

# 機械本体仕様

項目		機種	BN1-85(A)	BN2-85(A)	BN5-85(A)	BN8-85(A)	
移動量	X軸移動量	mm	850	850	850	850	
	Y軸移動量	mm	500	500	500	500	
	Z軸移動量	mm	400	400	400	400	
	テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	150~550(50~450) ( )はクイル100mm出した状態				80~480
	コラム前面から主軸中心線までの距離	mm	113~613	113~613	113~613	110~610	
テーブル	テーブル作業面の大きさ	mm	1350×575	1350×575	1350×575	1350×575	
	テーブルの最大積載質量	kg	700	700	700	700	
	テーブル上面の形状	mm	18mm T溝5本 80mm ピッチ				
主軸	主軸回転速度	min <sup>-1</sup>	10~2200	10~4000	10~4000	250~8000	
	主軸変速レンジ数		無段	無段	無段	無段	
	主軸テーパ穴径		7/24テーパNo.50	7/24テーパNo.50	7/24テーパNo.50	7/24テーパNo.40	
	主軸軸受内径	mm	85	85	85	60	
	主軸用電動機 (30分/連続)	KW	7.5/4.5	5.5(15分)/3.7	5.5(15分)/3.7	5.5(連続)	
	クイル送り量	mm	100	100	100	—	
	ドロインボルト径	mm	1"-8UNC(M24-3)	1"-8UNC(M24-3)	1"-8UNC(M24-3)	—	
	主軸旋回角度 (ATC無し機のみ)	度	左右 45	左右 45	左右 45	—	
送り速度	早送り速度 X, Y, (Z)	mm/min	6000(3000)	6000(3000)	6000(3000)	6000(3000)	
	----- Cs軸	deg/min	—	—	10000	10000	
	切削送り速度 X, Y, (Z)	mm/min	0.1~2400	0.1~2400	0.1~2400	0.1~2400	
	----- Cs軸	deg/min	—	—	0.1~10000	0.1~10000	
	ジョグ送り速度 15M/OMC	mm/min	1~2400 / 1~1260				
クイル自動送り速度	mm/rev	—	0.05, 0.1, 0.15	0.05, 0.1, 0.15	—		
自動工具交換装置	ツールシャンク形式		MAS-BT50	MAS-BT50	MAS-BT50	MAS-BT40	
	プラストッド形式		MAS 403-1型 P50T				
	工具収納本数	本	4, 6	4, 6	4, 6	6, 10	
	工具最大径	mm	φ140	φ140	φ140	φ140(6本)/φ100(10本)	
	工具最大長さ	mm	225 (4本仕様の両端は275)				
	工具最大質量	kg	10	10	10	10(6本)/8(10本)*	
	工具選択方式		近回りランダム	近回りランダム	近回りランダム	近回りランダム	
	工具交換時間 ツール・ツール・ツール/チップ・ツール・チップ	秒	23/41	23/41	23/41	23/41	
動所力要源	電源 AC200/220V±10%, 50/60Hz±5%	KVA	19	19	19	30	
	空気圧源 (ATC機のみ)	kgf/cm <sup>2</sup> , L/min(大気圧)	5kgf/cm <sup>2</sup> , 300L/min				
精度	位置決め精度 スケール有/無	mm	±0.005 / ±0.0025				
	繰り返し位置決め精度 スケール有/無	mm	±0.003 / ±0.0015				

\* 工具の総重量は60kg以内です。