



機種				テーブル形横中ぐりフライス盤	
製造年月日				令和6年1月	
製造メーカー				芝浦機械株式会社	
主要寸法				BTD-110S.R16	
				1台	
移動量	X軸（テーブル前後）		mm	2 000	
	Y軸（主軸頭上下）		mm	1 500	
	Z軸（テーブル左右）		mm	1 450	
	W軸（主軸繰出し）		mm	500	
	テーブル上面から主軸中心線までの距離		mm	0～1 500	
	テーブル中心線からフライス軸端面までの距離		mm	550～2 000	
テーブル	テーブル作業面の大きさ		mm	1 400×1 600	
	テーブルの最大積載質量		kg	6 300	
	テーブルの最小割出し角度		°	0.0001	
	テーブル T溝寸法		mm	22	
主軸	主軸回転速度		min ⁻¹	5～3 000	
	主軸ターパ穴			7/24 テーパ No.50 (BIG-PLUS® 二面拘束スピンドルシステム)	
	主軸径		mm	110	
	フライス主軸先端径		mm	225	
	主軸変速レンジ数		段	3	
送り速度	早送り速度	X軸	m/min	15	
		Y軸	m/min	15	
		Z軸	m/min	15	
		W軸	m/min	6	
		B軸	° /min	720	
	切削送り速度	X軸	mm/min	1～10 000	
		Y軸	mm/min	1～10 000	
		Z軸	mm/min	1～10 000	
ATC	ツールシャック形式			MAS BT50	
	フルスタッド形式			MAS P50T-1 (45°)	
	工具収納本数		本	60（特別仕様）	
	工具最大径		mm	連続収納した場合：125	
				隣接ボットを設にした場合：240	
				シングルポイント工具の場合：400	
	工具最大長さ		mm	400	
	工具最大質量		kg	25	
電動機	ツールシャック形式		N・m	24.5	
	工具選択方式			ボッドアドレスランダム近回り	
	主軸用		kW	AC 15/11(50%ED/連続)	
	送り軸用	X軸	kW	AC 5.5	
		Y軸	kW	AC 4.0	
		Z軸	kW	AC 7.5	
		W軸	kW	AC 4.0	
		B軸	kW	AC 4.0	
	油圧ユニット用		kW	AC 2.2	
	オイルクーラ（圧縮機）用		kW	AC 1.5	
精度	位置決め精度	X・Y・Z軸	mm	±0.005/全長	
		W軸	mm	±0.010/全長	
	繰返し位置決め精度	X・Y・Z軸	mm	±0.003	
		W軸	mm	±0.008	
	テーブルの割出し精度	B軸	〃 (°)	±3 (0.0008)	
	テーブルの割出し繰返し精度	B軸	〃 (°)	±1.5 (0.0004)	
制御装置				TOSNUC PX200	
付属品				エクステンションヘッド	



PX200操作パネル

生産性の高いテーブル形横中ぐりフライス盤を導入により、製造工程の短縮を図り、より多くの受注に対応可。
早送り速度と切削送り速度向上により、切削時間の短縮。
標準仕様として、施設式作業側側立カバー・ATC側に側立カバーにより、切屑や切削液の飛散を制御し、作業者を保護。
電磁ロックによりヒューマンエラーを低減。