

■特長

1. 立型の利点の有効利用
 - a 加工物の重心安定による高精度化
 - b 段取りの合理化
 - c 治具ボーラとしての利用化
2. AWC装置などの豊富なオプション
3. ユーザー指定のいかなるNC装置も取付可能
(標準—FANUC SYSTEM 9)

■仕様

		RB-1N	RB-2N	RB-3N	RB-4N
コラム内幅	mm	1,550	1,750	2,500	3,000
テーブル作業面の大きさ	mm	1,000×1,500	1,200×2,500	1,500×3,000	2,000×4,000
テーブル面から主軸端までの距離	mm	1,000	1,300	1,500	1,800
テーブル積載重量	kg	3,000	5,000	10,000	15,000
テーブルストローク (X)	mm	1,850	2,850	3,250	4,250
主軸頭ストローク (Y)	mm	1,500	1,700	2,000	2,500
主軸ストローク (Z)	mm	400	400	450 <400>	450 <400>
クロスレール上下ストローク	mm	700	1,000	1,100 <1,200>	1,400 <1,500>
早送り速度 (X, Y)	mm/min	10,000	10,000	7,200	7,200
早送り速度 (Z)	mm/min	4,800	4,800	3,600	3,600
切削送り速度	mm/min	1~4,800	1~4,800	1~3,600	1~3,600
主軸回転数	rpm (段)	30~2,000(無段) <37~1,500(12)>	30~2,000(無段) <37~1,500(12)>	30~2,000(無段) <37~1,500(12)>	30~2,000(無段) <37~1,500(12)>
主軸/クイルの直径	mm	100 / 185	100 / 185	120 / 200 <100 / 185>	120 / 200 <100 / 185>
主軸ノーズテーパー		AST No.50	AST No.50	AST No.50	AST No.50
主電動機	kw	DC15<AC15>	DC15<AC15>	DC15<AC15>	DC15<AC15>

< >はNC標準機の場合を示します。

オプション

1 主電動機	kw	DC15(NC標準機), DC22, DC30(3N, 4Nのみ)			
2 主軸回転数	rpm	30~2,000, 30~3,000(DCモーターの場合)			
3 主軸ストローク	mm	600 (DCのみ)			
4 その他		①AWC装置 ②チップコンベア ③N/C装置はユーザー指定のものを装着 ④AC装置 ⑤熱変位補正装置 ⑥自己診断機能 ⑦工具破損検出装置 ⑧ATC装置 ⑨ATC工具本数は標準24本, オプション32本・40本 ⑩N/Cロータリーテーブル ⑪各種アタッチメント ⑫スプラッシュガード ⑬デジタルカウンター(X, Y) ⑭クロスレールアジャスタブル装置			

※本仕様は予告なしに変更することがあります。