

		設備A	設備B	設備C	設備D	設備E	設備F	設備G	設備H	設備I	設備J	設備K	設備L	設備M
メーカー	注記	シンコム	シンコム	ツガミ	ツガミ	ツガミ	ツガミ	ツガミ	ツガミ	ツガミ	シンコム	ツガミ	ツガミ	ツガミ
機番		1-F16	6-M32		8-BE12	9-BE12	10-BE12	15-B0205	16-SS207	18-SS327	19-L12	11-BE12	14-B0205	17-B074
機種名		F16-III	M32-III	BS12-C	BE12	BE12-V	BE12-V	B0205	SS207	SS327-5AX	L12-VII	BE12-V	B0205	B074
背面主軸		-	あり	あり	あり	あり	あり	あり	あり	あり	あり	あり	あり	あり
特別仕様特徴		長物仕様あり	長物仕様あり	サブミクロン仕様	長物装置あり	-	-	-	-	-		-	-	-
		-		背面オイルブロー付	背面オイルブロー	背面オイルブロー	背面オイルブロー	背面オイルブロー	背面オイルブロー	背面オイルブロー	背面オイルブロー	背面オイルブロー	背面オイルブロー	背面オイルブロー
		偏心穴ホルダ2本	偏心穴ホルダ4本	メイン1本背面2本	オイルブロー1本	オイルブロー3本	オイルブロー3本	オイルブロー3本	オイルブロー6本	オイルブロー6本	オイルブロー4本	オイルブロー3本	オイルブロー3本	オイルブロー2本
主軸割り出し		C軸(0.001度)	C軸(0.001度)	1度	C軸	-	C軸	C軸	C軸	C軸	C軸	C軸	C軸	C軸
ツール数	クシ刃	-	5	7	5	9	6	5	8	8	6	5	5	5
	タレット	10	10	0	-	-	-	-	-	-		-	-	-
	クシ刃回転	-	3(ER16)	3	4(ER16*2ER11*2)	-	2(ER11)	4(ER16*2ER11*2)	4(ER16*2ER11*2)	4(ER16*3ER20*1)	4(ER11*3ER8*1)	4(ER16*2ER11*2)	4(ER16*2ER11*2)	4
	メイン穴工具	タレット	タレット	3	4	4	4	4	4	4+2(深穴用)	4+2(深穴用)	4+1(深穴用)	4	4
	背面穴工具	-	3+タレット	5	4+ (クシ刃4)	4+ (クシ刃4)	4+ (クシ刃4)	4+ (クシ刃4)	4+ (クシ刃4)	8+ (クシ刃4)	4or (回転4)	4+ (クシ刃4)	4+ (クシ刃4)	(クシ刃4)
	その他								背面回転4+B軸前3+後3	背面回転4+B軸前4+後4	端面穴スピンドル			
	ツール数合計	10	21(内カゴ1)	18	21	21	20	21	36	38	19	21	21	17
加工径（最小）	材料径で	φ4	φ6	φ3（φ2.5）	φ3（φ2.5）	φ3（φ2.5）	φ3（φ2.5）	φ3			φ2.5	φ3（φ2.5）	φ3	-
加工径（最大）	材料径で	φ16	φ32	φ12	φ12+α	φ12+α	φ12+α	φ20	φ20		φ12	φ12+α	φ20	φ7
背面加工径（最大）		-	φ32（長物φ25）	φ12	φ12+α	φ12+α	φ12+α	φ20	φ20		φ12	φ12+α	φ20	φ7
加工長/1ストローク	Z1軸	115mm	320mm	80mm	210mm	170mm	170mm	170mm	210mm	320mm	140mm	210mm	170mm	70mm
背面軸/1ストローク	Z2軸		400mm								175mm			
最大穴あけ径	中心-メイン	φ8	φ10	φ7	φ7	φ7	φ7	φ10	φ10		φ8	φ7	φ10	φ4
最大穴タップ径	中心-メイン	M6	M10(同期)	M6	M6（同期）	M6（同期）	M6（同期）	M8	M8		M6	M6（同期）	M8	M4（同期）
最大穴あけ径	クシ刃クロス穴	-	φ7	φ4	φ6	-	φ6	φ6	φ6		φ6	φ6	φ6	φ4
最大穴タップ径	クシ刃クロスタップ	-	M6（同期）	M4	M5(同期)	-	M5(同期)	M5(同期)	M5(同期)		M4(同期)	M5(同期)	M5(同期)	M4（同期）
最大穴あけ径	タレットクロス穴	φ4.5	φ10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
最大穴タップ径	タレットクロスタップ	M3(M4)	M8(同期)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
最大穴あけ径	中心-背面	-	φ10	φ6	φ7	φ7	φ7	φ8	φ8		φ6	φ7	φ8	-
最大穴タップ径	中心-背面	-	M8(同期)	M4	M5(同期)	M5(同期)	M5(同期)	M6(同期)	M6(同期)		M6-M5	M5(同期)	M6(同期)	-
NC装置	メーカー	FANUC	メルダス	T-FANUC	T-FANUC	T-FANUC	T-FANUC	T-FANUC	T-FANUC	T-FANUC		T-FANUC	T-FANUC	T-FANUC
	型式	10T	M6B	18i-TA	32iA	32iA	32iA	Oi-TD	32i-B	31i-B5	M70LPC-24AVU	32iA	Oi-TD	Oi-TD
自動消火装置		-	あり	あり	あり	あり	あり	あり	あり	あり	あり	あり	あり	あり
切削油タンク容量	L	80	140	100	150	150	150	150				100	150	
機械重量	Kg	2400	2750	1500	2000	1950	1950		3300	3600	1700	1950		1600
バーフィダー型式								イクラOS20T-2.5m	イクラOSRE-2.5m	イクラOS325ET-2.5m	イクラOS12VC-2.5m		イクラOS20T-2.5m	S7T
バーフィダー		-	オイルサポート式		オイルサポート	オイルサポート	オイルサポート	オイルサポート	オイルサポート	オイルサポート	オイルサポート	オイルサポート	オイルサポート	-
バーフィダー油			スパーハイランド22＃		スパーハイランド22＃	スパーハイランド22＃	スパーハイランド22＃	スパーハイランド22＃	スパーハイランド22＃	スパーハイランド22	スパーハイランド22＃	スパーハイランド22＃	スパーハイランド22＃	-
チャック径		φ26.0	φ37.0		φ23.8	φ23.8	φ23.8	φ28.0	φ28.0	φ37.0	φ16.0	φ23.8	φ28.0	φ11.0
ブッシュ径		φ30.0	φ42.0		φ23.0	φ23.0	φ23.0	φ26.0ビルトイン	φ26.0ビルトイン	φ41.0	φ18.0	φ23.0	φ26.0ビルトイン	φ10.0
背面チャック径		-	φ37.0		φ23.8	φ23.8	φ23.8	φ25.0	φ25.0	φ37.0	φ16.0	φ23.8	φ25.0	φ10.0
背面チャック径2	別スリーブ用	-	-	-	-	-	-	φ23.8	φ23.8	φ23.8		-	φ23.8	-
備考		長物装置あり	長物装置あり		長物装置あり（但し社内で元に戻すのが出来ない。）異形材ケレ式変更可。バーフィード異形仕様でない。合計10万円以	丸削のみ	バーフィード異形材可。ガイドブッシュ異形材不可。	バーフィード異形材可。現在長物専用機。			端面穴開けスピンドル		バーフィード異形材可。	2系統制御