

DMG森精機製 立型マシニングセンター
NVX7000/50型 2015年製 S/No. NV701151001
制御装置 : FANUC-31iB
ATC30本 BBT50 10,000 rpm

《機械仕様》

テーブルサイズ : 1,700 × 760 mm
ストローク X : 1,540 Y : 760 Z : 660 mm
主軸穴のテーパ : BBT50(2面拘束)
主軸速度 : 10,000 rpm
工具収納本数 : 30本
テーブル最大積載量 : 2,000kg
所要床面 : 5,057 × 4,512 mm 高さ : 3,167 mm
機械重量 : 12,000 kg

《オプション内容》

チップコンベア機内(スパイラル)
チップコンベア機外(ヒンジ式+スクレーパ式+ドラムフィルタ付き)(後ろ左出し)
チップバケット
工具補正組数 : 32個
プログラム記憶容量合計 : 512KB(1,280m)
登録プログラム個数 : 1,000個
ねじ切り
座標回転
カスタムマクロコモン変数合計 : 600個
制御軸/同時制御軸数 : X,Y,Z,A/4軸
一方向位置決め
ヘリカル補間 円弧補間+最大2軸直線補間
ナノスムージング
AI輪郭制御Ⅱ
同期式タッピング
工具補正量メモリC
ファストデータサーバ : 6GB
(MAPPS-DNC運転機能用、データバックアップ用)

項目		NVX7000/40	NVX7000/50	
移動量	X/Y/Z軸移動量 (mm)	1,540/760/660		
	テーブル上面から主軸端面までの距離 (mm)	200~860 [ハイコラム仕様: 400~1,060]		
テーブル	床面からテーブル上面までの高さ (mm)	1,000		
	テーブル作業面の大きさ (mm)	1,700×760		
	テーブルの最大積載質量 (kg)	2,000		
	テーブル上面の形状	18 mm×ピッチ 100 mm×7本		
主軸	主軸最高回転速度 (min ⁻¹)	14,000 [20,000]	10,000 [6,000] [15,000]	
	主軸変速レンジ数 (段)	1		
	主軸テーパ穴	No. 40	No. 50	
	主軸軸受内径 (mm)	14,000 min ⁻¹ [20,000 min ⁻¹]	φ 65 [φ 65]	—
		10,000 min ⁻¹ [6,000 min ⁻¹] [15,000 min ⁻¹]	—	φ 100 [φ 120] [φ 100]
送り速度	早送り速度 (mm/min)	20,000		
	切削送り速度 (mm/min)	1~20,000 <高精度制御 (先行制御) 時>		
	ジョグ送り速度 (mm/min)	0~5,000 <20段>		
ATC	ツールシャンク形式	BT40 [CAT40] [DIN40] [HSK-A63]	BT50 [CAT50] [DIN50] [HSK-A100]	
	ブルスタッド形式	DMG森精機専用90° [45° (MAS-I)] [60° (MAS-II)] [DIN] [HSK]		
	工具収納本数 (本)	30 [60]	30 [40] [60]	
	工具最大径 (mm)	隣接工具あり	φ 95	φ 120
		隣接工具なし	φ 160 [φ 125]	φ 240
	工具最大長さ (mm)	450		
	工具最大質量 (kg)	12	20	
	工具選択方式	テクニカルメモリランダム		
	工具交換時間 (秒)	ツール・ツール	2.1 <2.9 (8 kg以上のツールの場合)>	2.5 <3.1 (10 kg以上のツールの場合)>
		カット・ツール・カット (チップ・ツール・チップ) <30本> ISO10791-9	最大工具交換時間: 15.4 <16.2 (8 kg以上のツールの場合)> 最小工具交換時間: 7.0 <7.8 (8 kg以上のツールの場合)>	最大工具交換時間: 16.2 <16.8 (10 kg以上のツールの場合)> 最小工具交換時間: 7.6 <8.3 (10 kg以上のツールの場合)>
電動機	主軸用電動機 (30分/連続) (kW)	14,000 min ⁻¹ [20,000 min ⁻¹]	22/18.5 [15/11]	
		10,000 min ⁻¹ [6,000 min ⁻¹] [15,000 min ⁻¹]	—	
	送り軸用電動機 (kW)	X: 4.0 Y: 4.0 Z: 6.0		
	クーラント用電動機 (50/60 Hz) (kW)	0.635/1.04 (主軸)、0.73/1.21 (切りくず除去)		
所要動力源	電源 (連続定格) I94276C01 (kVA)	14,000 min ⁻¹ [20,000 min ⁻¹]	33.9 [24.9]	
		10,000 min ⁻¹ [6,000 min ⁻¹] [15,000 min ⁻¹]	—	
	空気圧源 (標準仕様) (MPa, L/min)	0.5, 240 <ANR>		
タンク容量	クーラントタンク容量 (L)	正面チップバケット仕様: 750 [背面チップバケット仕様: 900] [機外チップコンベヤ仕様: 1,150]		
機械の大きさ	機械の高さ (床面から) (mm)	14,000 min ⁻¹ [20,000 min ⁻¹]	3,167 [ハイコラム仕様: 3,367]	
		10,000 min ⁻¹ [15,000 min ⁻¹]	—	
		[6,000 min ⁻¹]	3,167 [ハイコラム仕様: 3,367]	
	所要床面の大きさ (幅×奥行き) (mm)	正面チップバケット仕様: 4,280×3,644 [背面チップバケット仕様: 4,280×4,432] [機外チップコンベヤ仕様: 5,057×4,512]		
機械質量 (kg)	11,800	12,000		
騒音データ	A特性時間平均放射音圧レベル (dB)	53~72 (測定の不確かさ4dB)		

[] オプション

- 主軸最高回転速度: 使用する治具や工具などにより最高回転速度が制限される場合があります。
- 主軸40番テーパにおいて15,000 min⁻¹以上、主軸50番テーパにおいて10,000 min⁻¹以上で使用する場合は、2面拘束ツールをご使用ください。
- 主軸50番テーパにおいて10,000 min⁻¹以上で使用する場合は最大工具径はφ170 mmに制限されます。
- 空気圧源: 加圧露点0.7 MPa、10℃以下の清浄な圧縮空気を機械に供給してください。
- コンプレッサの選択の目安として、0.75 kWにつき90 L/minの容量となります。
- この数値は、コンプレッサのタイプ及び装着されるオプションによって異なりますので、詳しくはコンプレッサの仕様をご確認ください。
- 刃先エアブローを常時使用する場合、空気圧源流量300 L/min以上が追加が必要です。
- ANR: 温度20℃、絶対圧101.3 kPa、相対湿度65%である空気の標準状態を表します。
- 所要動力源、機械の大きさ: 装着するオプション、周辺機器などによりカタログ値と異なる場合があります。
- 騒音データは主軸テーパNo. 50、主軸最高回転速度10,000 min⁻¹仕様での機械正面における測定値です。詳細につきましては、弊社の担当窓口にご相談ください。
- 上記の内容は2015年6月現在のものです。

**DMG MORI SEIKI
NVX7000****本機**

J-A00170*	NVX7000/50_F31iB 立形マシニングセンタ 移動量X/Y/Z:1,540mm/760mm/660mm テーブルサイズ:1,700mm×760mm 主軸テーパ:BT50 主軸:10,000min ⁻¹ , 30/25kW(30分/連続) 工具収納本数:30本	1
-----------	---	---

制御装置

J-000165*	制御装置 F31iB (NVX7000)	1
-----------	----------------------	---

主軸

J-G01799	主軸標準仕様10,000min ⁻¹ 、30/ 25 kW(7/24テーパ #50(2面拘束)含む) ツールホルダBT50の2面拘束に対応します。	1
----------	--	---

クーラント

J-021532	セミドライ装置(田中インポート) 刃先にミスト状の潤滑油を吹き付けます。 これにより、加工点の冷却や摩擦の低下、切りくずの除去が可能です。 消費油量が少ないため、環境にも配慮したい場合に最適です。 ・供給エア圧力:0.4~0.6 MPa ・最大エア流量: 75 L/min DC-S4(田中インポート)	1
----------	---	---

切くず処理

- J-021791 チップコンベヤ機内(スパイラル)+チップコンベヤ機外 (1
(ヒンジ式+スクレーパ式+ドラムフィルタ付き)
機内にスパイラル式チップコンベヤを、機械背面に切りく
ず排出用のチップコンベヤ(ConSep2000)を取り付けま
す。
機械背面のチップコンベヤは、ヒンジ式とスクレーパ式の
2つのコンベヤを内蔵しています。そのため、様々な材
質や長短混在した切りくずの排出が出来ます。
また、逆洗浄機構付きドラムフィルタを内蔵しているた
め、タンク内の清掃を軽減できます。
ConSep2000(椿本メイフラン)
・排出口高さ
- EN規格未対応: 1,124 mm
・搬送量
- 長切りくず: 1,435 L/h
- 短切りくず: 45 L/h
・クーラント吐出量(水溶性): Max. 340 L/min

- J-000155 チップバケット(254 L、高さ800mm)(DMG森精機標準
色) 1

その他(機械オプション)

- J-021329 シグナルタワー3段(赤、黄、緑) LEDタイプ 1
- J-023140 正面ステップ台 1
機械正面にステップ台を設置します。

追加マニュアル

- J-015666 NC装置取扱説明書(FANUC) 冊子 追加一式 1

制御装置オプション

- J-008156 プログラム記憶容量合計512 KB(1,280 m)+登録プロ
グラム個数合計1,000個 1
CNCのプログラム記憶容量を512 kBにし、最大1,000個
のプログラムを登録することができます。

- J-008775 ねじ切り、同期送り/毎回転送り 1
主軸回転に同期して工具を送ることにより、指令されたリ
ードのねじ切りが可能です。ストレートねじの他にテーパ
ねじ、正面ねじのいずれも切削できます。一般に一本の
ねじを作る場合には、荒削りから仕上げまで、何回も同じ
経路でねじ切りを行ないます。※ ねじのきり始めは、主
軸に取り付けられたポジションコーダからの一回転信号
を検出してから移動を開始するため、何度ねじ切りを行
なっても、ワークの円周上の切り始めの点は、同じ点とな
り、ねじのワーク上の通路は同じとなります。ただし、荒
削りから仕上げまで、主軸の回転数は一定でなければな
りません。主軸の回転数が変化する場合には、ねじが多

少ずれることがあります。

- | | | |
|----------|--|---|
| J-007762 | 手動ハンドル割込み
自動運転中に手動パルスハンドルを操作することで、加工原点を移動させる機能です。 | 1 |
| J-008021 | プログラム再開
工具が破損した時や休み明けなど、途中で中断した加工プログラムを任意のブロックから再開させます。
プログラム再開を行うときは、再開させたいブロックのシーケンス番号又はブロック番号を指定して下さい。
再開方法には、直接任意の再開位置に復帰するPタイプと、一度加工開始点に機械を移動させて再開位置に復帰するQタイプの2種類があります。 | 1 |
| J-007767 | プログラマブルミラーイメージ
指令したプログラム経路の形状を、指令された対称軸に対して正・負反転させた新たなプログラム経路を指令できます。 | 1 |
| J-007772 | 座標回転
プログラムで指令された形状を、指令された点を中心に回転させることができます。 | 1 |
| J-007770 | カスタムマクロコモン変数合計600個 (#100-#199 、
#500-#999)
カスタムマクロコモン変数追加は、コモン変数を増設する仕様です。 | 1 |
| J-008244 | オプションブロックスキップ追加 (ソフトキータイプ2-9)
ブロックの最初にスラッシュ (/) とそれに続く数字 (/n (n=2~9)) をプログラムしておき、機械操作盤上のオプションブロックスキップスイッチnをONにすると、DNC運転あるいはメモリ運転の時に、スイッチ番号nに対応する番号の/nの指令されているブロックの情報が無視されます。
オプションブロックスキップスイッチnをOFFにすると、n/の指令されているブロックの情報は有効になります。すなわち/nを含むブロックはオペレータの選択によりスキップできます。 | 1 |

J-000165

制御装置 F31iB

CNC 制御装置 F31iB

制御軸

制御軸	X, Y, Z
最小設定単位	0.001 mm
最大指令値	±99,999.999 mm
ソフトウェアダンパー	異常負荷検出機能
同時制御軸数	4軸
負荷監視C	ソフトキータイプ

補間機能

一方向位置決め	
ヘリカル補間	円弧補間 + 最大2軸直線補間
ナノスムージング	

送り機能

送り速度オーバライド	0～200% (10%ごと)
送りオーバライドキャンセル	
接線速度一定制御	
AI輪郭制御I	
AI輪郭制御II	

プログラム入力

プログラム番号	4桁
シーケンス番号	N5桁
アブソリュート/インクリメンタルプログラミング	
小数点入力	電卓形小数点入力はパラメータにて可能です
平面選択	
ローカル座標系設定	
機械座標系選択	
プログラマブルデータ入力	
サブプログラム呼び出し	10重
穴あけ固定サイクル	
ワーク座標系選択	
F15フォーマット	

補助機能/主軸機能

主軸オーバライド 50～150% (10%ごと)
主軸オリエンテーション
同期式タッピング

工具機能/工具補正機能

工具機能 T4桁
工具補正量メモリC D/Hコード、形状/摩耗別
工具長補正
工具径補正
工具補正組数(長、径、摩耗、形状) 32組

機械系の誤差補正

バックラッシ補正
早送り/切削送り別バックラッシ補正
記憶形ピッチ誤差補正
補間形ピッチ誤差補正

編集操作

拡張プログラム編集 コピーバッファ (10 kB)
バックグラウンド編集
アンドウ、リドゥ機能 <MAPPS>
行番号表示 <MAPPS>

設定/表示

状態表示

時計機能

現在位置表示

プログラムコメント表示

191文字

パラメータ設定表示

アラーム表示

アラーム履歴表示

オペレータメッセージ履歴表示

操作履歴表示

稼働時間/部品数表示

実速度表示

自己診断

アラーム表示、入出力信号診断、ラダー図など

操作盤：表示部

19型TFTカラーLCD

データ入出力

メモ리카ード入出力

イーサネット

10/100/1000BASE-T

MORI-SERVERを使用したイーサネットによるユーザーエリアへの入出力

ファストデータサーバ+データサーバ用メモ리카ード
ユーザ用記憶エリア6 GB (MAPPS-DNC運転機能用、データバックアップ用) <MAPPS>

最大10 MBまでのファイル編集可能です

プログラム記憶容量と登録個数の関係

プログラム記憶容量合計

320 m (128 KB)

登録プログラム個数合計

63個

得意先名: DMGモリセキ K.K.
 CUSTOMER: DMG MORI CO., LTD.
 CONTRACT NO.: HE17548-002 DATE OF MANUFACTURE: 2015-08
 MODEL NO.: A02B-0327-B802 DATE OF TEST : 2015/08/06
 SERIAL NO.: E158A0171 CHECKED BY : Y. Mutou
 SETTING OF INPUT: APPROVED BY : K. Miura

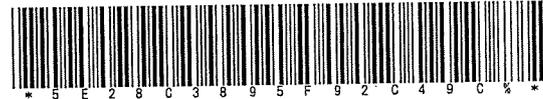
CNC IDENTIFICATION NUMBER

3C7B5D01



B481B4E8

5E28C389



5F92C49C

EDITION OF PRINTED BOARD & ROM

N A M E	EDIT	N A M E	EDIT	N A M E	EDIT
A16B-3200-0771	02A	A02B-0323-H500#60W4	16		
A20B-8101-0770	05B	A02B-0323-H580#40A5	21		
		A02B-0323-H590#90G0	22		
		A02B-0323-J561#658K	16		
		A02B-0323-J571#658M	13		
		A02B-0323-J575#659A	04		
		A02B-0327-H501#G401	72		

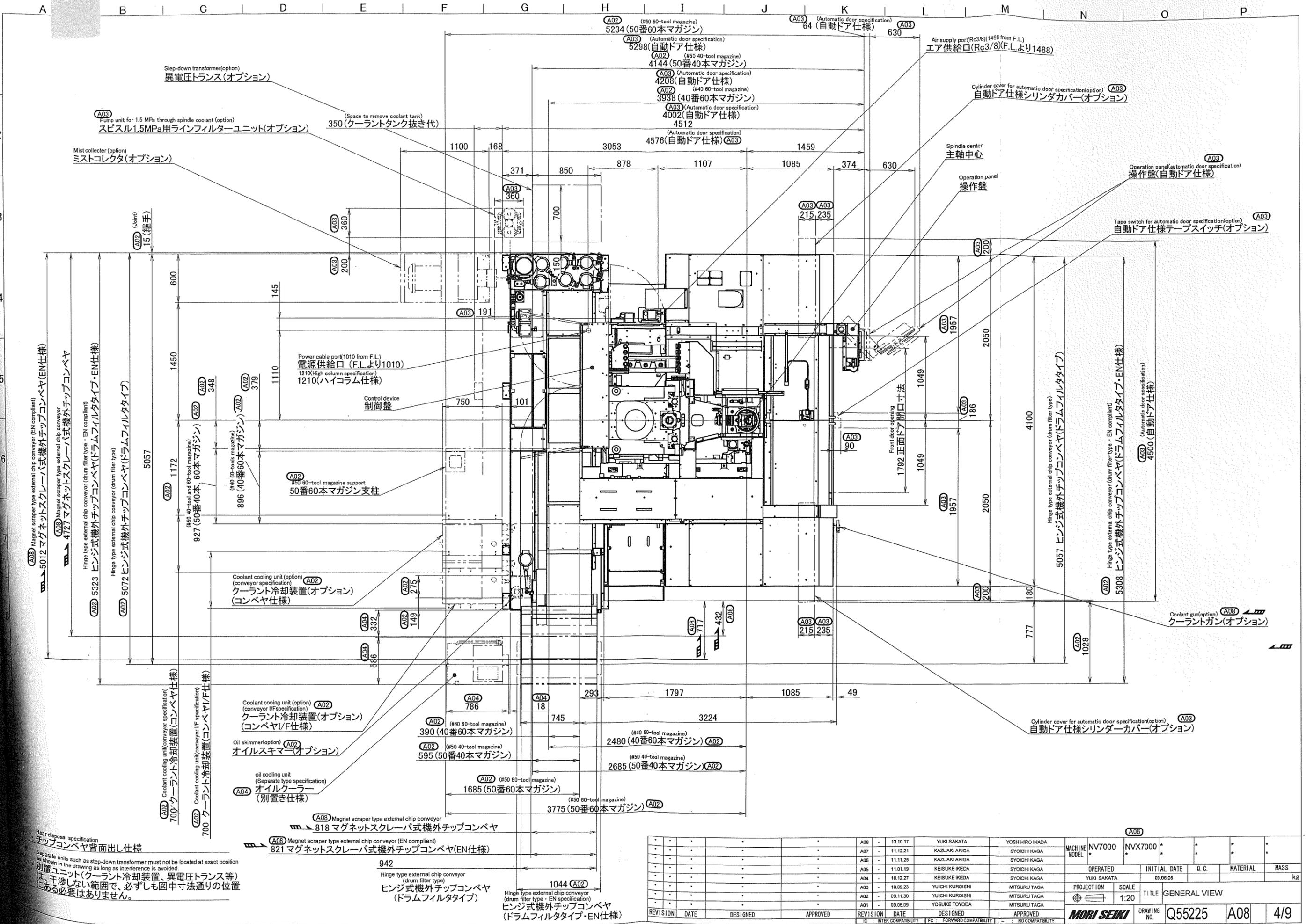
LIST OF CARD , DIMM & BACK BOARD

A20B-2003-0580	1		
A20B-3300-0651	1		
A20B-3300-0773	1		
A20B-3900-0301	1		
A20B-8101-0011	1		

本データシートはファナック工場出荷時のCNC装置の装置情報です
 Information contained in this Data Sheet is system configuration
 at the time of FANUC factory shipment.

NAME	NAME	SPECIFICATION	ORDR
BASIC UNIT	ベーシック ユニット	A02B-0327-B802	1
CPU CARD B2 128MB FROM/SRAM memory P (128M/2M)	CPU カード B2 128M FROM/SRAMメモリ P	A02B-0323-H010 A02B-0323-H057	1 1
SERVO CARD A12	サーボカード A12	A02B-0323-H095	1
POWER SUPPLY UNIT	電源ユニット	A02B-0323-H115	1
FAST ETHERNET BOARD	ファストイーサネットボード	A02B-0323-J147	1
BLANK PANEL	ブラックパネル	A02B-0323-J193	1
MAIN BOARD D2	メインボード D2	A02B-0327-H200	1
CNC SCREEN DISPLAY FUNCTION	CNCガメンヒョウジキノウ	A02B-0207-J858	1
EXTEND DRIVER/LIBRALY FUNCTION	カクチョウドライバ ライブラリキノウ	A02B-0207-J900	1
PMC FUNCTION	PMC キノウ	A02B-0323-H580#40A5	1
SERVO FUNCTION	サーボキノウ	A02B-0323-H590#90G0	1
ETHERNET FUNCTION	イーサネットキノウ	A02B-0323-J561#658K	1
EMBEDDED ETHERNET FUNCTION	クミコミイーサネット キノウ	A02B-0323-J571#658M	1
USB SOFTWARE	USBキノウヨウ ソフトウェア	A02B-0323-J575#659A	1
BASIC FUNCTION	ベーシックキノウ	A02B-0327-H501#G401	1
AUTOMATIC DATA BACKUP	ジドウデータ バックアップ	A02B-0327-H510#B11	1
32,000 STEPS LADDER	ラダー 32,000ステップ	A02B-0327-H990#32K	1
UNEXPECTED DISTURBANCE DETECTION FUNCTION	イジヨウフカ ケンシュツキノウ	A02B-0327-J718	1
MACRO EXECUTER + C LANGUAGE EXECUTER	マクロエグゼキュータ + Cゲンゴエグゼキュータ	A02B-0327-J734	1
C LANGUAGE EXECUTER ADDITION SRAM	Cゲンゴエグゼキュータ SRAMツイカ	A02B-0327-J736	1
CUSTOM SOFT SIZE FOR MAIN CP 2MB	カスタムソフトヨウリヨウ 2M (メインCPU)	A02B-0327-J738#2M	1
CONTROLLABLE AXES EXPANSION	セイキョジクスイ カクチョウ	A02B-0327-J801	1
CONTROL AXIS NUMBER	セイキョジクスイ	A02B-0327-J802#4	1
SIMULTANEOUSLY CONTROLLED AXES EXPANSION	ドウジセイキョジクスイ カクチョウ	A02B-0327-J803	1
AXIS CONTROL BY PMC	PMC ニヨルジクセイキョ	A02B-0327-J804	1
SINGLE DIRECTION POSITIONING	イチホウコウ イチキメ	A02B-0327-J812	1
HELICAL INTERPOLATION	ヘリカルホカン	A02B-0327-J819	1
RIGID TAPPING	リジッドタッフ	A02B-0327-J828	1
1ST HANDWHEEL FEED	テハ 1 タイセイキョ	A02B-0327-J835	1
2ND HANDWHEEL FEED	テハ 2 タイセイキョ	A02B-0327-J836	1
PITCH ERROR COMPENSATION	キョウカクタヒツチゴサホセ	A02B-0327-J841	1
EXTERNAL DECELERATION	ガイブケンソク	A02B-0327-J842	1
HIGH SPEED SKIP FUNCTION	コウソクスキップキノウ	A02B-0327-J848	1
SERIAL SPINDLE INTERFACE	S シリアルシュツリョク	A02B-0327-J850	1
1ST SPINDLE ORIENTATION	シュジクオリエンテーション	A02B-0327-J853	1
1ST SPINDLE OUPUT SWITCHING FUNCTION	シュジクシュツリョクキリカエ ファンクシヨウ	A02B-0327-J854	1
CUSTOM MACRO B	カスタムマクロ B	A02B-0327-J873	1
INCH / METRIC SELECTION	インチ/メトリックキリカエ	A02B-0327-J876	1
TAPE FORMAT FOR F15	F15テープフォーマット	A02B-0327-J882	1
FIXED CYCLE	アチアチコテイサイクル	A02B-0327-J890	1
WORK COORDINATE SYSTEM	ワークザヒョウ(G52-G59)	A02B-0327-J894	1

NAME	NAME	SPECIFICATION	ORDR
READER/PANCHER INTERFACE 1	リーダ・パンチャ セイキョ	A02B-0327-J900	1
EXTERNAL DATA INPUT	ガイ データ ニュウリョ	A02B-0327-J913	1
TOOL RADIUS-TOOL NOSE RADIUS	コウク ケイ・ハサキRホセイ	A02B-0327-J930	1
TOOL OFFSET MEMORY C	コウク ホセイメモリ C	A02B-0327-J937	1
PART PROGRAM STORAGE 128KB	テフ キョク 128KB	A02B-0327-J944	1
RUN HOUR AND PARTS COUNT	カトウジ カン プ ヒンスウ	A02B-0327-J971	1
SELECTION OF FIVE OPTIONAL LANGUAGE	ヒョウジ ニンゴ5カコクゴ ゲンゴ センタクキノウ	A02B-0327-R521	1
MANUAL SKIP FUNCTION	マニュアル スキップ キノウ	A02B-0327-R532	1
INTERPOLATION TYPE	ホカンガ タ ピ ッチ	A02B-0327-S644	1
PITCH ERROR COMPENSATION	ゴ サホセイ		
NANO SMOOTHING	ナノ スムージング	A02B-0327-S687	1
DATA SERVER FUNCTION	データサーバ キノウ	A02B-0327-S737	1
TOTAL PATH NUMBER	セイキョ ケイトウ スウ	A02B-0327-S801#1	1
AI CONTOUR CONTROL II	AI リンカク セイキョ II	A02B-0327-S808	1
HIGH-SPEED PROCESSING	コウソク プロセッシング	A02B-0327-S809	1
LOOK-AHEAD BLOCKS EXPANSION	サキヨミ ブロック カクチョウ	A02B-0327-S815	1
MACHINE GROUP NUMBER	キカイ グループ スウ	A02B-0327-S836#1	1
SPINDLE AXIS NUMBER	セイキョ シュジク スウ	A02B-0327-S837#1	1
NC SYSTEM TYPE M	キカイ セイキョ タイプ M	A02B-0327-S838#M	1
WITHOUT LCD UNIT	ヒョウジ キナシ	A02B-0323-J389	1
HRV FUNCTION	HRVキノウ	A02B-0327-J392#7	1
HIGH-SPEED HRV3 FUNCTION	コウソク HRV3 キノウ	A02B-0327-J398	1
HRV FUNCTION	HRVキノウ	A02B-0327-J398#5	1
I/O MODULE	I/O モジュール	A03B-0824-C041	1
I/O MODULE	I/O モジュール	A03B-0824-C042	1
HSSB INTERFACE BORD	HSSB インターフェース	A20B-8101-0163	1
		A02B-0236-C282	1
POWER SUPPLY	キョウツウデンゲン SERVO UNIT SERVO UNIT	A06B-6200-H030 A06B-6240-H208 A06B-6240-H210	1 1 1
	SPINDLE AMP.	A06B-6220-H030#H600	1
	BiS8B/3000	A06B-0075-B503	1
	A22I	A06B-0247-B100	2
	A40BI	A06B-0257-B400	1
	SP BiI 160LL/13	A06B-1726-B100#ZFB1	1



A08 Magnet scraper type external chip conveyor (EN compliant)
5012 マグネットスクレーパー式機外チップコンベヤ (EN仕様)
A08 Magnet scraper type external chip conveyor
4727 マグネットスクレーパー式機外チップコンベヤ
 Hinge type external chip conveyor (drum filter type · EN compliant)
5323 ヒンジ式機外チップコンベヤ (ドラムフィルタタイプ · EN仕様)
 Hinge type external chip conveyor (drum filter type)
5072 ヒンジ式機外チップコンベヤ (ドラムフィルタタイプ)

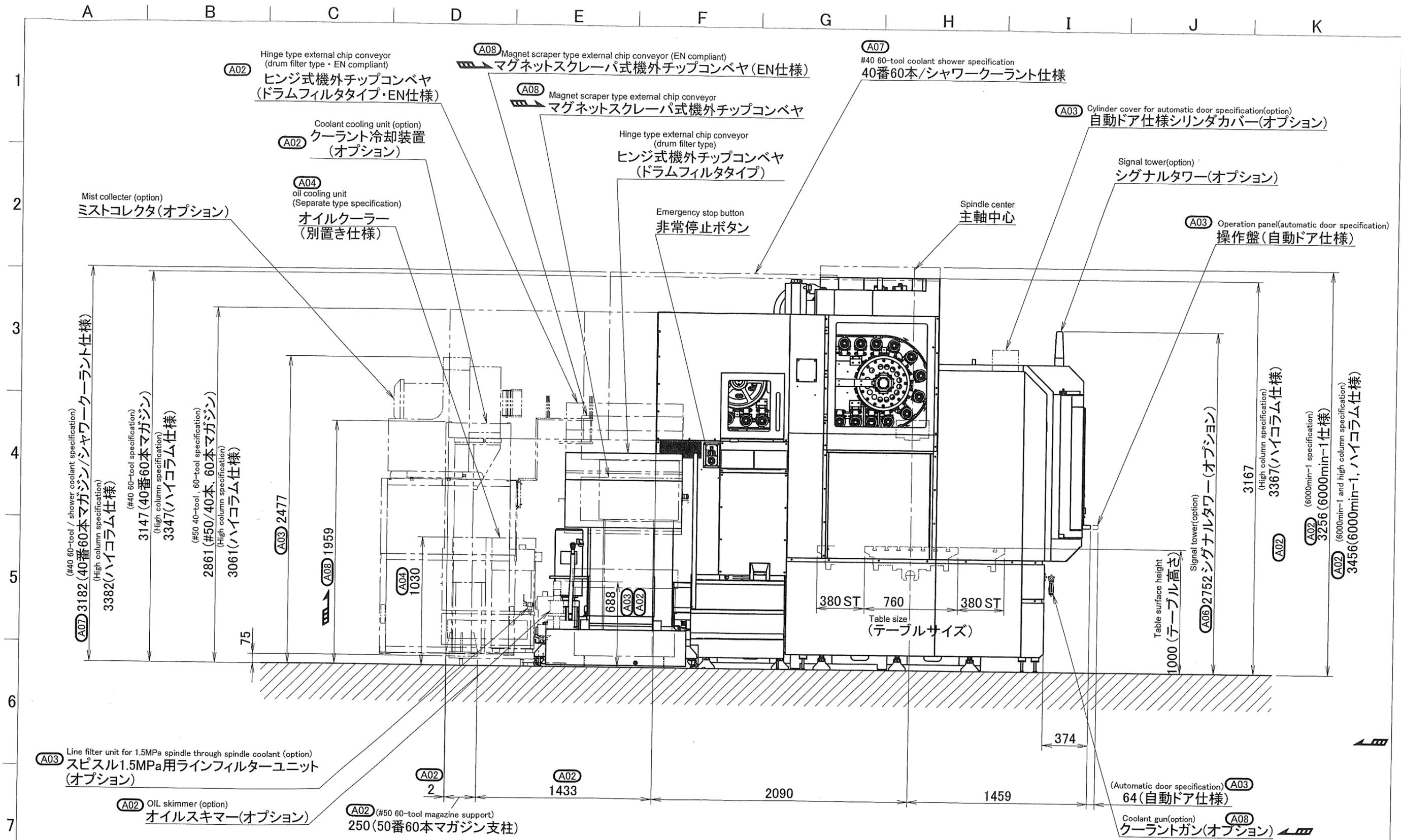
A02 Coolant cooling unit (conveyor specification)
700 クーラント冷却装置 (コンベヤ仕様)
A02 Coolant cooling unit (conveyor I/F specification)
700 クーラント冷却装置 (コンベヤI/F仕様)

A02 Coolant cooling unit (option) (conveyor specification)
 クーラント冷却装置 (オプション) (コンベヤI/F仕様)
A02 Oil skimmer (option)
 オイルスキマー (オプション)
 oil cooling unit (Separate type specification)
A04 オイルクーラー (別置き仕様)

A08 Magnet scraper type external chip conveyor
818 マグネットスクレーパー式機外チップコンベヤ
A08 Magnet scraper type external chip conveyor (EN compliant)
821 マグネットスクレーパー式機外チップコンベヤ (EN仕様)
942 Hinge type external chip conveyor (drum filter type)
5072 ヒンジ式機外チップコンベヤ (ドラムフィルタタイプ)
 Hinge type external chip conveyor (drum filter type · EN specification)
5072 ヒンジ式機外チップコンベヤ (ドラムフィルタタイプ · EN仕様)

REVISION	DATE	DESIGNED	APPROVED	REVISION	DATE	DESIGNED	APPROVED
A08	13.10.17	YUKI SAKATA	YOSHIHIRO INADA	A07	11.12.21	KAZUAKI ARIGA	SYOICHI KAGA
A07	11.12.21	KAZUAKI ARIGA	SYOICHI KAGA	A06	11.11.25	KAZUAKI ARIGA	SYOICHI KAGA
A06	11.11.25	KAZUAKI ARIGA	SYOICHI KAGA	A05	11.01.19	KEISUKE IKEDA	SYOICHI KAGA
A05	11.01.19	KEISUKE IKEDA	SYOICHI KAGA	A04	10.12.27	KEISUKE IKEDA	SYOICHI KAGA
A04	10.12.27	KEISUKE IKEDA	SYOICHI KAGA	A03	10.09.23	YUICHI KUROISHI	MITSURU TAGA
A03	10.09.23	YUICHI KUROISHI	MITSURU TAGA	A02	09.11.30	YUICHI KUROISHI	MITSURU TAGA
A02	09.11.30	YUICHI KUROISHI	MITSURU TAGA	A01	09.06.09	YOSUKE TOYODA	MITSURU TAGA
A01	09.06.09	YOSUKE TOYODA	MITSURU TAGA				

Rear disposal specification
 チップコンベヤ背面出し仕様
 Separate units such as step-down transformer must not be located at exact position as shown in the drawing as long as interference is avoided.
 別置ユニット(クーラント冷却装置、異電圧トランス等)は、干渉しない範囲で、必ずしも図中寸法通りの位置にある必要はありません。



- Rear disposal specification
- チップコンベヤ背面出し仕様
-
-
-
-
-

REVISION	DATE	DESIGNED	APPROVED	REVISION	DATE	DESIGNED	APPROVED
A08	13.10.17	YUKI SAKATA	YOSHIHIRO INADA	A07	11.12.21	KAZUAKI ARIGA	SYOICHI KAGA
A06	11.11.25	KAZUAKI ARIGA	SYOICHI KAGA	A05	11.01.19	KEISUKE IKEDA	SYOICHI KAGA
A04	10.12.27	KEISUKE IKEDA	SYOICHI KAGA	A03	10.09.23	YUICHI KUROISHI	MITSURU TAGA
A02	09.11.30	YUICHI KUROISHI	MITSURU TAGA	A01	09.06.09	YOSUKE TOYODA	MITSURU TAGA

MACHINE MODEL	NV7000	NVX7000	*	*	*	*
OPERATED	YUKI SAKATA	INITIAL DATE	09.06.08	Q. C.	MATERIAL	MASS
PROJECTION	SCALE	TITLE	GENERAL VIEW			
⊕	1:20					
DRAWING NO.		Q55225	A08	6/9		