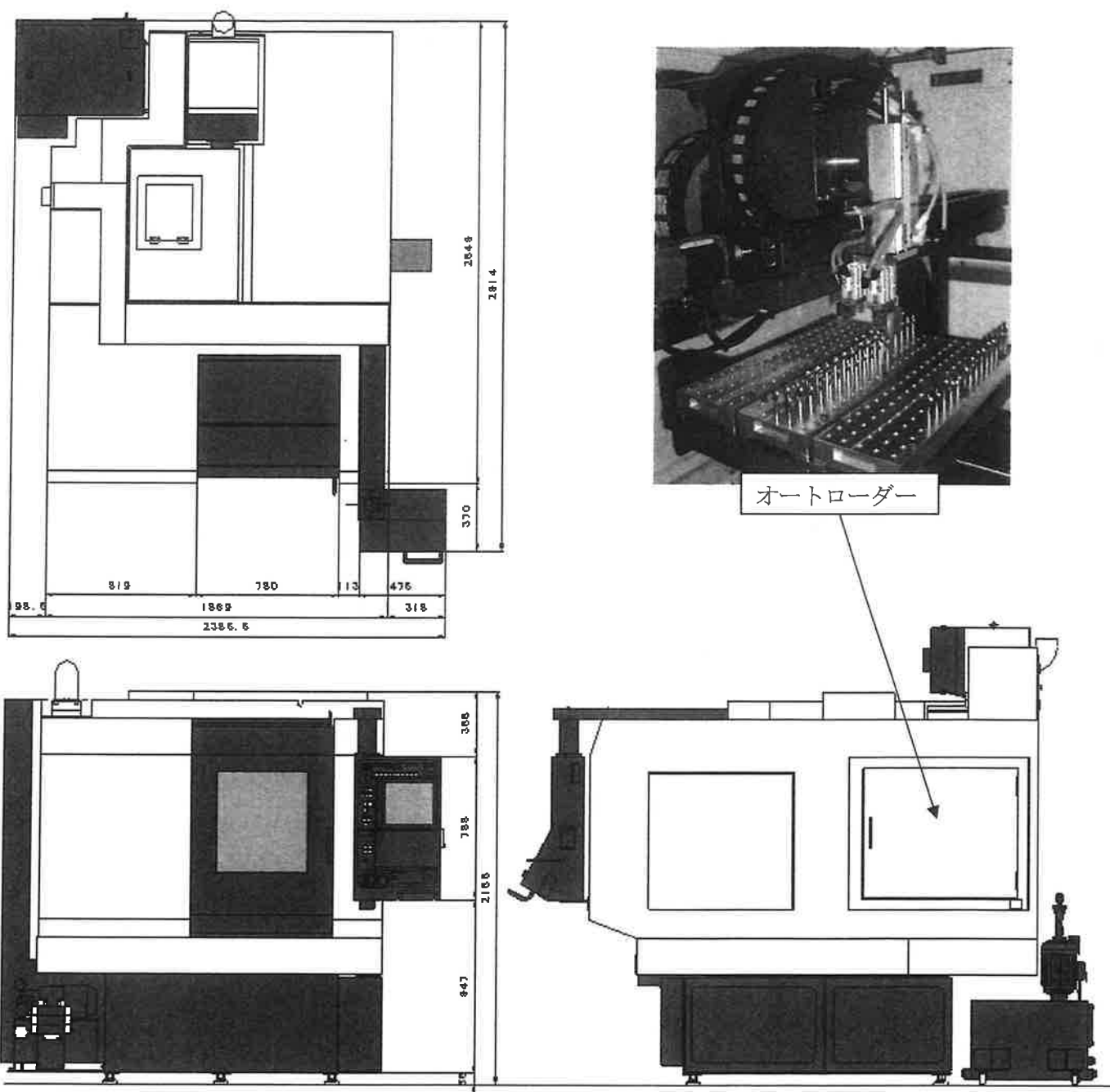
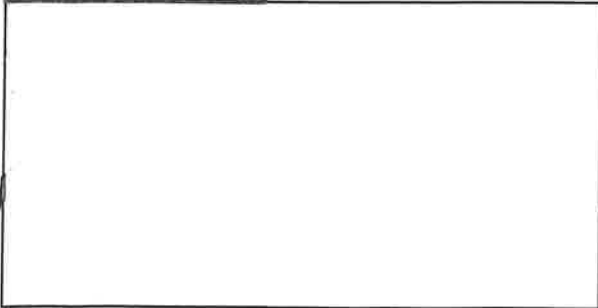


図1. 3 配置図

出荷案内書



牧野フライス精機株式会社

〒243-0303神奈川県愛甲郡愛川町中津4029
 電話:(046)285-5351 FAX:(046)285-1237

CNS3-WH # 039

下記の通り出荷致しました。

2012年3月22日 発行

設置先		御担当		出荷日	2012年3月23日
設置先住所				搬入日	2012年3月26日
		電話		殿 検収日・据付	3月26日 ~ 3月26日
				検収日・指導	4月23日 ~ 4月26日

弊社製 高精度CNC工具研削盤
 CNS3-WH 形 MakinoSeiki-FANUC F 付

- 標準附属品一式
- 《特別附属品》
- 砥石スリーブ 3枚用
- 砥石締付け台
- 自動クランプDD工作主軸台
- 端面取付式アダプタ φ3~φ6
- 端面取付式アダプタ用コレット φ2.5,3
- ブルスタートA(90°) φ3~φ6用
- MDIキー
- パワーアウト(自動電源遮断)
- 固定式ドレッサ
- 研削液温度自動調整装置 Aタイプ
- スプラッシュガード
- ミストコレクタ用高性能アフターフィルタ MC0.75-A,B用
- 自動消火装置
- 基準寸法測定ゲージ
- LVBロータ用ストレートシャンクV形グリッパ φ2~φ6用
- LVBロータ用ハレット 162本用φ2.5用
- シグナルタワー 3灯 赤,黄,緑
- 漏電ブレーカ
- マクロ研削プログラム φ1.2ドリル用
- MSPS-II 別置PCインストールBパッケージ
- マクロ研削プログラム技術指導費 φ1.2ドリル用
- カスタムマクロモン変数追加
- プログラム記憶容量64→256Kbyte
- 稼働時間・部品数表示
- 手動用アダプタER16用端面取付式
- 同上用コレットER16 φ1、φ2

