

## 4 技術データ

## 4.1 作業スピンドル 18 000 1/min

回転数	単位	値
無段階式でプログラミング可能	1/min	20 ~ 18 000
設定モードにおいて	1/min	20 ~ 800
モーター出力	単位	値
駆動出力 最大 40 % ED	kW	35
定格出力 100 %	kW	25
トルク	単位	値
最大スピンドルトルク 40 % ED	Nm	130
定格トルク 100 % ED	Nm	87
加工開始前のオイル分配用のウォームアップ時間	単位	値
30 秒、最大	1/min の場合	500
段階式回転数増大の場合、最大回転数に到達するまで		
30 秒、最大	1/min の場合	1 500
30 秒、最大	1/min の場合	3 000

## ⑤ 注記

オイル分配用のウォームアップ時間は、常に慣らし運転サイクルの前に実行してください。

作業中断期間に応じて、モーター軸を起動するために異なる慣らし運転時間が必要です。

スピンドル軸受を保護するため、すぐに最大回転数で作業してはなりません。

### 4.4 軸ストローク

#### 4.4.1 回転傾斜テーブル

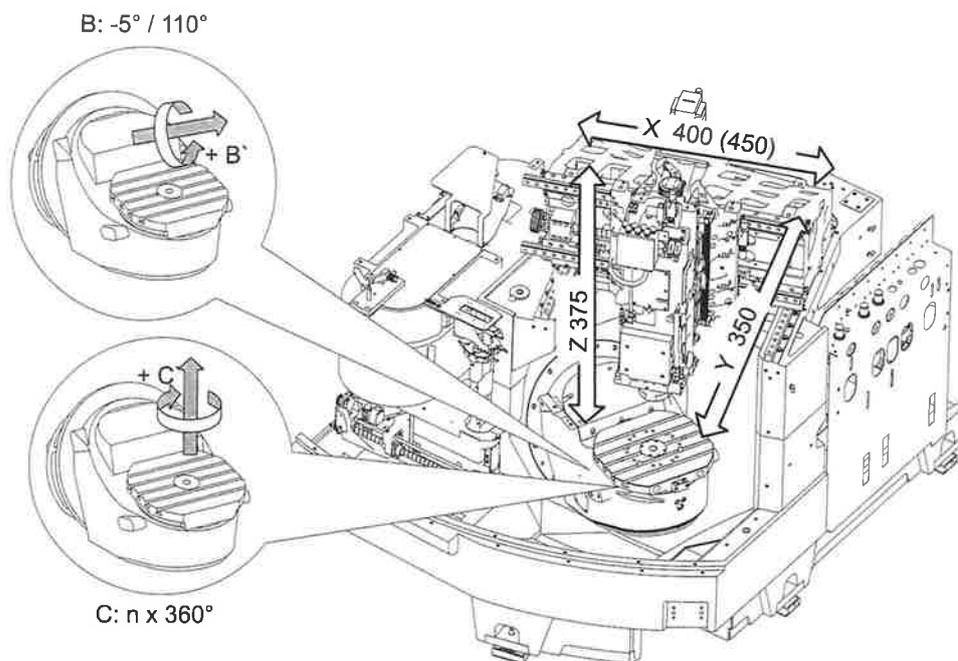


図 4-3

移動距離	単位	値
X 軸	mm	400+50
Y 軸	mm	400
Z 軸	mm	375
B 軸 min./max.	°	-5/+110
C 軸	°	nx 360

## 4.7 設置寸法、

## 4.7.1 高さ

	単位	値
機械 最大	mm	2 530

## 4.7.2 幅

	単位	値
制御なし	mm	2 050
制御装備	mm	3 560
制御およびチップコンベヤ装備	mm	4 930

## 4.7.3 長さ

	単位	値
制御装置なし	mm	2 960
制御装置込み	mm	4 286

## 4.7.4 据付け面

L x B	単位	値
機械	mm	6 210 x 7 378

 注記  
当地の法律、規定および規則に従い、さらに避難路および安全領域を定めて遵守してください。

4.8 重量

機械重量	単位	値
機械	約 kg	6 900

4.8.1 支持材

静的支持材	単位	値
支持材 A への負荷	最高 kg	1 200
支持材 B への負荷	最高 kg	750
支持材 C への負荷	最高 kg	3 100
支持材 D への負荷	最高 kg	1 850
支持材 E への負荷	最高 kg	80

表 4-1

動的支持材	単位	値
支持材 A への負荷	最高 kg	2 050
支持材 B への負荷	最高 kg	1 580
支持材 C への負荷	最高 kg	3 900
支持材 D への負荷	最高 kg	2 280
支持材 E への負荷	最高 kg	1 250

表 4-2

平面図

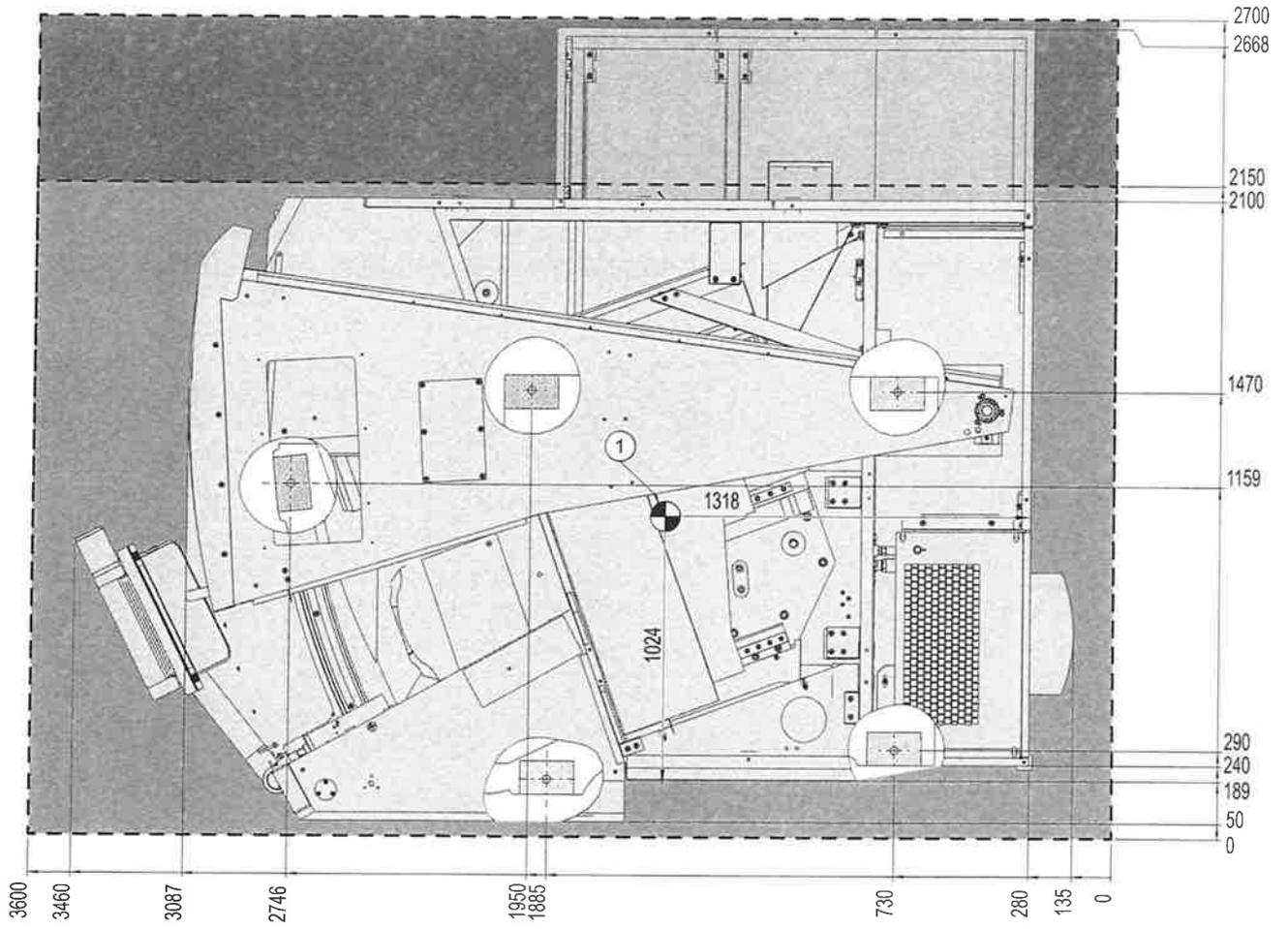


図 9-17

1 重心

### 重心

### 側面図

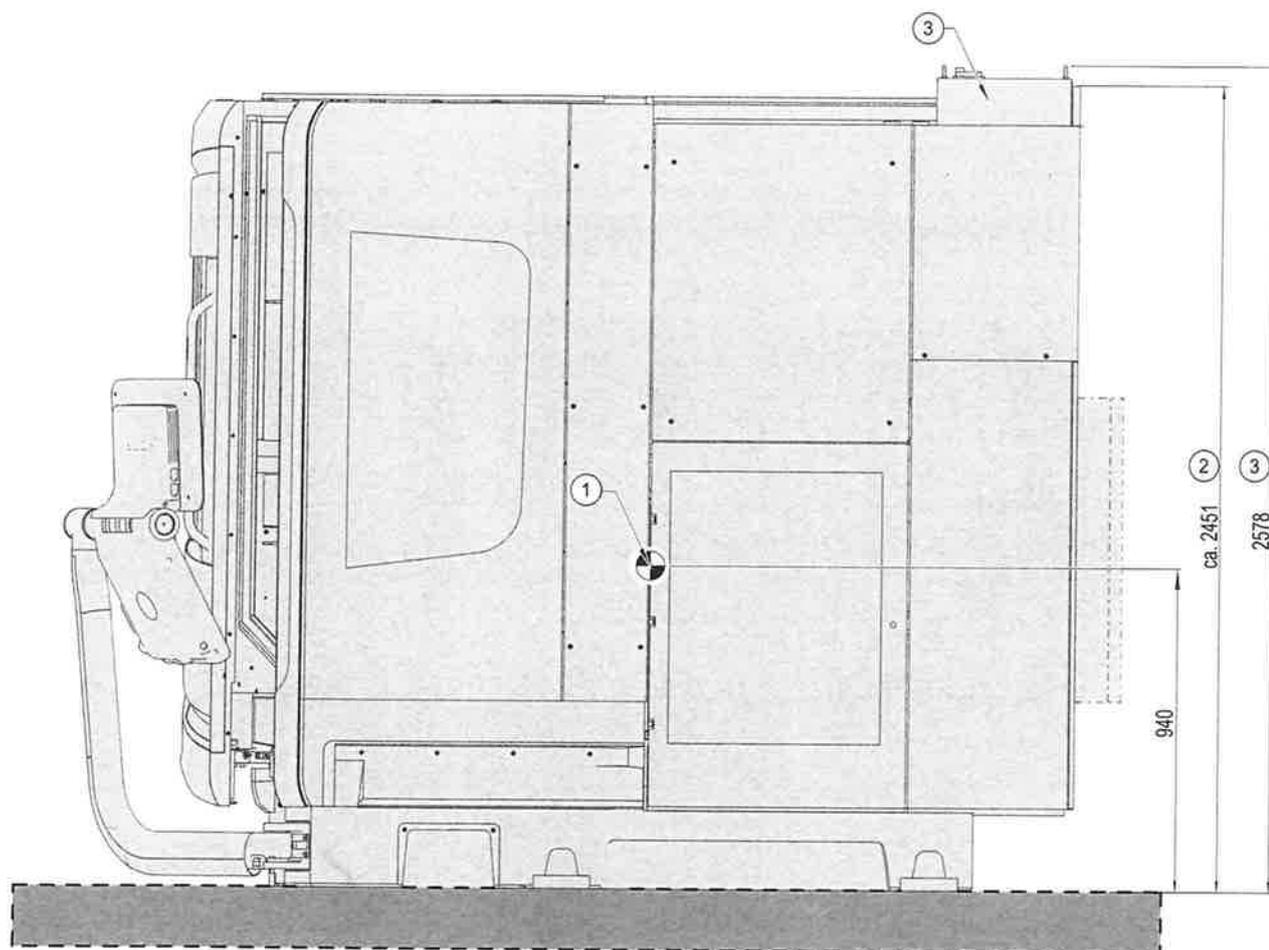


図 9-16

- 1 重心
- 2 基本バージョン
- 3 冷却装置\*

\* 仕様により装備

### 4.8.1.1 基礎図

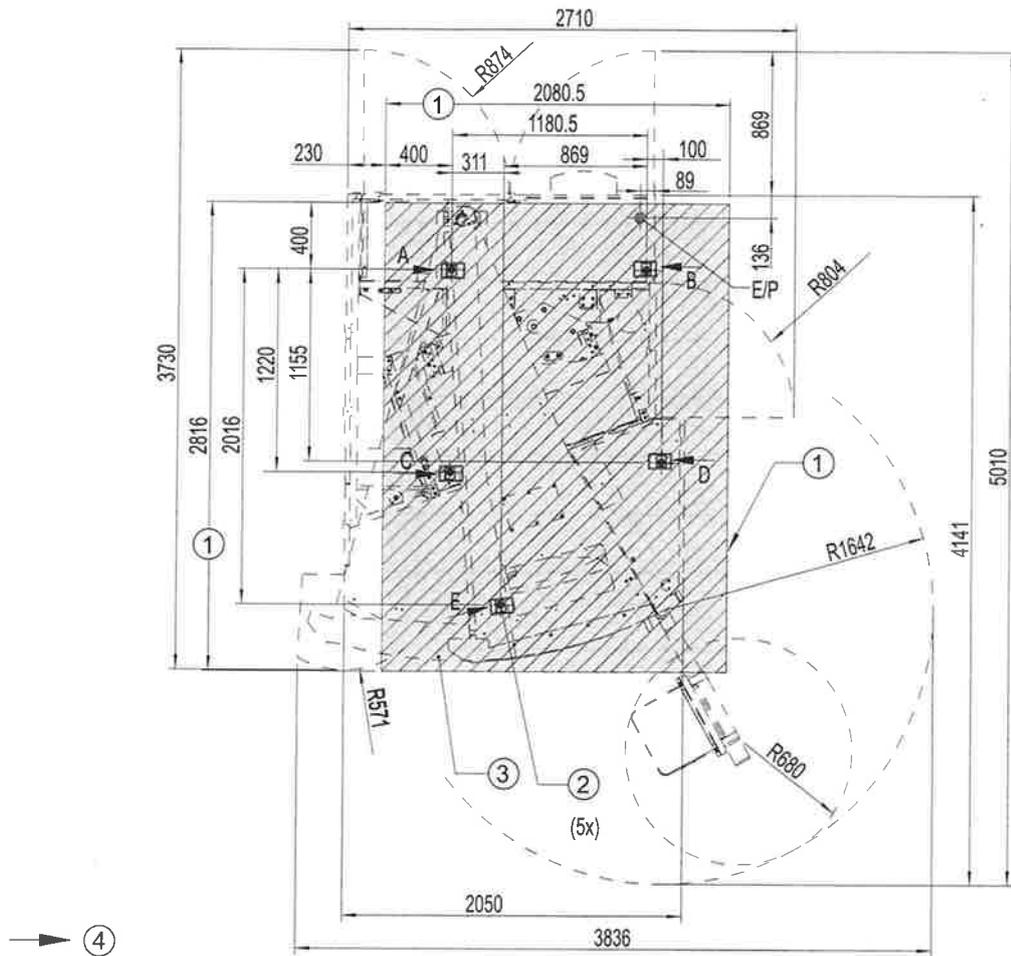


図 4-8

- |   |         |   |          |
|---|---------|---|----------|
| 1 | 床板の最低寸法 | 3 | 基礎寸法     |
| 2 | 機械サポート  | 4 | 調整ボルトの位置 |

**注記**  
産業用建築物の資格を持ったエンジニアにより承認された、適切な床板が必要です。