

## 3.3 標準機械仕様

## 3.3.1 標準機械仕様

No.	仕様項目	機種別仕様				注記
		A12/16 I	A12/16 II	A12/16 V	A12/16 VI	
1	最大加工径	A12 : $\phi 12\text{mm}$ A16 : $\phi 16\text{mm}$				
2	最大加工長	135mm				(1) 主軸ストローク 標準 : 140mm RGB 使用時 : 62mm (2) V, VI 型オプションとして長物装置 U502C が装置可能。 ワーク径 $\phi 8\text{mm}$ 以上のとき、最大 $l=400\text{mm}$ ワーク径 $\phi 8\text{mm}$ 未満のとき、最大 $l=250\text{mm}$ 。
3	最大製品取出長	135mm		80mm*	* コレットチャック内への最大チャック量 : 50mm * セパレータ機能使用時 (突切りバイト幅含) : 95mm	
4	正面最大穴あけ径	$\phi 6\text{mm}$ (SUS303 切削時)				切削条件, 素材材質によっては左記以上の加工も可能です。
5	正面最大ネジ立径 (タップ・ダイス)	M6				最大ネジ立て径の仕様は切削タップの仕様です。
6	主軸貫通穴径	A12 : $\phi 14\text{mm}$ A16 : $\phi 20\text{mm}$				チャックスリーブの貫通穴径は $\phi 13.3\text{mm}/\phi 17\text{mm}$ です。材料供給装置のフィンガーの最大径はチャックスリーブの貫通穴径未満にしてください。
7	主軸回転数	A12 : $200\sim 12,000\text{min}^{-1}$ A16 : $200\sim 10,000\text{min}^{-1}$				RGB 使用時 A12 : $\text{MAX}8,000\text{min}^{-1}$ A16 : $\text{MAX}6,000\text{min}^{-1}$
8	主軸回転変換数	無段 S5 ケタ				
9	主軸割出し	$1^\circ$				オプション
10	背面主軸最大チャック径	-		A12 : $\phi 12\text{mm}$ A16 : $\phi 16\text{mm}$		
11	背面加工ワーク前面出し最大長さ	-		80mm		

A12 VIP

No. AA5215

A1216 機械仕様

No.	仕様項目	機種別仕様				注記
		A12/16 I	A12/16 II	A12/16 V	A12/16 VI	
12	背面主軸最大ワーク出量	-		30mm		背面主軸キャップナット端面からのワークの最大出量です。
13	背面主軸最大チャック量	-		50mm		背面主軸チャック内に挿入可能な最大ワーク量です。(長物装置 U502C を除く)
14	背面加工最大穴あけ径	-		φ5mm		切削条件, 素材材質によっては左記以上の加工も可能です。
15	背面加工最大ネジ立径	-		M3		最大ネジ立て径の仕様は切削タップの仕様です。
16	背面主軸回転数	-		100~6,000min <sup>-1</sup>		モーター最高回転数 4,000min <sup>-1</sup> (プーリー比 1:1.5)
17	背面主軸回転変換数	-		無段 S4 ケタ		
18	2次加工回転工具 ・ 最大穴あけ径 ・ 最大ネジ立径 ・ 工具主軸回転数 ・ 工具主軸回転変換数	-	φ5mm M4 100~ 4,500min <sup>-1</sup> 無段 S4 ケタ	-	φ5mm - 100~ 4,500min <sup>-1</sup> 無段 S4 ケタ	切削条件, 素材材質によっては左記以上の加工も可能です。最大ネジ立て径の仕様は切削タップの仕様です。
19	チャック・プッシュ形式 ・ 主軸コレットチャック ・ ガイドプッシュ  ・ ドリル用チャック ・ 背面主軸コレットチャック ・ 回転工具用チャック	A12: FC096-M A16: FC261-M A12: WFG541-M/WFG551-M A16: WFG660-M ER11/AR11 A12: FC096-M-K A16: FC261-M-K ER8/AR8				背面主軸にはシール付の K タイプを使用してください。
20	ツール取付数 ・ 旋削用ツール ・ 2次加工用ツール ・ 正面穴あけ用ツール ・ 背面穴あけ用ツール	8本 5本 - 3本 -	10本 5本 2本 3本 -	11本 5本 - 3本 3本 (両面スリーブ)	13本 5本 2本 3本 3本 (両面スリーブ)	2次加工用ツールはオプションで3本 (U32B) 旋削用ツールはオプションで8本 (A12/16 I, A12/16 V) (HTF5810) 正面, 背面穴あけツールはオプションで4本 (HDF5501, HDF5502)
21	ツールサイズ ・ バイト  ・ スリーブ	10×10×120mm 10×10×60mm φ20mm または φ19.05mm				HTF5510 HTF5610, HTF5710, HTF5810 HDF5401, HDF5501 HDF5402, HDF5502

No.	仕様項目	機種別仕様				注記
		A12/16 I	A12/16 II	A12/16 V	A12/16 VI	
22	回転工具スピンドルへの 取付け工具最大径	φ5mm				ER8, AR8
23	早送り速度					X 軸, Y 軸の値は仮想軸上の 数値を示します。 A2 軸は、V, VI 型での背面主 軸送り軸です。
	X 軸	21m/min				
	Y 軸	21m/min				
	Z 軸	15m/min				
	A2 軸	-		12m/min		
24	最小設定単位					X 軸, Y 軸の値は仮想軸上の 数値を示します。 A2 軸は、V, VI 型での背面主 軸送り軸です。 ( ) 内はオプションです。
	X 軸	0.001mm (0.0001mm)				
	Y 軸	0.001mm (0.0001mm)				
	Z 軸	0.001mm (0.0001mm)				
	A2 軸	-		0.001mm (0.0001mm)		
25	軸ストローク					X 軸, Y 軸の値は仮想軸上の 数値を示します。 A2 軸は、V, VI 型での背面主 軸送り軸です。
	X 軸	108mm				
	Y 軸	104mm				
	Z 軸	140mm (RGB 使用時は 62mm)				
	A2 軸	-		200mm		
26	棒材長さ	3,000mm				
27	センター高さ	1,000mm				
28	電動機					制御モータは下記の通りで す。 ビルトインモータ ビルトインモータ AC サーボモータ AC サーボモータ
	• 主軸ドライブ用	A12 : 1.5/2.2KW (連続/15 分定格) A16 : 2.2/3.7KW (連続/15 分定格)				
	2 次加工回転工具用	-	0.4KW	-	0.4KW	
	背面主軸ドライブ用	-		1.0KW		
29	電動機					AC サーボモータ AC サーボモータ AC サーボモータ AC サーボモータ
	X 軸	0.5KW				
	Y 軸	0.5KW				
	Z 軸	0.5KW				
	A2 軸	-		0.4KW		
	切削油用	0.18KW				
	潤滑油用	0.003KW				
30	入力電源容量	4KVA				
31	所要床面積	900mm (奥行)		900mm (奥行)		
		1,210mm (幅)		1,500mm (幅)		
		1,650mm (高さ)		1,650mm (高さ)		
32	質量	950kg		1,300kg		