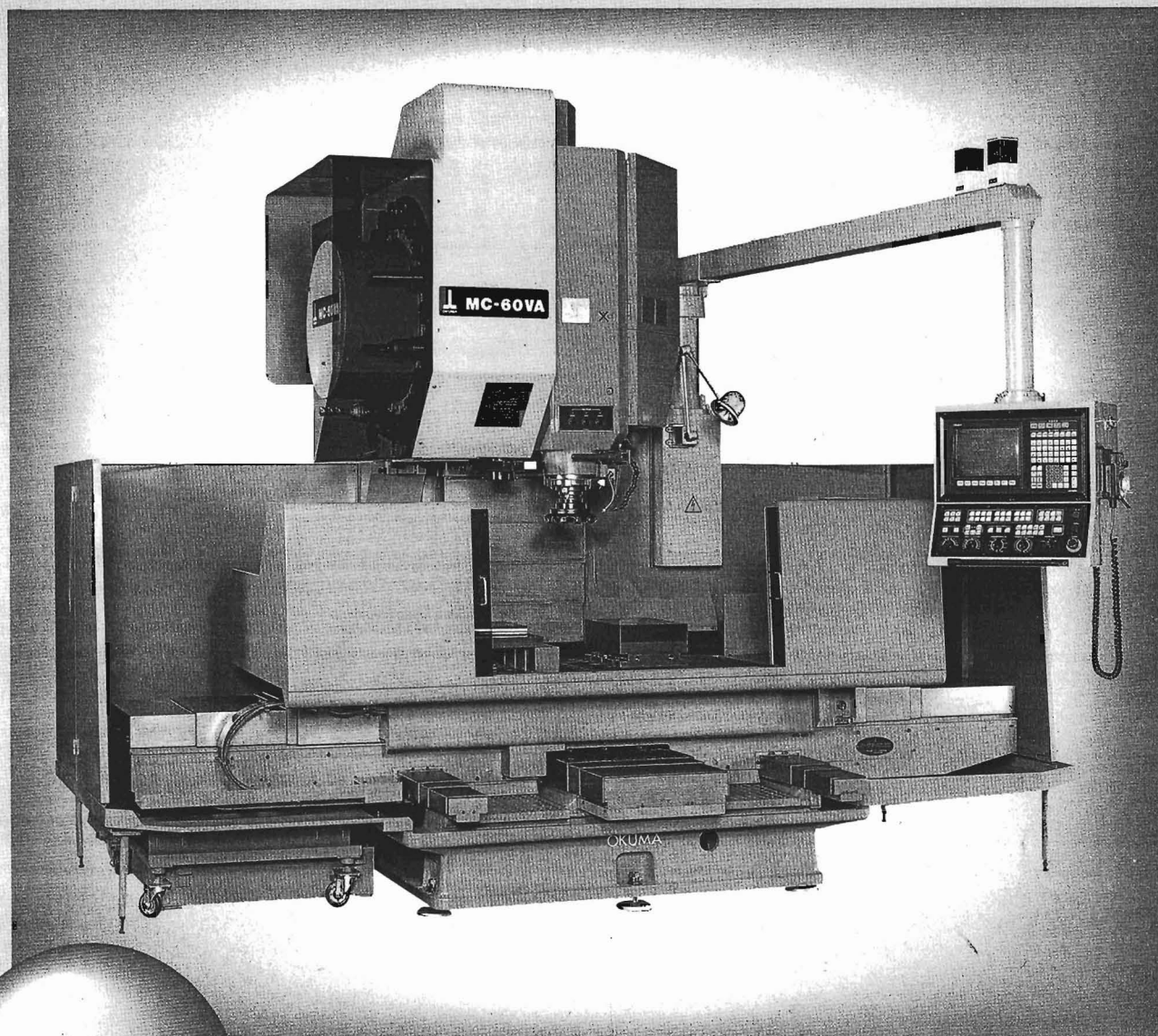


MC-60VA

VERTICAL MACHINING CENTER

安定したフルパワー切削 / しかも高精度。
加工能率・加工精度の極限を追求。

- フルパワー領域 187~5,000min⁻¹{rpm}
- 主軸トルク 1,123N・m{114kg・m}
- 位置決め精度 ±0.005mm/フルストローク
- 繰り返し精度 ±0.002mm
- 高速同期タッピング max 1,500min⁻¹{rpm}
- 電動機+カム駆動方式の採用によりATC時間が大幅に短縮
- リヤチップガード標準装備で工場のクリーン化に貢献
- 4ウェイガイドにより安定した高精度を維持
- Hi²-NC(オプション)対応構造で連続切削送り6m/minも実現可能
- 高機能32ビット CNC OSP5020M搭載



ATC2.4秒

APC21 秒
※

■鋼(S45C)の強力加工例

加工条件	切削工具	φ200 正面 フライス サマセット			φ63エンドミル 超硬
		240	400	400	
主軸速度	min ⁻¹ {rpm}	240	400	400	
切削速度	m/min	150	79	79	
送り速度	mm/min	840	120	288	
	mm/刃	0.35	0.075	0.18	
切削幅	mm	140	63	63	
切込量	mm	5	50	25	
切削量	cm ³ /min	588	378	453	

仕様

移動量X・Y・Z	mm	1,250(1,500)×630×610
テーブル作業面の大きさ	mm	1,530×630
テーブルの最大積載質量	kg	1,500
主軸回転速度	min ⁻¹ {rpm}	10~5,000
主軸テーパ穴		N.T.50
早送り速度	mm/min	X・Y15,000 Z13,000
工具収納本数	本	20(32, 50, 70)
主軸用電動機	kW	VAC22(30分)/15(連続)
所要床面の大きさ	mm	4,140×4,590(4,640×4,590)
機械質量	kg	10,500(10,700)

※APCは特別仕様

() 60VAE