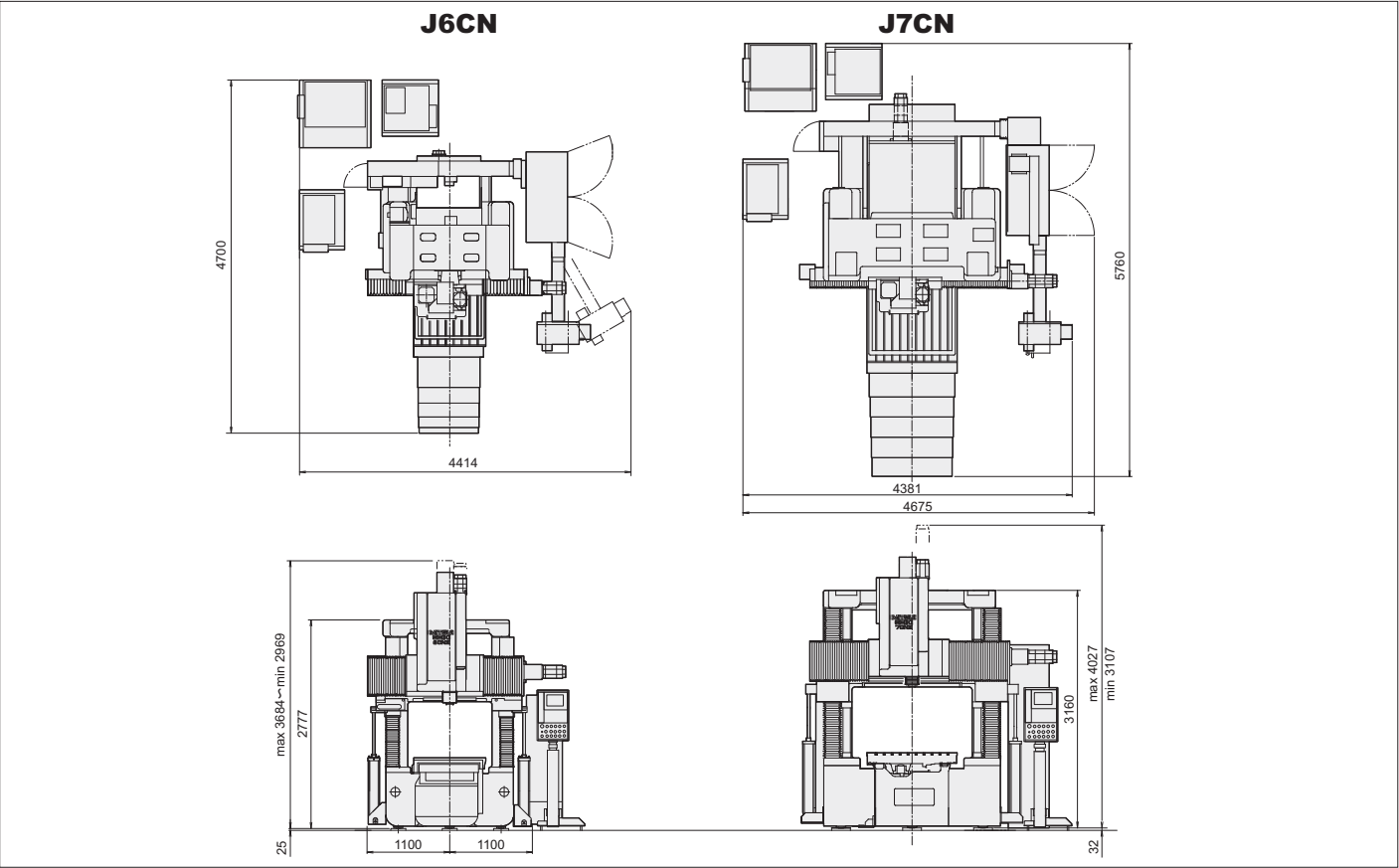




仕 様

項 目		単位	J6CN	J7CN
作業範囲	テーブル移動量 (X軸)	mm	1,020	1,530
	主軸頭 (サドル) 移動量 (Y軸)	mm	760	1,020
	クイル移動量 (Z軸)	mm	300	
	横架上下移動量	mm	750	920
	コラム間距離	mm	1,120	1,600
テーブル	テーブル上面から主軸先端までの距離 (最大)	mm	950	1,225
	作業面の大きさ (長さ×幅)	mm	1,280×960	1,830×1,200
	T溝	数 / 間隔	8本 / 106mm	10本 / 106mm
	形状		16 H7	16 H7
主 軸	許容積載質量	kg	1,200	2,000
	主軸テーバー		NT45	
	主軸回転数	min ⁻¹	40～3,200	
	主軸モータ	kW	AC7.5/5.5 (30分/連続)	
主 軸	主軸径	mm	φ75	

項 目		単位	J6CN	J7CN
クイル (Z軸)	移動量	mm	300	
	クイル径	mm	φ125	
送り速度	早送り速度 (X,Y,Z軸)	mm/min	X,Y:5,000 Z:3,000	
	切削送り速度 (X,Y,Z軸)	mm/min	0.1～ 2,000	
横 架	移動速度 標準仕様 (W軸制御仕様 (オプション))	mm/min	800 (600)	
NC装置			FANUC 31i-B	
精 度	位置決め精度 (X,Y,Z軸)	mm	±0.001	
	繰返し精度 (X,Y,Z軸)	mm	±0.0005	
電源・エアー	電圧		200/220V±10%	
	最大消費電力	KVA	26	
機械の大きさ	消費空気圧/流量		0.6Mpa / 300NL/min	
	幅×奥行き×高さ	mm	4,414×4,700×3,684	4,950×5,760×4,027
機械の大きさ	機械本体質量	kg	約9,000	約14,000



三井精機工業株式会社

http://www.mitsui-seiki.co.jp

拠点	郵便番号	住所	TEL.	FAX.
本 社 ・ 工 場	350-0193	埼玉県比企郡川島町八幡 6-13	(049)297-5555	(049)297-4714
業務・営業推進	350-0193	埼玉県比企郡川島町八幡 6-13	(049)297-6333	(049)297-9133
東日本営業所	111-0052	東京都台東区柳橋 1-11-11 浅草橋豊ハイテックビル2階	(03)5833-2590	(03)5833-2592
北関東センター	350-0193	埼玉県比企郡川島町八幡 6-13 本社工場内	(049)297-9388	(049)297-5377
名古屋営業所	465-0043	愛知県名古屋市中区宝が丘270番地 名古屋セントラルインタービル6階	(052)773-1030	(052)704-0414
浜松オフィス	430-0944	静岡県浜松市中区田町327-24 田町万年橋パークビル5階	(053)413-2085	(053)413-2086
西日本営業所	564-0063	大阪府吹田市江坂町1-12-4 第2江坂ソリトンビル7階	(06)6380-2301	(06)6380-2320
広島オフィス	733-0003	広島県広島市西区三篠町3-19-12 西尾ビル1階	(082)230-1701	(082)230-1720
福岡センター	810-0011	福岡県福岡市中央区高砂2-6-2 ニチエイ高砂ビル7階	(092)533-3381	(092)533-3385

ご注意

- 本製品は日本の外国為替および外国貿易法に定められる規制貨物等に該当する場合があります。海外へ持ち出される前に三井精機へご相談ください。
- 本カタログの仕様は製品の改良等により、予告なしに変更することがあります。



ISO 9001

JQA-0904



ISO 14001

JQA-EM2883

本社工場

ジグ中ぐり盤

J6CN / J7CN



高精度加工機の頂点に立つ、究極のマザーマシン J6CN/J7CN

マシニングセンタの性能が向上し、中型までのワークであれば高精度な加工も可能になってきました。しかし、大型ワークの高精度加工に対応できる加工機と言えばジグボーラーを揃えて他にありません。

例えば最もストロークが大きいJ7CNにおいてもフルストローク(X:1530mm)で位置決め精度±0.001mmを保証している他、X,Y軸の真直度は2秒以内という厳しい規格で製作しています。

正確な穴ピッチの加工はもちろん、深さ方向を加えた空間的な精度において、ジグボーラーは圧倒的な威力を発揮します。



徹底的なつくり込みによってもたらされた高精度

ジグボーラーの要となるのは第一に精度です。X,Y軸摺動面はV-F(フラット)形状で、きさげ仕上げされた面上に精密ニードルローラーを入れ、高い真直度の実現と微細な送りに追従します。コラム取付部等の各部分の取付面も徹底的なつくり込みにより高い幾何学的精度を達成しています。極めて高い初期精度はもちろんのこと、その精度が長年にわたって維持できることも特筆されます。

オプションでATC仕様も用意しています



ATC60本(J7CNの例)



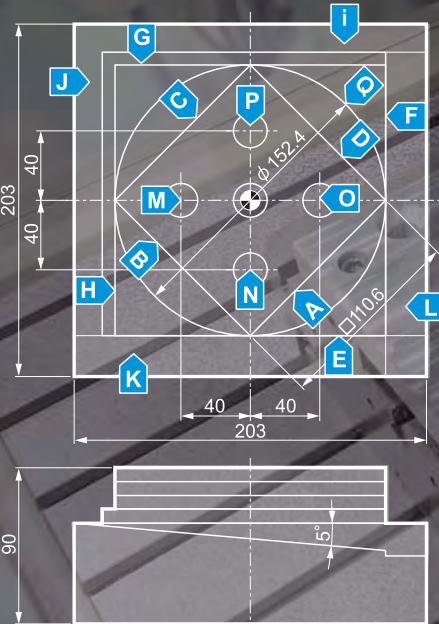
ATC20本(J6CNの例)



*オプション装着機



*オプション装着機



NAS979テストピース 5個連続加工で安定した高精度を維持

同じテストピースを5個連続加工して、精度はもちろん、加工の安定性を確認しました。どのテストピースを見ても高精度でばらつきの少ない結果となっています。

項目	真直度	直角度	平行度	真直度	直角度	直角度
場所(記号)	A	B⊥C	B//D	H	F⊥G	F⊥G
平均値	0.0009	0.0009	0.0009	0.0009	0.0010	0.0010

項目	真直度	角度 (5°)	穴ピッチ	真円度	直角度
場所(記号)	I	K	M(X=40) M(Y=0)	Q	F⊥G
平均値	0.0010	5.0001°	0.0013 0.0016	0.0018	0.0010

単位: mm

主な特長

- 切削加工機の基準となる、マザーマシン中のマザーマシン。
- X,Y軸は入念にきさげされたV-F形状の摺動面に精密ニードルローラーを介して究極の高精度送りを実現。スケールは最高級のものを使用。
- Z軸はクイル方式。深穴ボーリング加工においても高精度な円筒度を実現。また、オプションで手動によるZ軸送りが可能。加工の状況を確認しながら微妙な切込みが可能。
- ベッドは充分な厚みと理想的なリブが配置された3点支持方式。基礎の変化に影響されずに機械の直角・平行・真直を保持。
- 広範囲な作業スペースをもつテーブルは上面をきさげし、限りなくゼロに近い平面度につくり込み。
- 横架上下により高さのあるワークにも余裕で対応可能。
- 独自の横架バランス機構でヘッドがY軸方向のどの位置にあっても安定した横架上下を実現(オプション)。
- オプションでATC装置(20本または60本)を装着可能。主軸テーパーは標準のNT45以外にオプションで汎用性の高いBT50にも対応。