

静岡VHR-AF (1997年製)

4. 仕様

4-1 機械仕様

など

移動量

X軸移動量(テーブル左右)	700 mm
Y軸移動量(サドル前後)	320 mm
Z軸移動量(ニー上下)	400 mm
テーブル上面から主軸端面までの距離	100 ~ 500 mm
コラム前面から主軸中心線までの距離	125 ~ 660 mm

手を
した
札な
関係

テーブル

テーブル作業面の大きさ	1,100 mm × 280 mm
テーブルの最大積載質量	300 kg
T溝寸法(幅×数×間隔)	18 mm × 3 × 80 mm

上に
合は、

主軸

主軸回転速度	20 ~ 4,500 min ⁻¹ {rpm}
主軸テーパ穴	7/24 テーパ NST No.40
上下移動距離(手動/自動)	140 mm
上下自動送り(3段)	0.035 / 0.07 / 0.14 mm/min

直を変
負荷が

て下

送り速度

早送り速度	(X,Y) 5,000 mm/min (Z) 3,000 mm/min
切削送り速度	0 ~ 3,000 mm/min
ショグ送り速度	0 ~ 3,000 mm/min (18段)

さい。
使用す
負荷が

い。ま
を投入

電動機

主軸用電動機	2.2 kw ACインバータ(日立)
送り軸用電動機	(X,Y) AC 0.6 kw (Z) AC 2.0 kw
摺動面自動給油電動機	3 w
切削油用電動機	100 w

戒操
て下

所要原動力

電源

AC 200/220V , 9 kVA

タンク容量

摺動面潤滑油タンク容量

1.8 L

切削剤タンク容量

50 L

機械の大きさ

機械の高さ

2,366 mm

所要床面の大きさ

2,600 mm × 2,026 mm

機械質量 (数値制御装置を含む)

2,700 kg

3-2 制御装置仕様

制御軸	X, Y の 2 軸 (※ Z 軸はハンドル/レバーによる動作のみ。 3 軸制御はオプション)
最小設定単位	0.001 mm
CRT / MDI ユニット	9" モノクロディスプレイ
記憶容量	テープ長換算 130 m 相当
操作 《手動》	領域設定 (加工しない領域の設定) <ul style="list-style-type: none">・ 原点設定・ タッチセンサ対応 (※ センサはオプション。芯出し/寸法測定が可能)・ 直線送り (ハンドル/送りレバーによる直線補間可能)・ 円弧送り (ハンドル/送りレバーによる円弧補間可能)・ プレイバック
《自動》	形状加工サイクル <ul style="list-style-type: none">・ フェイス加工 (両方向[X], 一方向 [X])・ ラウンド加工 (四角外, コーナ R/C 可)・ ポケット加工 (四角内, コーナ R のみ)・ 真円加工 位置パターン <ul style="list-style-type: none">・ ボルトホール (円弧上の位置決め)・ 格子パターン (格子上の位置決め)・ 直線パターン (斜め直線上の位置決め)
外部通信	RS 232 C
オプション機能	Z 軸自動制御 (穴明け固定サイクルを含む) 簡易プログラム運転 X / Y 軸マグネスケール タッチセンサ (ソニー TS-103, TS-303)



メモ

仕様は、性能向上のため予告なく変更されることがあります。