

2.6 標準仕様および標準付属品

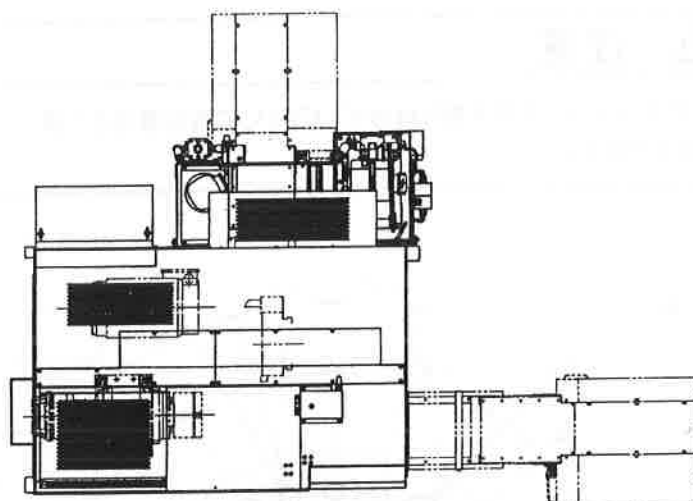
2.6.1 標準仕様 機械編

項目		M06J- II	M08J- II
加工範囲	最大加工径	Ø260 mm/Ø51 mm(バー材)	Ø280 mm/Ø65 mm(バー材)
	最大加工長	290 mm	
	チャックサイズ	6 インチ	8 インチ
主軸	最高速度	4,500 min ⁻¹	4,000 min ⁻¹ (標準) 1,500 min ⁻¹ (低速仕様)(オプション)
	主軸端	JIS A2-6	
	主軸貫通穴径	Ø73 mm	
	主軸軸受内径	Ø100	
タレット	面数	8 面	
	外径ツールシャンク	□25	
	ドリルホルダ穴	Ø40/Ø32	
	割出し時間	0.25 秒/1 面	
早送り 速度	Z	27 m/min	
	X	24 m/min	
電動機	主軸 (30 分/連続)	5.5/7.5 kW	9/11 kW
	X 軸	1.8 kW AC サーボ	
	Z 軸	1.8 kW AC サーボ	
	タレット軸	1.2 kW AC サーボ	
	油圧モータ	1.5 kW	
	クーラントポンプ	520W/815W (50/60 Hz)	
電源・他	正味質量	3,300 kg	
	電源容量	23 KVA	27 KVA
	空気源容量	0.5 MPa 100 NL/min	
	切削油量	145 L	
	間口×奥行×高さ	1,690×1,570×1,600 mm	

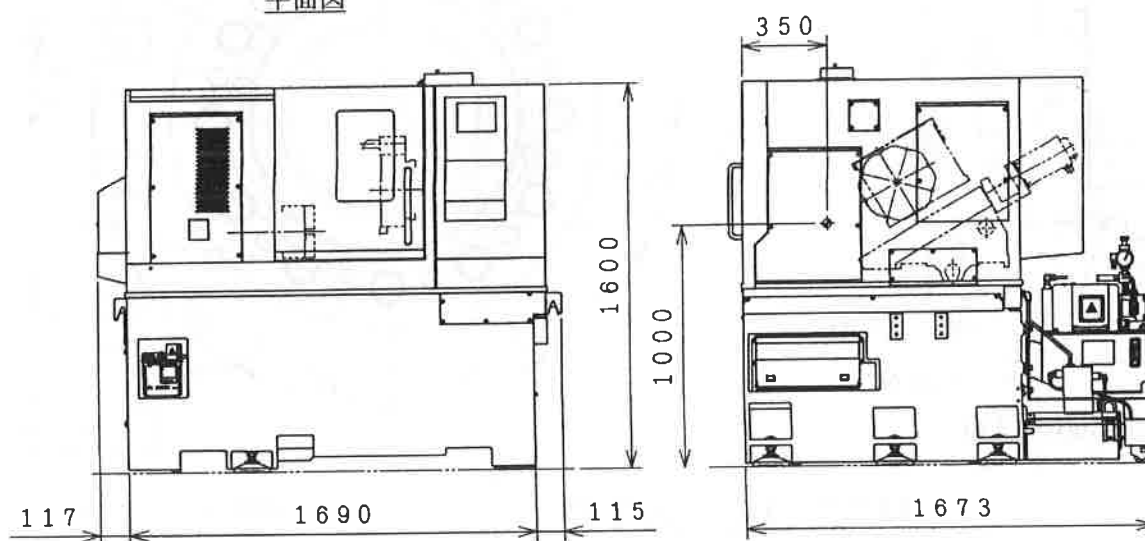
2.6.2 標準仕様 NC 編

項 目	
NC 装置	FANUC 0i-TF
入力方式	MDI
同時制御軸数	2 軸 (X、Z 軸)
最小設定単位	0.001 mm(X 軸は直径値)
テープコード	EIA,ISO
送り速度指令	mm/rev または mm/min
指令方式	アブソリュート/インクレメンタル
補間方式	直線/円弧
補助機能	M4 桁
主軸機能	S4 桁(直接)
工具機能	T4 桁
工具補正個数	64 組
表示器	8.4" カラーLCD
プログラム容量	512 Kbytes (テープ記憶長 1280 m 相当)
登録プログラム数	400 個
送り速度オーバーライド	0~150%
リファレンス点復帰	手動/自動
オプションブロックスキップ	標準
プログラム番号サーチ	O 4 桁
シーケンス番号サーチ	N 5 桁
日本語表示	標準
リジットタップ	標準
カスタムマクロ	標準
複合形固定サイクル	標準
バックグラウンド編集	標準
穴明け用固定サイクル	標準
周速一定制御	標準
工具径・刃先 R 補正	標準
工具形状・摩耗補正	標準
稼働時間・部品数表示	標準
面取りコーナ R	標準

2.2 外観図

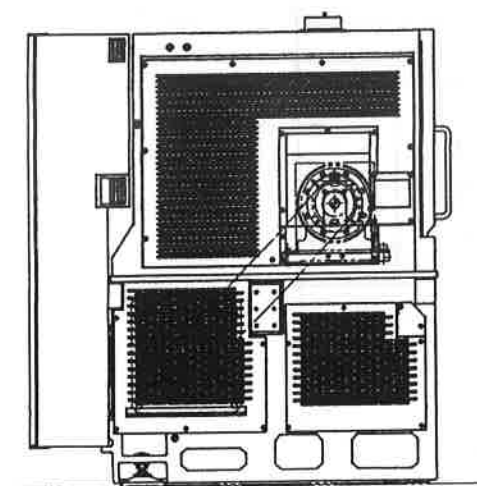


平面図

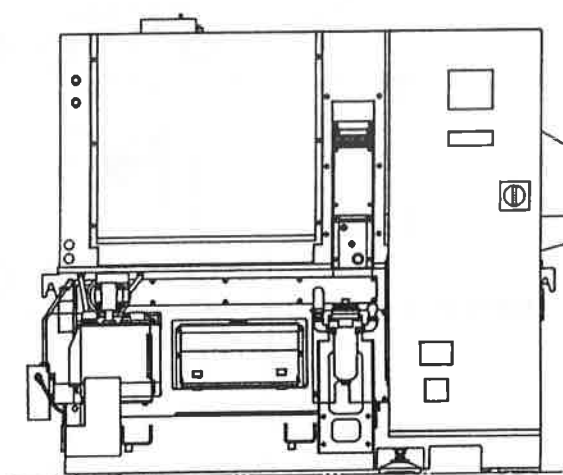


正面図

右側面図



左側面図



背面図