

A C T - 3X 仕様表

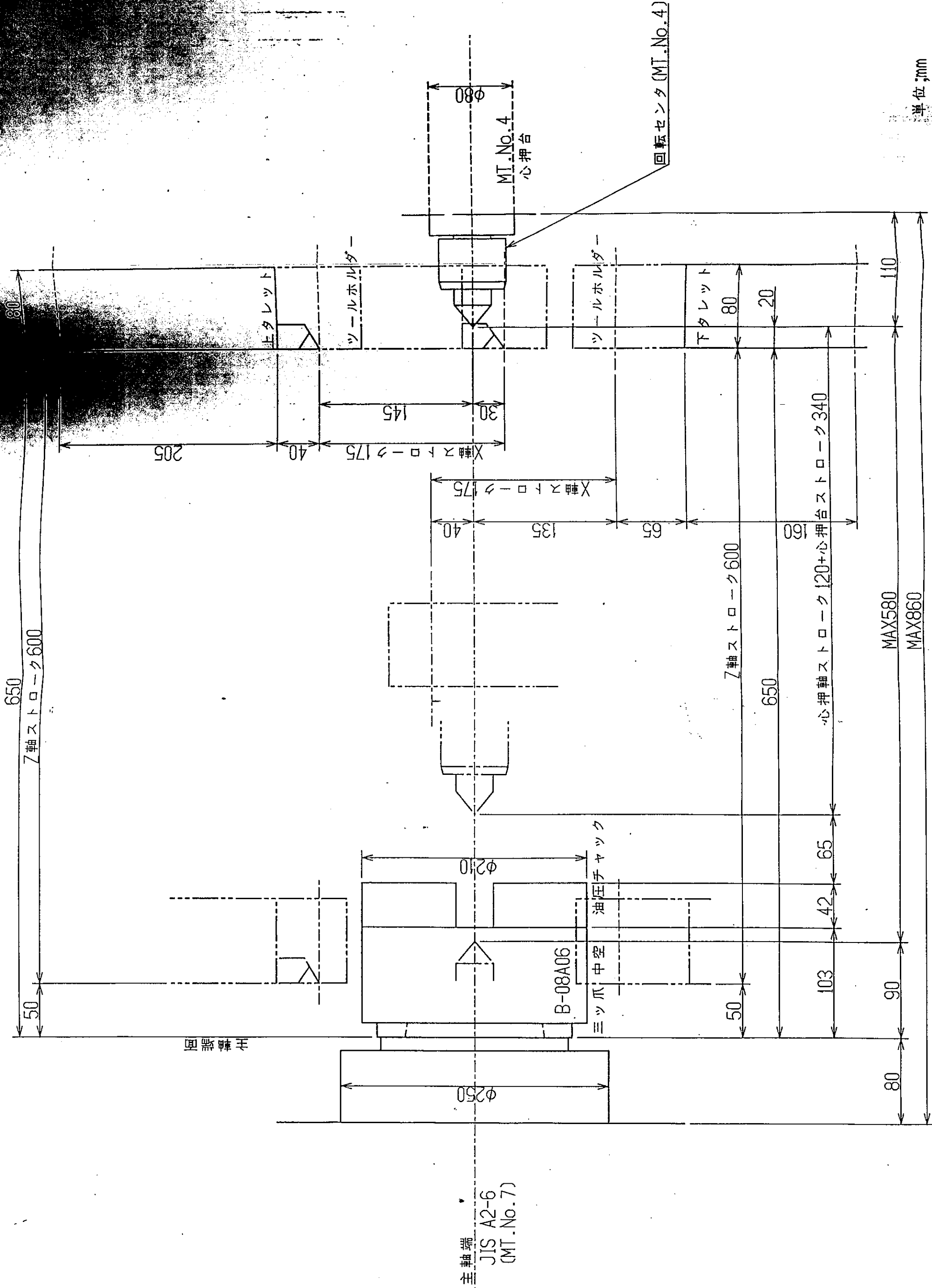
1-1 機械本体標準仕様

	単位	仕 様	備 考
ベッド上の振り	mm	460	
両センチ間最大距離	mm	600	
最大加工径	mm	290	
最大加工長	mm	580	
ベッド上面の幅 (上刃物台/下刃物台/心押台)	mm	1120 (370/390/270) (上刃物台/下刃物台/心押台)	
床面からの心高	mm	1150	
主軸端形状		JIS-A2-6	
主軸前部の軸径	mm	120	
主軸穴のテーパ		MT. NO.7	
主軸の貫通穴径	mm	77	
主軸支持法		ローラーベアリングによる2点支持	
主軸の変速段数		無 段	
主軸回転数	rpm	40~4000	
主軸速度指令方式		回転数直接指令	
		周速一定制御可能	
主軸速度オーバーライド	%	50~120 (10%毎)	
刃物台形式		V12 近廻り割出	
最大工具本数	本	12	
標準仕様バイト		JIS. NO.4 (25mm)	
ホーリングバー直径	mm	φ40, (φ50)	インチ仕様φ1 ³ / ₄
刃物台形式	%	V8 近廻り割出	
最大工具本数	本	8	
標準仕様バイト		JIS. NO.4 (25mm)	
ホーリングバー直径	mm	φ40, (φ50)	インチ仕様φ1 ³ / ₄

	単位	仕	様	備	考
移動距離 X軸	mm	175 (ボールネジ 直径φ32)			
Z軸	mm	600 (ボールネジ 直径φ36)			
早送り X軸	m/min	16			
Z軸	m/min	16			
切削送り速度	mm/rev	F=0.0001~500 (制限 $F \leq \frac{16000}{R} \times \frac{100}{\alpha}$)		R: 主軸回転数 α: フィードレート オーバーライド	
フィードレートオーバーライド	%	0~150 (10%毎)			
移動距離 X軸	mm	175 (ボールネジ 直径φ32)			
Z軸	mm	600 (ボールネジ 直径φ36)			
早送り X軸	m/min	16			
Z軸	m/min	16			
切削送り速度	mm/rev	F=0.0001~500 (制限 $F \leq \frac{16000}{R} \times \frac{100}{\alpha}$)			
フィードレートオーバーライド	%	0~150 (10%毎)			
心押軸の直径	mm	80			
心押台穴のテーパ		MT. NO.4			
心押台のストローク	mm	120			
心押軸の推力	kgf	油圧 10~35 kgf/cm ²			
心押台の移動方式		油圧方式			
標準NC装置形式		FANUC SYSTEM 0TT			
主電動機 (連続)	kw	AC 11		15	
(30分)	kw	AC 15		18.5	
油圧用電動機	kw	AC 2.2 - 4P			
滑り面潤滑用電動機	kw	AC 0.02 - 2P			
切削油用電動機	kw	AC 0.25 - 2P x2			
照明用蛍光灯		AC 100V - 10W x2			
電源総容量	kVA	31		37	

	単 位	仕 様	備 考
所要床面積	mm	1990×3200	
機械全高	mm	2235	
製品概重量	kgf	5000	

※ 機械は 日々改良されていますので 予告なく デザイン・仕様等を変更することがあります。



単位:mm

主軸端
JIS A2-6
(MT.No.7)

主軸端

MAX580
MAX860

ACT 3

2182

215 507

MAX.385

1350

MAX.2235

500

1990

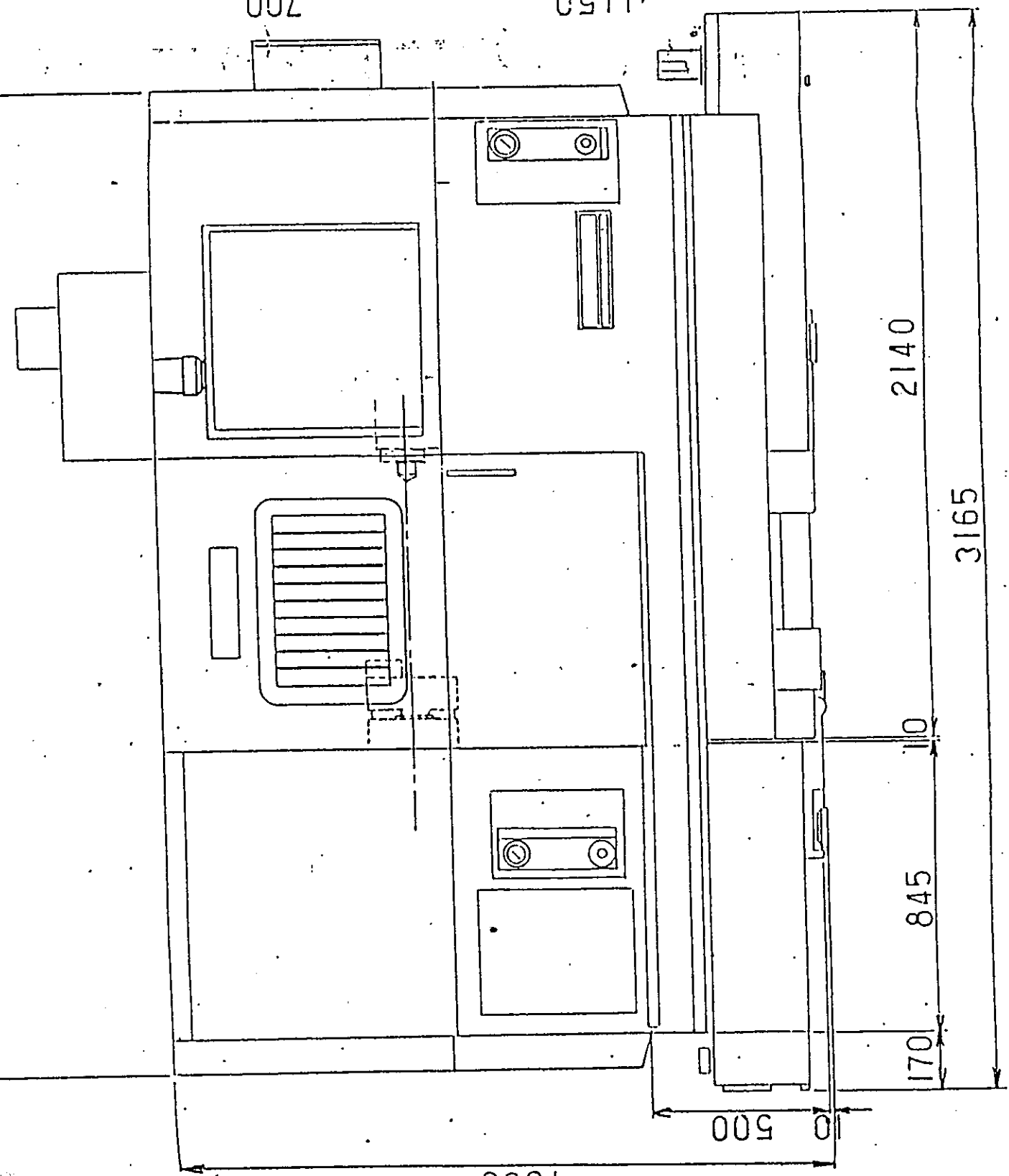
600

1110

700

1150

2885



1860