

チップボックス (兼社手配)
ATCフェンスカバー取付のため
貴社にてFLと同一の高さまで
輸搬装置を付けてください。

マガジン工具交換作業の際、貴社にて
FLと同一の高さまで輸搬装置を付けてください。

ワーク保持台はATTラックフェンス
外側に取付致します。
ラックフェンスカバー取付のため
貴社にてFLと同一の高さまで輸搬装置を
付けてください。

ATTラック (1層用)
(エクステンションヘッド用)
ペンダント操作盤
ATTラックフェンス
ATTラック (2層用)

この間ピットカバー無しとしてください。
(メンテナンスの際はピット内階段を下りて実施ください。)

電源取込口
一次配線工事：一次配線は3相3線式とし主制御盤の
メインブレーカー (機械基準より1200の設置) まで
にて配線ください。
接地配線工事：一次配線に4芯ケーブル又は単線4本
を配線する場合は貴社分電盤で接地してください。
接地工事は第3種接地工事としてください。

- 貴社へのお願い
- 1. 電気パネル (主制御盤、操作盤)
 - 2. クーラントタンク
 - 3. チップコンベア
 - 4. オイルクーラ
 - 5. 油圧ユニット
- 下記項目についてのチェックをお願いします。
- 1. 機械と柱、機械と油筒など作業性は良いか。
 - 2. 基礎、柱の基礎と機械基礎との干渉はないか。
 - 3. 天井クレーンフック下と機械系上部との隙間が良いか。
 - 4. チップボックスの高さに支障はないか。
 - 5. チップボックスの移動はクレーン、フォークリフト又は手動のいずれか
 - 6. ペンダント操作盤高さ

UNIT: mm

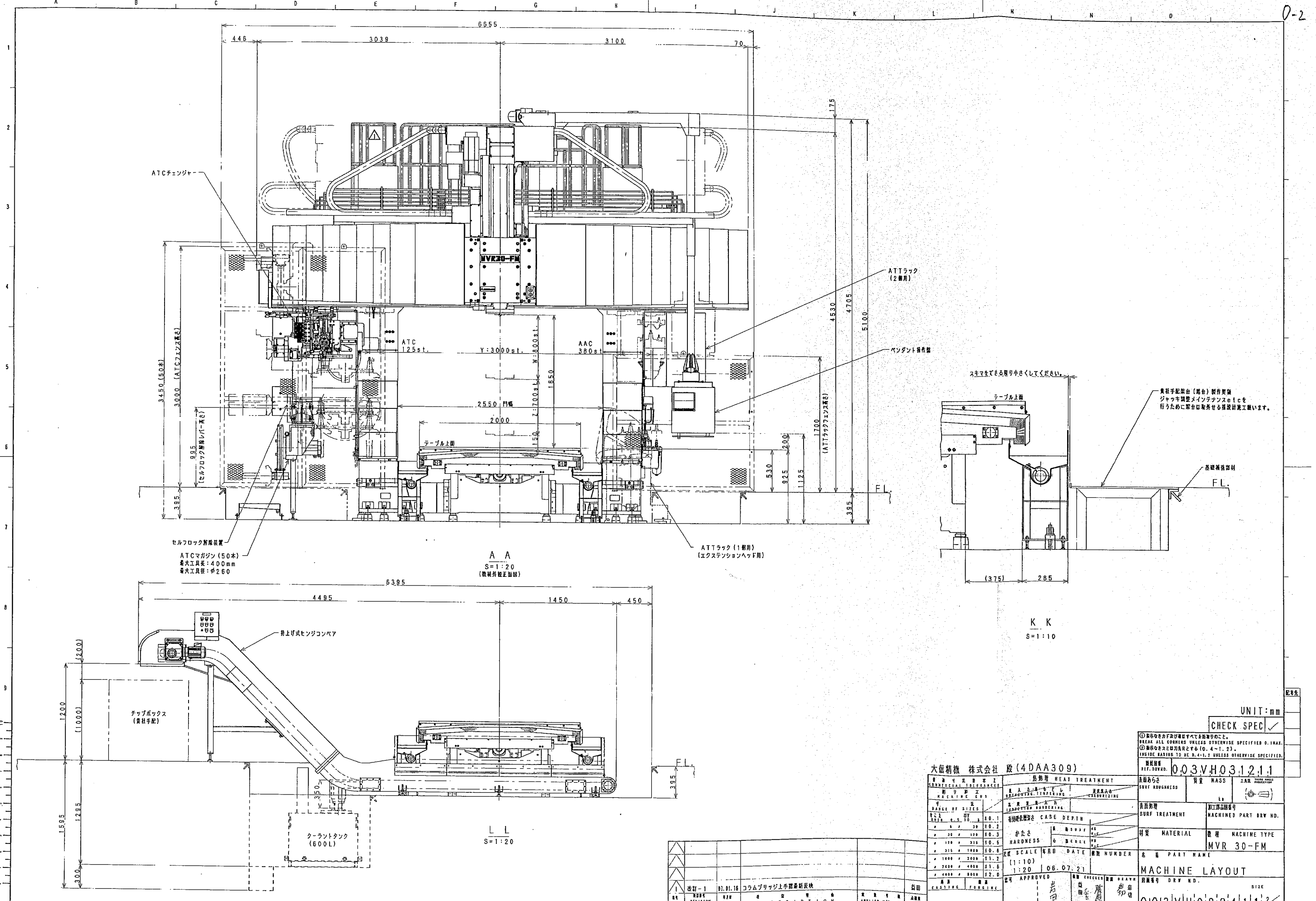
CHECK SPEC	✓
X 4200ST	✓
Y 3000ST	✓
Z 700ST	✓
W 800ST	✓

① 面状公差及び形状公差は全周平均のこと。
BREAK ALL CORNERS UNLESS OTHERWISE SPECIFIED 0.1MM.
② 面状公差は必ず優先とする (0.4-1.2).
INSIDE RADIUS TO BE 0.4-1.2 UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.

0.03 VH 0.03 1.2 1.1

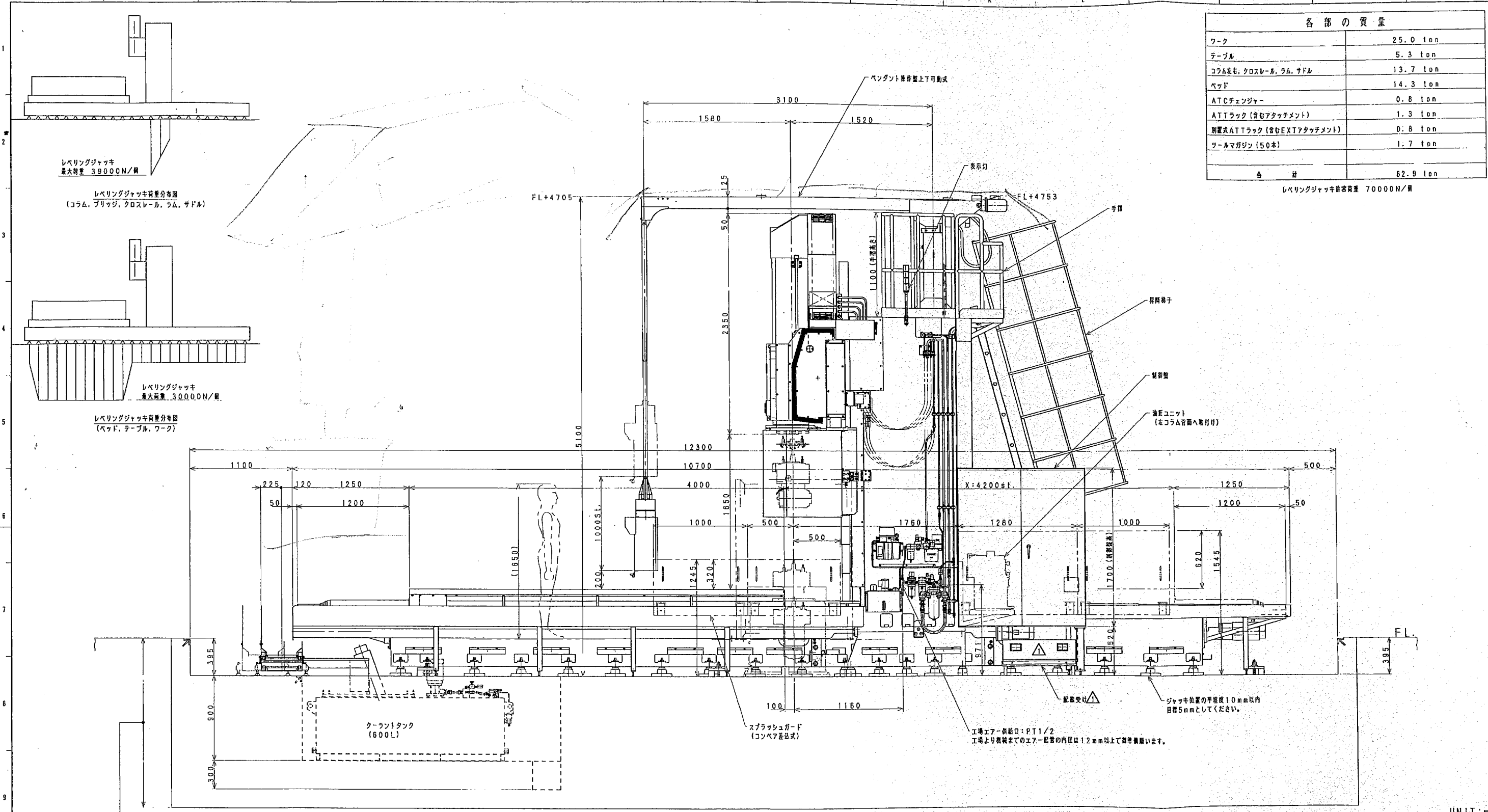
大信精機 株式会社 (4DAA309)

機械仕様	表面処理	表面粗度	重量	部数
機械仕様 SERIAL NO. RANGE OF SIZES HT O.D. I.D. I.D. I.D. I.D. I.D. I.D.	表面処理 PLASMA TREATMENT OXIDATION CASE HARDENING CNC GRINDING	表面粗度 SURF. FINISH R.A. TO	重量 WEIGHT G	部数 PART NO.
材料 MATERIAL	機械タイプ MACHINE TYPE	MACHINE LAYOUT		
0:03V H 0:8:9:4 1 1.1				



各部の質量	
ワーク	25.0 ton
テーブル	5.3 ton
コラム左右、クロスレール、ラム、サドル	13.7 ton
ベッド	14.3 ton
ATCチェンジャー	0.8 ton
ATTラック (含むアタッチメント)	1.3 ton
別置式ATTラック (含むEXTアタッチメント)	0.8 ton
ツールマガジン (50本)	1.7 ton
合計	62.9 ton

レベリングジャッキ許容荷重 70000N/個



コンクリートの厚さは土質によって、貴社で御決定ください。
移動荷重に対して基礎の変位は、0.01mm以内にして
ください。パイプおよび軌道のピッチおよびサイズは、この図
には示してありません。これらは貴社にて土木業者と御相談の
上、御決定ください。
他の機械やクレーンの移動は、本機械の基礎に伝わらないよう
にしてください。

BB
S=1:20
(機械外観側面図)

UNIT: mm

CHECK SPEC.

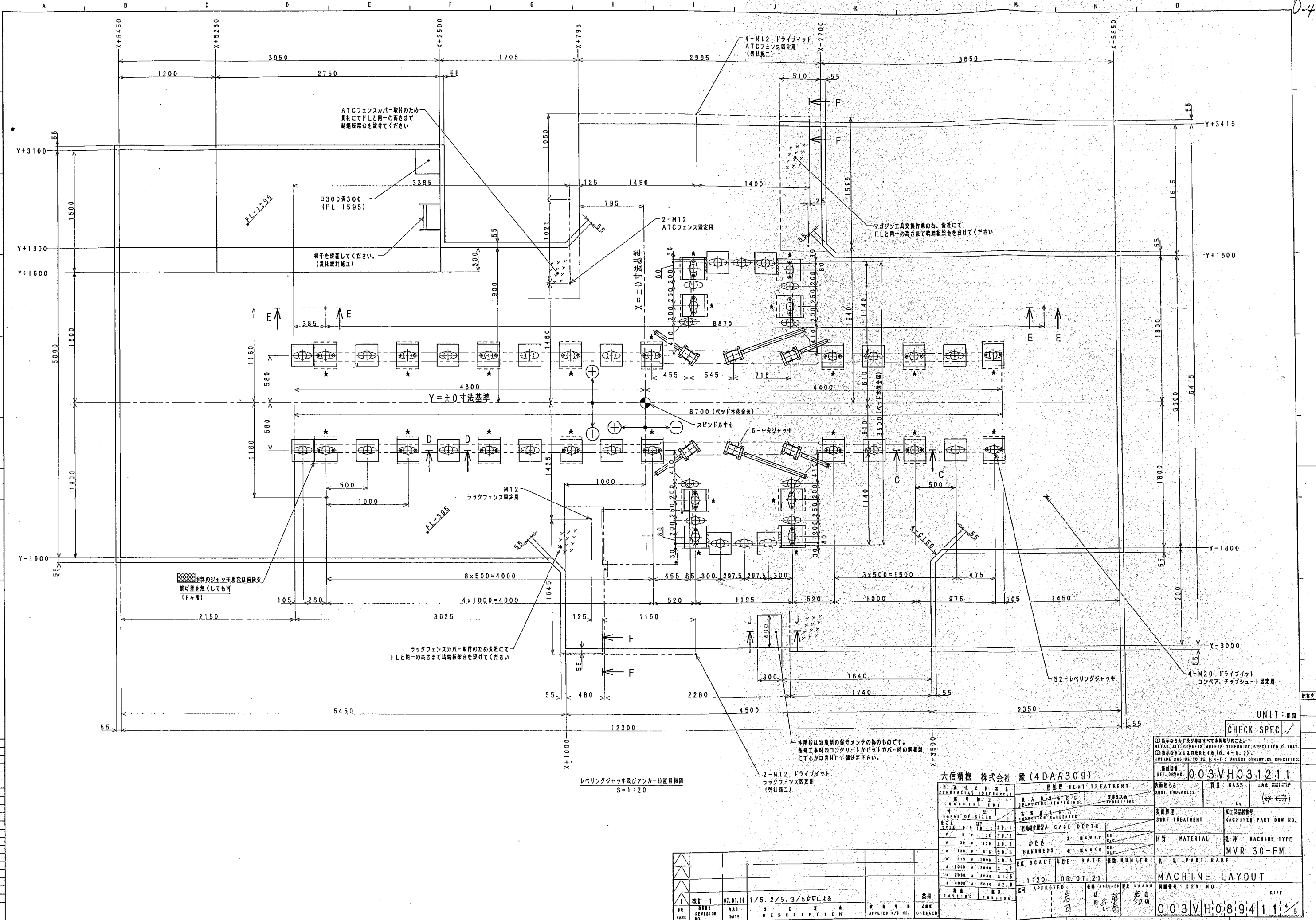
① 指示の寸法及び公差はすべて表面層のみに適用。
BREAK ALL CORNERS UNLESS OTHERWISE SPECIFIED 0.1MAX.
② 鋼材の寸法は必ず先取とする (0.4-1.2).
INSIDE RADII TO BE 0.4-1.2 UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.

大信精機 株式会社 (4DAA309)

商標登録商標 COMMERCIAL TRADE MARK	熱処理 HEAT TREATMENT	表面粗さ SURF. ROUGHNESS	質量 MASS
加工機 MACHINE CUT	研磨仕上げ GRINDING, TAPER GRINDING	加工品図番 MACHINED PART DRW. NO.	0.03 V H 0.3 1.2 1.1
寸法 SIZE	表面硬化 SURFACE HARDENING	材質 MATERIAL	機種 MACHINE TYPE
RANGE OF SIZE φ 6 ~ 20.1	有効硬化層深さ CASE DEPTH	17	MVR 30-FM
φ 6 × 30 50.2	硬度 HARDNESS	図尺 SCALE	DATE 06.07.21
φ 120 × 315 50.3	φ 120 × 315 50.5	1:20	06.07.21
φ 315 × 1000 50.8	φ 1000 × 2000 51.2	図番 DRAWING NUMBER	0.03 V H 0.3 1.2 1.1
φ 2000 × 4000 51.6	φ 4000 × 8000 52.0	図名 PART NAME	MACHINE LAYOUT
CASTING	FORGING	図番 DRW. NO.	0.03 V H 0.3 1.2 1.1

改訂-1
REVISION NO. 07.01.16
DESCRIPTION 配給受け追加による
APPLIED W/C NO. 57
CHECKED 益田

△配置図差込 07.2.5



印部のジャッキ用穴は両横を
繋げ差を無くしても可
(6ヶ所)

ラックフェンスカバ-取付のため貴社にて
FLと同一の高さまで鉄筋架台を設けてください

レベリングジャッキ及びアンカー位置詳細
5:1:20

2-M12 ドライブシャフト
ラックフェンス固定用
(特設施工)

本図は地盤面の保守メンテのためのものです。
基礎工事時のコンクリートがピットカバー時の調整
に使用するが貴社にて御決定下さい。

UNIT: mm
CHECK SPEC ✓

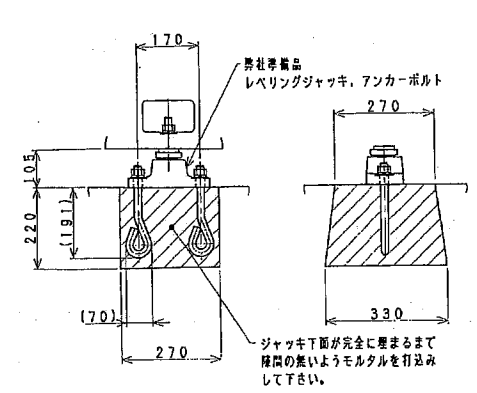
① 図面の角はすべてR100とし、
BREAK ALL CORNERS, UNLESS OTHERWISE SPECIFIED 0.1MAX.
② 図面の寸法は有効長とする(0.4~1.2)
③ INSIDE RADIIUS TO BE 0.4~1.2 UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.

図面番号 REF. DRAW. 003VH03.12.1.1

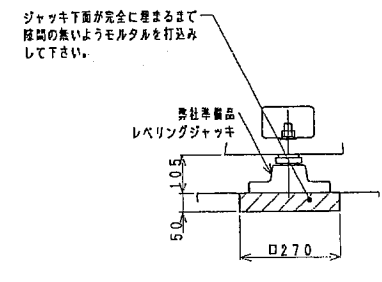
大信精機 株式会社 (4DAA309)

図面番号 DRAWING NO.	003VH03.12.1.1	図面名 TITLE	MACHINE LAYOUT
図面内容 CONTENT	機械のレイアウト	材料 MATERIAL	機種 MACHINE TYPE
図面比例 SCALE	1:20	図面日付 DATE	06.07.21
図面枚数 SHEET NO.	1/1	図面番号 DRAWING NO.	003VH03.12.1.1
図面作成 DRAWN	岩田	図面承認 CHECKED	岩田
図面修正 REVISED		図面変更 MODIFIED	

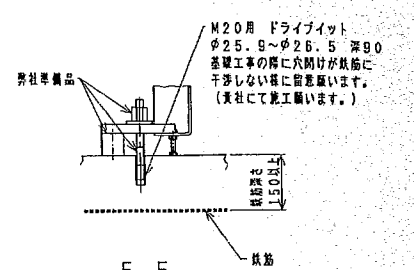
改訂 REVISION	日付 DATE	変更理由 DESCRIPTION	適用 APPLIED	検査 CHECKED
改訂-1	07.01.16	1/5, 2/5, 3/5変更による		



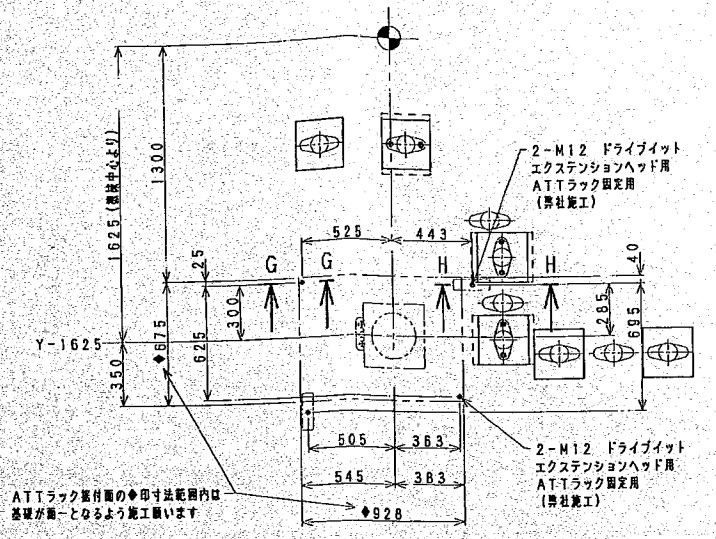
C C
S=1:10
(★印24ヶ所)



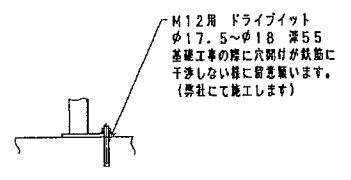
D D
S=1:10
(18ヶ所)



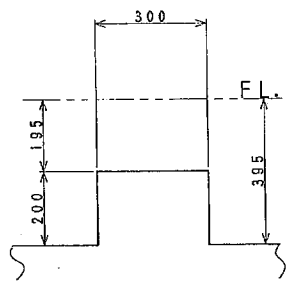
E E
S=1:10
(4ヶ所)



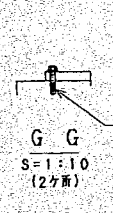
エクステンションヘッド用ATTラックアンカー設置詳細
S=1:20



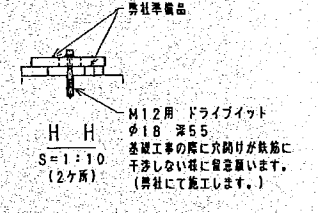
F F
S=1:10
(6ヶ所)



J J
S=1:10



G G
S=1:10
(2ヶ所)



H H
S=1:10
(2ヶ所)

注1. 機検設置場所に応じて、本図より変更が生じた場合は、弊社に変更内容を早急に御連絡願います。

注2. 基礎工事が完了後には、寸法検査および配管工事のために、機検ベッド、ジャッキ及びアンカーの中心線とベッド表面の位置を墨入れ（ケビキ）しておいて下さい。

注3. 下記項目は貴社にて実施または御準備願います。

- (1) チップコンベア、チップシュート、ATCフェンスの取付にドリフトを使用しています。基礎が安定した後ニ加工実施願います。
- (2) 機検電源の一本配管工事
- (3) エアー供給口までの配管工事（エアークンプレッサーを弊社で供給する場合は除きます。）
- (4) 左壁の補強部材
- (5) 機検ビットの高調整カバー（機検をビット内に設置する場合）
- (6) 機検ボルトの取付
- (7) チップボックス（ボックスを弊社で供給する場合は除きます。）
- (8) レバリングジャッキ取付用モルタル（機検取付時レバリングジャッキ下面が完全に埋まるようにモルタルを打込みして下さい。モルタルには高収縮性高強度急硬セメント【市販品名：ノンシュリツクNS-GL】を配合して下さい。）

モルタル
必要量 500L（X軸ストローク4200mmの場合）

(9) ドリフト用接着剤

スリールンド	必要量	500L (X軸ストローク4200mmの場合)
本剤	TB-2001	0.50 ke
硬化剤	TB-2105C	0.25 ke
本剤	TB-2084	2.00 ke

UNIT: mm
CHECK SPEC ✓

03VH03.12.1.1

種類 CASTING	熱処理 HEAT TREATMENT	表面硬度 SURF HARDNESS	質量 MASS	加工品番 MACHINE PART NO.
範囲 RANGE OF SIZES	硬化深度 HARDENING DEPTH	表面処理 SURF TREATMENT	材質 MATERIAL	機種 MACHINE TYPE
スケール SCALE	日期 DATE	数量 QUANTITY	部名 PART NAME	加工品番 MACHINE PART NO.
縮尺 SCALE	日期 DATE	数量 QUANTITY	部名 PART NAME	加工品番 MACHINE PART NO.
縮尺 SCALE	日期 DATE	数量 QUANTITY	部名 PART NAME	加工品番 MACHINE PART NO.

0:03VH08'94111:5

REV. NO.	REV. DATE	REV. DESCRIPTION	APPROVED
改訂-1	07.01.16	1/5, 2/5, 3/5変更による	田村