機械の仕様は以下に示す通りです。

[α-T14*i*D シリーズ]

項　目		仕　様 α-T14*i*DS	仕　様 α-T14*i*D	仕　様 α-T14*i*DL
移動量	X 軸移動量（テーブル左右）	300mm	500mm	700mm
	Y 軸移動量（サドル前後）	300+100mm	400mm	
	Z 軸移動量（主軸頭上下）	330mm		
	テーブル上面から主軸端面までの距離	150〜480mm		
	コラム前面から主軸中心線までの距離	400mm		
テーブル	テーブル作業面の大きさ	630mm×330mm	650mm×400mm	850mm×410mm
	テーブルの最大積載質量	150kg（均一荷重）	250kg（均一荷重）	250kg（均一荷重）
	テーブル上面の形状	14mmT 溝 3 本　125mm ピッチ		
主軸	主軸回転速度	100〜10,000min^{-1}		
	主軸テーパ穴	7/24 テーパ№30		
送り速度	早送り速度	（X,Y,Z）54000 mm/min		
	切削送り速度	1〜30000mm/min		
タレット装置	工具交換方式	タレット式（主軸単独作動方式）		
	ツールシャンク形状	MAS BT30		
	プルスタッド形式	MAS P30T-1（45°）		
	工具収納本数	14 本		
	工具最大径	テーパゲージ面からの距離／最大径 0〜28mm/50mm 34〜120mm/80mm 120〜250mm/40mm　（工具重量 3kg 選択のとき 80mm）		
	工具最大長さ	200mm	250mm（仕様により異なります）	
	工具選択方式	ランダム近回り方式		
	工具最大質量	最大 2kg／本（総質量：15kg）	または	最大 3kg／本（総質量：22kg）
	工具交換時間（カット・ツー・カット）	約 1.8 秒	または	約 2.4 秒
電動機	主軸用電動機	FANUC AC SPINDLE MOTOR 5.5kW（10 分定格）/3.7kW（連続定格）		
	送り軸用電動機	FANUC AC SERVO MOTOR MODEL　α8/4000*is* X, Y, Z:　α8/4000*is*（2.0KW）		
所要動力源	電源	AC200〜220V+10〜-15%　3 相 50/60Hz±1Hz 10kVA		
	空気圧源	0.35〜0.5MPa（但し，ゲージ圧）（0.5MPa 推奨） 0.15m^3/min（150L/min）（大気圧下流量）		

項目		仕様		
		α-T14*i*CD	α-T14*i*D	α-T14*i*DL
機械の大きさ	機械の高さ	2236±10mm		
	所要床面の大きさ	995mm×2185mm	1565mm×2015mm	2115mm×2015mm
	機械質量（数値制御装置を含む）	約 1950kg	約 2000kg	約 2100kg
精度 (JIS B 6201 による)	位置決め精度	0.006 mm/300mm		
	繰返し位置決め精度	±0.002mm		

[α-T21*i*D シリーズ]

項目		仕様		
		α-T21*i*DS	α-T21*i*D	α-T21*i*DL
移動量	X 軸移動量（テーブル左右）	300mm	500mm	700mm
	Y 軸移動量（サドル前後）	300+100mm	400mm	
	Z 軸移動量（主軸頭上下）	330mm		
	テーブル上面から主軸端面までの距離	150～480mm		
	コラム前面から主軸中心線までの距離	400mm		
テーブル	テーブル作業面の大きさ	630mm×330mm	650mm×400mm	850mm×410mm
	テーブルの最大積載質量	150kg（均一荷重）	250kg（均一荷重）	250kg（均一荷重）
	テーブル上面の形状	14mmT 溝 3 本 125mm ピッチ		
主軸	主軸回転速度	100～10,000min^{-1}		
	主軸テーパ穴	7/24 テーパ№30		
送り速度	早送り速度	(X,Y,Z) 54000 mm/min		
	切削送り速度	1～30000mm/min		
タレット装置	工具交換方式	タレット式（主軸単独作動方式）		
	ツールシャンク形状	MAS BT30		
	プルスタッド形式	MAS P30T-1（45°）		
	工具収納本数	21 本		
	工具最大径	テーパゲージ面からの距離／最大径 0～28mm/50mm 34～120mm/80mm 120～250mm/40mm （工具重量 3kg 選択のとき 80mm）		
	工具最大長さ	190mm*[1]	250mm*[1]	
	工具選択方式	ランダム近回り方式		
	工具最大質量	最大 2kg／本（総質量：23kg）⇩	または	最大 3kg／本（総質量：33kg）⇩
	工具交換時間（カット・ツー・カット）	約 1.8 秒	または	約 2.4 秒

*[1] 仕様により異なります

B.1 機械外観および寸法

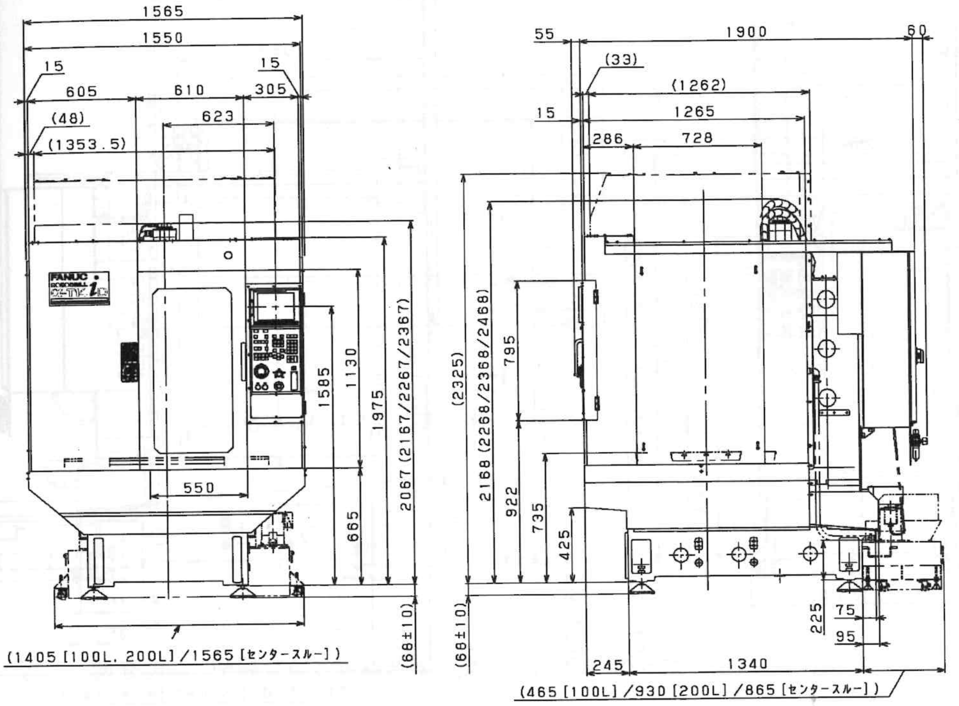

図 B.1(a)　機械外観および寸法（α-T14/21*i*D）

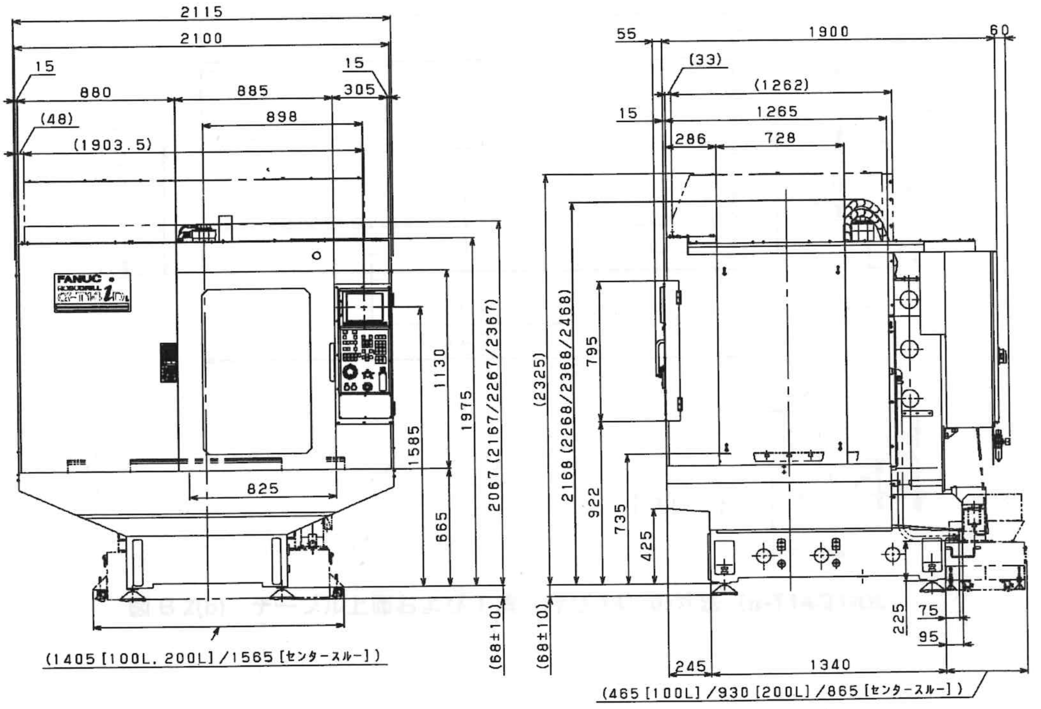

図 B.1(b)　機械外観および寸法（α-T14/21*i*DL）