

## 2. 仕様

### 2-1 機械仕様

項 目		単 位	仕 様	
テ ブ ル	作業面の長さ×幅		mm 1200×310 (1350×360) <span style="float:right">テーブル寸法</span>	
	T溝幅×本数		mm 16×4本 (P=60)	
	移動距離	左 右	mm	710
		前 後	mm	305
		上 下	mm	410
	テーブル上面と主軸端面の距離		mm	50~460
	コラム前面と主軸中心の距離		mm	375
	切削送り速度	左右, 前後	mm/min	10~2000
		上 下	mm/min	10~2000
	早送り速度	左右, 前後	mm/min	8000
上 下		mm/min	3000	
主 軸	回転数	rpm	手動 60 85 115 170 235 320 380 530 720 12段 1050 1450 2000	
	主軸テーパ		NST 50	
潤 滑	主軸ギヤボックス	ℓ	トロコイドポンプ自動給油 (45ℓ)	
	摺動面	ℓ	自動給油ポンプ (2ℓ)	
	Z軸ギヤボックス	ℓ	オイルバス (4.5ℓ)	
電 動 機	主軸用電動機		KW×P 5.5×4	
	送り用電動機	左右, 前後	KW 0.8 (DCサーボモーター)	
		上 下	KW 1.1 (DCサーボモーター)	
	切削油ポンプ		KW×P 0.1×2	
	潤滑油ポンプ		W×P 25×4	
切削油装置 (油性の場合)		ℓ/min	5 (50Hz) 6 (60Hz)	
所要床面積		mm	2970×2795	
機械の高さ×幅×奥行き		mm	2120×1993×2795	
重量		kg	3500	
電源容量		KVA	12	

## 2-2 OH-OSP-MD制御装置仕様

名 称	仕 様
制御軸	X, Y, Z 3軸
制御軸数	同時2軸 (自動) 同時1軸 (手動)
設定単位	最小設定単位 0.001mm (0.0001inch) 最小移動単位 0.001mm (0.0001inch)
パートプログラムの入力	MDIのキーからの入力 NCテープによる入力 プレバックによる入力
指令テープ	EIA/ISO自動判別
パートプログラム記憶容量	8000文字 (テープ長換算で約20m)
最大指令値	±99999.999mm (±3937.0078inch)
入出力インターフェイス(オプション)	RS232C
小数点入力	小数点を使って数値を入力できます。小数点の使えるアドレスは X, Y, Z, I, J, K, P, R
早送りオーバーライド	25%固定
切削送り指令	F1桁指令 1組・F4桁指令
アブソリュート/インクremental指令	アブソリュートとインクrementalの入力がGコードの切換で行えます。 G90;アブソリュート入力 G91;インクremental入力
ホームポジション移動 (G28)	G28の指令によりパラメータで設定されているX, Y, Zの位置へ早送りで位置決めします。
ワーク座標系切換 (G15)	G15の指令により設定されているワーク座標系を切換することができます。(G15 H1~H4) 4組
機械座標系	H0の座標系により指定できる機械固有の座標系です。
原点移動 (G92)	G92の指令により現在設定されているワーク座標系を指令した値となる様プログラム原点を変更します。

4-1 外觀圖

