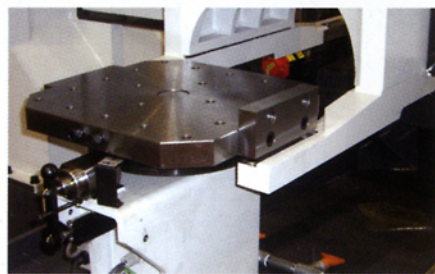
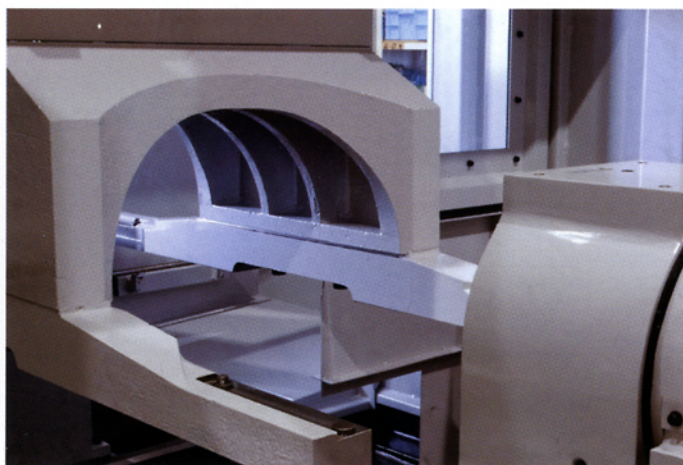


ダイレクトAPC方式採用 Direct APC method



APC時間9sec (世界最速)

APC time: 9 sec. (fastest in the world)

ワーク寸法 $\phi 560 \times 370 + \phi 480 \times 400$ (450 $\times$ 600 $\times$ 260)

ワーク重量 400kg

Maximum workpiece $\phi 560 \times 370 + \phi 480 \times 400$ (450 $\times$ 600 $\times$ 260)

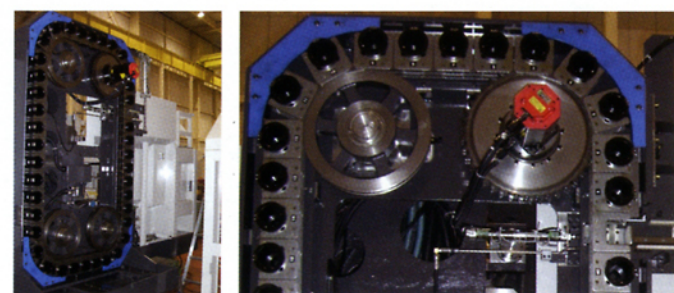
Maximum payload: 400kg

抜群の操作性・接近性・保守性

- ・テーブル中心まで650mmの接近性
- ・スピンドル中心まで220mmの接近性
- ・状況を見ながらの操作盤メンテナンスが容易

Operability, accessibility, easy maintenance

- ・Distance to table center: 650mm
- ・Distance to spindle: 220mm
- ・Easy to service the machine with a swing-type control panel and a portable manual pulse generator



高速ATC High speed ATC

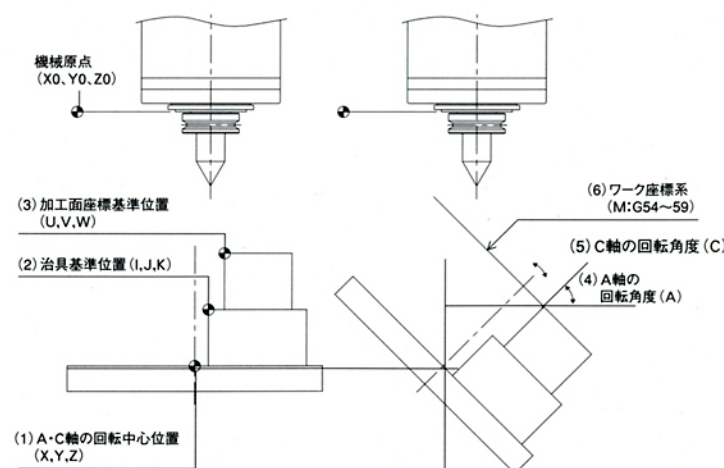
- ・工具交換時間: BT40 4.5sec・BT50 5.5sec
- ・ATC本数: 30本
- ・オプション40本、60本、90本、120本
- ・Tool change time: BT40 4.5sec・BT50 5.5sec
- ・ATC magazine variation: 30 (std.), 60, 90, 120 (optional)

イージーコーディネイト機能

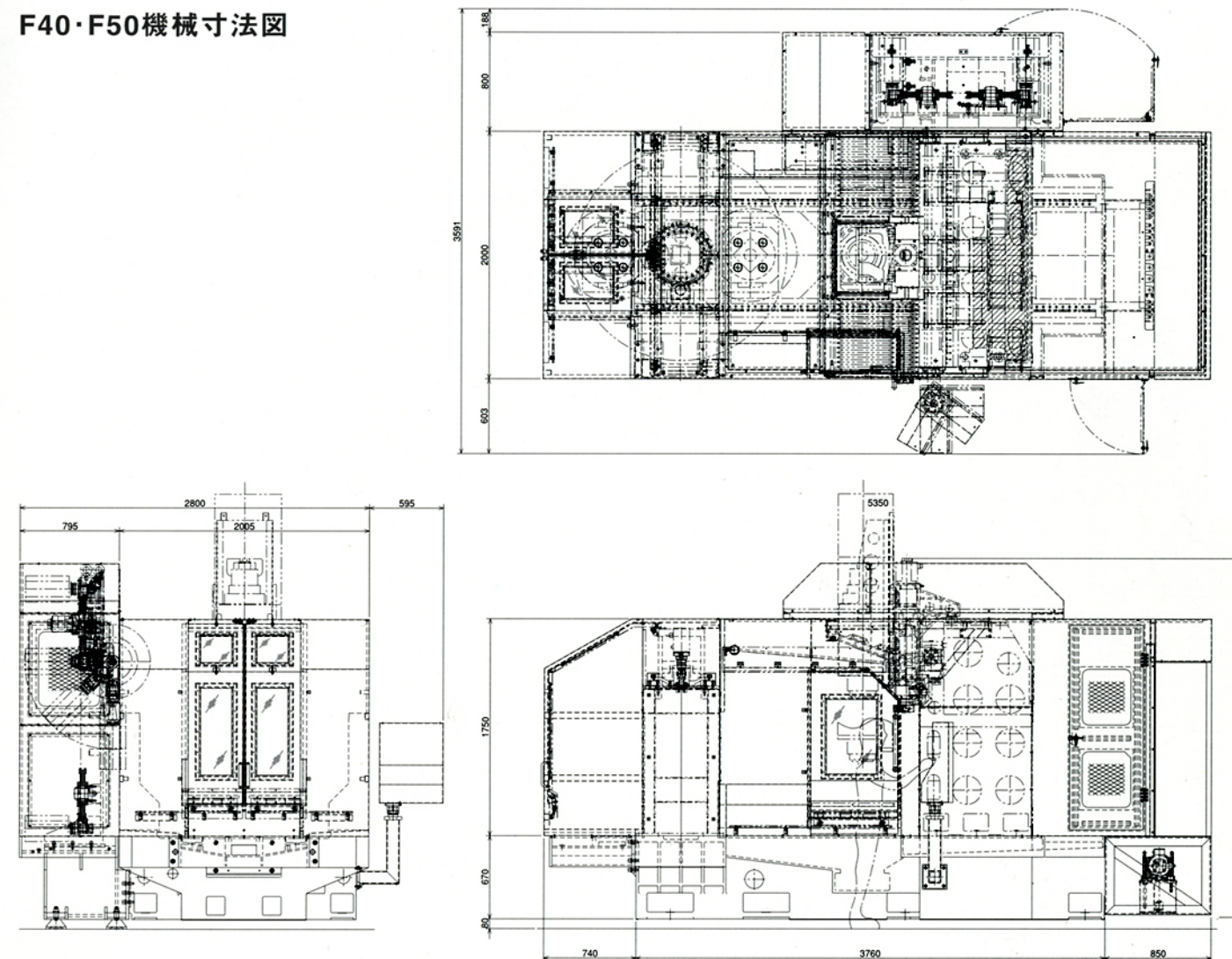
●Easy Coordinate System

多面加工 (割出加工) の斜め面加工のためのプログラムが普通の平面加工のプログラムで加工することができます。下記図の (1) X, Y, Z (2) I, J, K (3) U, V, W (4) A (5) C をプログラム入力する事により、自動的に (6) ワーク座標系に設定されます。従って、プログラムはワーク座標系 (例 G54) に、立形マシニングセンタと同じプログラムとしてください。

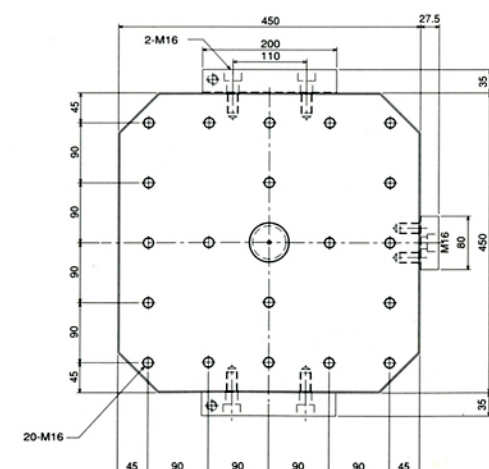
The programs for inclined surface can be easily made like for normal surfaces. Just inputting values to (1) X, Y, Z, (2) I, J, K, (3) U, V, W, (4) A and (5) C can calculate and set new work coordinate system automatically. So program is to be made like a 3-axis vertical machining center.



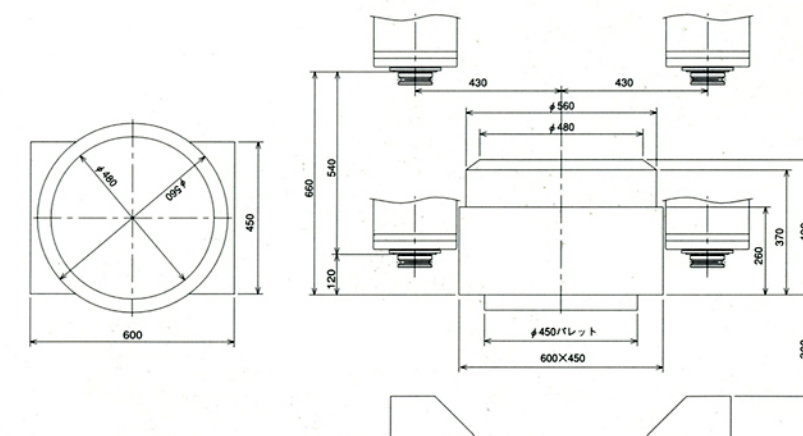
F40・F50機械寸法図



テーブル図



テーブル上のワークキャパシティ



●機械の仕様 [Specifications]

機種	Model					単位 (Unit)	BT50	BT40	
容量	Capacity	X軸方向移動量	X Axis Stroke	テーブル左右 Table Left-Right		mm	650 (＋APC570)	650 (＋APC570)	
		Y軸方向移動量	Y Axis Stroke	サドル前後 Saddle Front-Rear		mm	860 (＋ATC125)	860 (＋ATC125)	
		Z軸方向移動量	Z Axis Stroke	主軸頭上下 Main Spindle Up-Down		mm	540	540	
テーブル	Table	作業面の大きさ	A Axis Stroke			mm*mm	□450	□450	
		最大積載質量	C Axis Stroke			kg	400	400	
		A軸方向移動量	Distance from table top to main spindle nose surface			deg	-120～+30	-120～+30	
		C軸方向移動量	Distance from column front surface to main spindle center line			deg	360	360	
		A軸割出角度	A Axis Indexing Angle			deg	0.001	0.001	
		C軸割出角度	C Axis Indexing Angle			deg	0.001	0.001	
		作業面の形状	Table T Groove				M16×24箇所 (90mmピッチ)	M16×24箇所 (90mmピッチ)	
		主軸	Main Spindle	回転速度	Rotation speed		rpm	10,000	12,000
主軸端	Max. Work Weight				7/24テーパ No50	7/24テーパ No40			
電動機	Main Motor	主軸用 (30分/連続)	30 Min/Continuous		kW	30/25	22/18.5		
		短時間定格トルク	Rated Torque for short period		Nm	420	204		
送り速度	Feed	早送り速度	Main Spindle Speed	X・Y軸	X・Y Axes	m/min	50	50	
				Z軸	Z Axis	m/min	40	40	
				A軸	A Axis	rpm	25	25	
				C軸	C Axis	rpm	125	125	
		切削送り速度	Cutting Feedrate	X・Y・Z軸	X・Y・Z Axes	mm/min	1～10,000	1～10,000	
				A軸	A Axis	rpm	25	25	
				C軸	C Axis	rpm	125	125	
ATC	ATC	ツールシャंक形式	Tool Shank Type			MAS403BT50	MAS403BT40		
		工具収納本数	No. of tool storage			30/40/60/90/120	30/40/60/90/120		
		工具最大径	Max Tool Dia.	隣接工具有り Adjacent tools exist		mm	125	90	
				隣接工具無し No. of tool storage		mm	210	125	
		工具最大長さ	Max Tool Dia.		mm	400	300		
		工具最大質量	Max. Tool Weight		kg	16	8		
		工具選択方式	Tool Select Type			固定番地近回り	固定番地近回り		
		工具交換時間	ATC Time Chip to Chip		C-C	Chip to Chip	sec	5.5	4.5
APC	APC	パレット交換時間	APC Time		sec	9.0	9.0		
所要動力源	Power Capacity	電源電力	Power source capacity		kVA	80	74		
タンク容量	Reservoir	クーラントタンク用	Coolant Reservoir			500	500		
機械の大きさ	CapacityMachine Size	機械の高さ	Machine Height		mm	2,990	2,990		
		フロアスペース	Floor Spac with APC D		W*D	W*D	mm*mm	3,000×5,350	3,000×5,350
		機械質量	Machine weight		kg	13,500	13,500		

●特別付属品 [Special attachments]

詳細仕様については弊社まで
お問い合わせ下さい。

For detail, please contact our company.

ATC40/60/90/120
スピンドルスルークーラント
機外チップコンベア
工具長計測装置
ワーク計測装置
刃先エアブロー
主軸高速仕様20,000rpm (BT40)
スケールフィードバック (X・Y・Z)
クーラントガン
i セッター

ATC40/60/90/120 Magazine
Coolant Through Spindle Equipment
Chip Conveyor (various types available)
Tool Length Measuring Device
Workpiece Measuring Device
Chip Air Blow
HSK63A 20,000rpm Spindle

加工能力

