

マシニング仕様 本機型式 DM70H (12,000min⁻¹仕様)

項目		仕様		チェック
主軸	主軸駆動方式	直結方式(カップリング接続)		
	主軸径	φ70 mm		
	主軸軸受け	鋼球玉軸受け		
	主軸軸受潤滑方式	ミスト潤滑		
	主軸最高回転数	12,000 min ⁻¹		
	使用工具ホルダー	HSK-A63		
主軸モータ	型式	αiIT8/15000 (αiSP-26) 高速/低速自動巻線切替		
	基底回転数	1500 min ⁻¹		
	リジッタップ最高回転数	4,000 min ⁻¹		
	主軸出力	15.0/11.0/7.5 Kw (10分/30分/連続)		
ATC	工具交換方式	アーム式		
	工具選択方式	番地固定ランダム近回り		
	マガジнта입	チェーン式マガジン		
	工具収納本数	60 本		
	最大工具径	φ75 mm		
		φ200 mm	隣接工具が無い場合	
	最大工具長	500 mm(HSK, KM)		
	最大工具質量	12.0 Kg		
	ATC時間	T to T:	1.8 sec	
		C to C:	4.0 sec (1/2ストローク)/X,Z=600, Y=730 mmの場合	
工具交換仕様	設備左側面にてマガジンから			
モータ出力	チェーン(C軸): 1.8 Kw (βiS12/3000), アーム(W軸): 1.2 Kw (βiS8/3000)			
送りユニット	早送り速度	X軸	62 m/min	0.7 G
		Y軸	62 m/min	0.7 G
		Z軸	62 m/min	0.7 G
	モータ出力	X軸	4.5 Kw	αiS22/4000
		Y軸	5.5 Kw	αiS30/4000
		Z軸	4.5 Kw	αiS22/4000
	切削送り速度	1~10,000 mm/min		
	移動量	X軸	650 mm	
		Y軸	730 mm	
		Z軸	650 mm	
連続定格推力	5,600 N			
本機潤滑	リニアガイド	(X, Y, Z軸) 自己潤滑システム		
	ボールネジ	(X, Y, Z軸) 自己潤滑システム		
	サポートベアリング	(X, Y, Z軸) グリス封入		
NC装置	Oi-MD シリーズ (FANUC) サーボモータ: αi, βiシリーズ (AC 200~220 V)			
操作盤	操作盤取付位置	右側リンク可動式(ホーコス標準)		
	LCD	主操作盤		
	単動操作釦	治具, 自動扉関係		
精度	位置決め精度	0.006~0.010 mm (ピッチ誤差補正機能付の場合)		
	繰り返し位置決め精度	±0.003 mm		

特記事項

- 1). 設置条件(レベリングブロック, 設置場所の床の状態など)により加減速などがカタログ値と異なる場合があります。
- 2). ATC時間は、ホルダーの状態(重心など)によりカタログ値と異なる場合があります。

標準オプション

項目		選択	仕様	チェック
主軸位置決めブロック		無し		
手動パルス発生器		有り	1台 (1 M/C)	
主軸スルー仕様(手動交換仕様)		有り	センタースルー クーラント仕様 (主軸スルー仕様無しの場合も主軸貫通穴は設けます。)	
MQL仕様(手動交換仕様)		有り	内部ミキシング 内部供給	
高精度仕様	リニアスケール	無し		
	マコメセンサー	有り	X, Y軸 原点1個取付	
	タッチセンサー	有り		
	振れセンサー	無し		
刃具折れ検知		有り	ATC内 可動(タッチ式) 近接SW: FL7M (山武) + DSアクチュエータ: RCA-SA4D (IAI)	
切り粉処理		有り	切り粉直下型 個別クーラントタンク	
ベッド		有り	鋼板ベッド 多点支持	
ドローバー検知		有り		
深穴ステップサイクル		無し		
ツールID		無し		
モータ冷却		無し		
主軸冷却		無し		
ラム下冷却		無し		

カバー・扉関係

項目		選択	仕様	チェック
カバー	外周カバー	有り	鉄板カバー(外周のみ) *測定器配線用の小口穴を側面に設ける)	
	機内カバー	有り		
安全カバー (ガントリー用オイルパンと天井カバーの間)		無し		
扉	前面扉	有り	手動扉 窓部: ポリカーボネイト インターロック: 電磁ロック (開閉釦を取付ける、前面)	
	シャッター	無し		
	メンテ用扉	有り		
	刃具交換用扉	有り	設備左側面手動扉 インターロック: 電磁ロック (開閉釦をATC操作盤に付ける)	
安全回路	カテゴリー	無し	カテゴリーご指定無し	

