

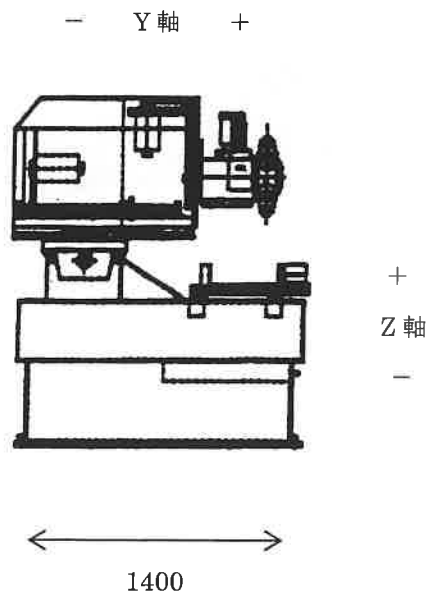
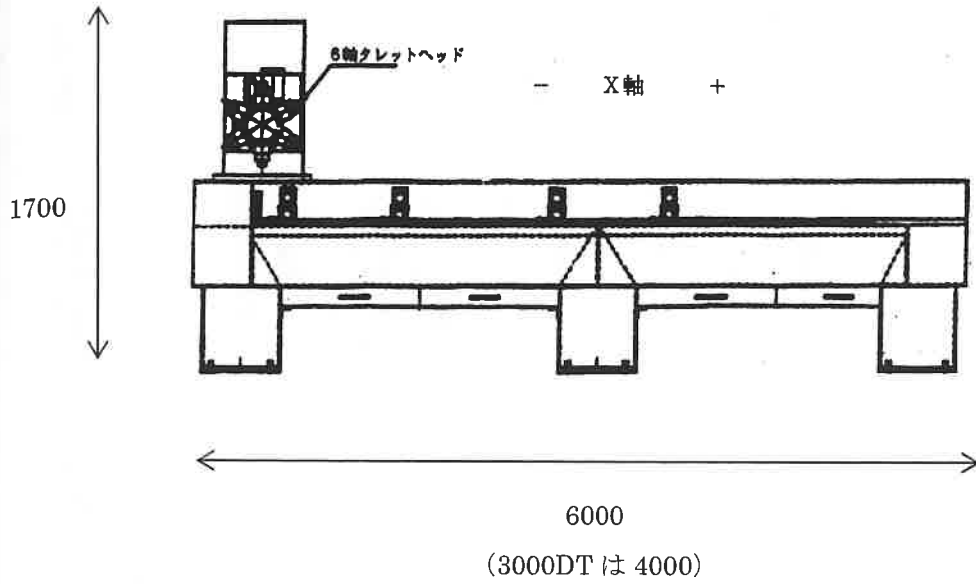
3. 仕様

3-1 機械仕様

ストローク	X 軸移動量 (コラム左右)	3000mm (3000 - DT) 5000mm (5000 - DT)
	Y 軸移動量 (コラム前後)	350mm
	Z 軸移動量 (主軸ヘッド上下)	300mm
送り速度	早送り速度 X 軸	60m/min (3000DT 20m)
	早送り速度 Y 軸	20m/min
	早送り速度 Z 軸	15m/min
	切削送り速度	1~5000mm/min
主軸	全軸端テーパ	MASBT30 (プルスタット不要)
	主軸回転数	80~8000min ⁻¹
電動機	主軸 AC スピンドル	3.7KW (連続/15分)
	X 軸 AC サーボ	1.2KW
	Y 軸 AC サーボ	1.2KW
	Z 軸 AC サーボ	1.2KW
ATC 装置	方式	6T
	工具選択	近回りランダム
	タレット割り出し時間	1.0sec
	工具最大重量	2kgf/1 軸、12kgf/6 軸
テーブル	エアーランプバイス	X 軸方向任意移動式
	バイス幅	75mm
	台数	8 台 5000DT (4 台 3000DT)

3-2 外観寸法、各軸名称及び方向

FB-5000DT



4. 操作盤図



<各スイッチ、表示ランプの機能>

- | | |
|--------|---|
| 準備入 | メイン電源投入後及び非情停止後運転可能状態にするため必ず投入してください。 |
| 自動スタート | 原点復帰、加工、等の実行に使用します。 |
| 一時停止 | 加工を一時停止させたい場合に使用します。自動スタートを押しますと加工を再開します。 |
| 非常停止 | 非常時に押しますと機械は全停止します。右に回すと解除となります。操作盤以外に手元「スイッチボックス」にもあります。 |