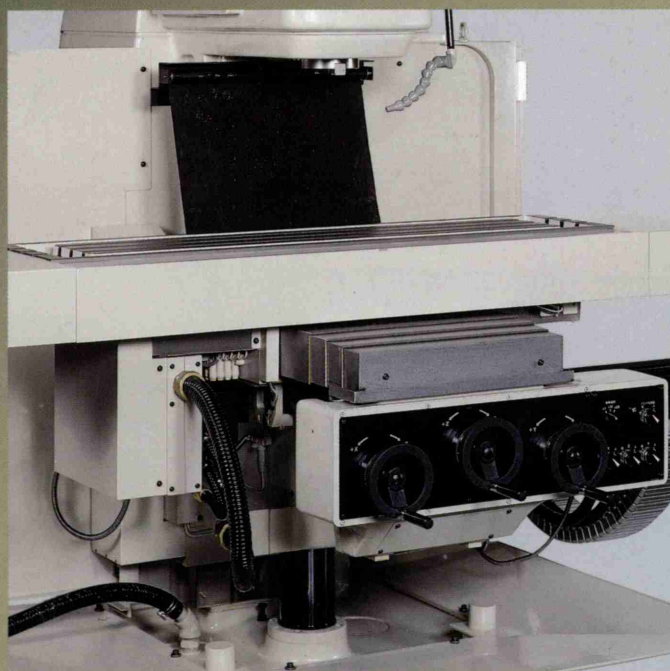




”汎用機感覚”でラクラク操作

FMV-30

ひざ形CNCフライス盤



OKUMA & HOWA MACHINERY LTD.

FMV-30

ひざ形CNCフライス盤

高剛性・高切削性を備えた
コストパフォーマンスの高い
最新鋭機を開発



主軸モータ

3.7/5.5kW(インバータ制御)

回転数

25~2500min⁻¹

ストローク

(X、Y、Z)

710×320×410

機械寸法

(幅、奥行)

1860×1950

スーパーミラクルハンドルはスゴ腕!

特長

- 1 ϕ 100大径主軸ベアリングにより高切削性を実現、主軸トルク最大262N・mでの重切削性能が自慢です。
- 2 送り軸全て、アブソリュート検出による高い信頼性を誇っています。
- 3 主軸モータのインバータ制御の採用により、幅広くきめ細かな回転数指令が可能です。
- 4 手動芯出し、豊富なパターンサイクルなど、カンタン操作で効率性は抜群です。
- 5 汎用フライス盤感覚で、NC機を思いのまま操作最少限のオペレータエリアが、より操作性を高めています。
- 6 手動・自動ラクラク操作、初心者・熟練者でもハンドル操作が思いのまま、まさにミラクルハンドルにふさわしい柔軟性を備えています。



切削能力データ

●正面フライス (主軸ロード130%)

被削材	カッター	主軸回転数 min ⁻¹	切削速度 m/min	切り込み mm	切削幅 mm	切削送り mm/min	切削量 cm ³ /min
S45C	5"×6刃	318	125	5	100	200	100

●エンドミル

被削材	カッター	主軸回転数 min ⁻¹	切削速度 m/min	切り込み mm	切削幅 mm	切削送り mm/min	切削量 cm ³ /min
S45C	ϕ 30×6刃 (ラフィング)	265	25	30	30	100	90

精度

	許容値	実測値
位置決め精度	±0.007	0.003
繰り返し精度	±0.005	0.002

■機械仕様

項目		単位	FMV-30	
テーブル	作業面の大きさ(長さ×幅)	mm×mm	1350×310	
	工作物許容質量	kg	300	
	T溝(呼び寸法×列数×間隔)		16×3×60	
	移動量	左右	mm	710
		前後	mm	320
		上下	mm	410
	主軸端面からテーブル上面までの距離	mm	50~460	
	主軸中心からコラム前面までの距離	mm	385	
	送り速度	左右・前後	mm/min	0~2000
		上下	mm/min	0~2000
早送り速度	左右・前後	mm/min	6000	
	上下	mm/min	2000	
主軸	主軸端(呼び番号)		No.50	
	回転速度域変換数		手動2段	
	回転速度	min ⁻¹	25~2500	
モータ	主軸用(連続/30分)	kW	3.7/5.5	
	送り用	左右・前後	kW	AC0.6
		上下	kW	AC1.0
	主軸潤滑油ポンプ用	kW	0.04	
	摺動面潤滑油ポンプ用	kW	0.017	
	切削油剤ポンプ用	kW	0.06	
切削油剤タンク容量	ℓ	24		
機械の高さ	mm	2165		
所要床面の大きさ	mm×mm	1860×1950		
電源容量	kVA	10.0		
機械質量	kg	3100		

■標準付属品

- 潤滑油装置
- 切削油装置
- ドロインロッド(1-8UNC)
- ベース上大型オイルパン&リヤカバー
- 敷金およびアジャストボルト
- 作業用工具および工具箱
- ヒューズ類
- 取扱説明書・電気回路図
- プログラムマニュアル

■特別付属品

- 加工完了ランプ
- 照明装置
- 積算稼働表示(主軸回転中)
- 切粉エアブロー装置
- 自動工具着脱装置(プルスタッドタイプ)
- テーブル上ブラッシュガード
- オイルミスト装置

■制御装置概要

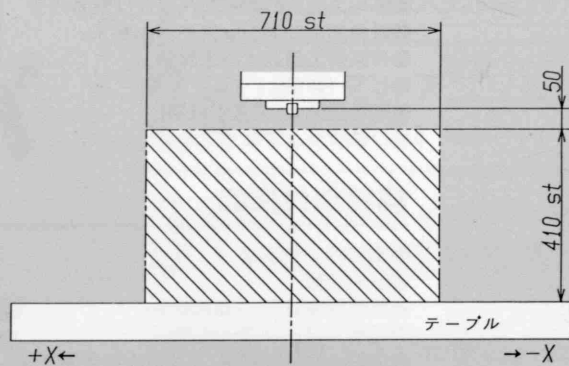
項目	仕様
制御の種類	位置決め 直線,円弧補間 G00,G01,G02,G03
制御軸数	3軸(同時3軸)
最小設定単位	0.001mm(deg)
最大指令値	±99999.999
指令方式	インクリメンタル/アブソリュート
テープコード	EIA RS-244A/ISO840自動判別
送り速度指令	F4桁直接指令
補助機能	S4桁/M3桁
CRT	9"モノクロ
データ入出力	リーダ/パンチャインターフェース RS232C

■制御装置標準仕様

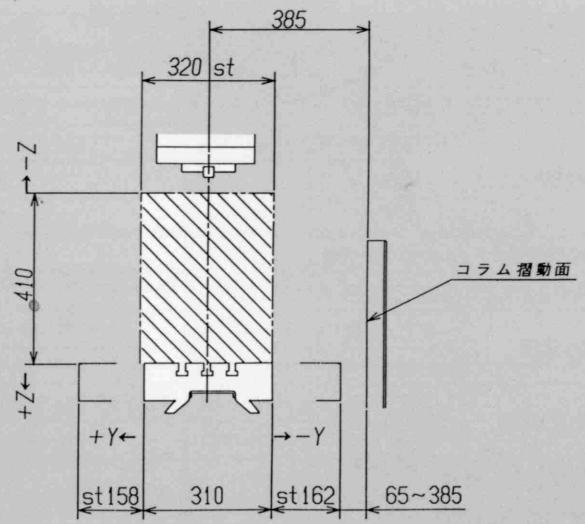
- | | | |
|--|----------------------|-------------------------|
| ●座標系設定(機械座標、ワーク座標)
G92,G52,G53,G54~G59. | ●主軸速度オーバーライド 60~120% | ●バックラッシュ補正 |
| ●ドウェル G04 | ●テープ記憶長 18m | ●手動パルス発生器 3個 |
| ●少数点入力(電卓形も可能) | ●記憶形ピッチ誤差補正 | ●固定サイクル |
| ●複数Mコード指令 | ●ミラーイメージ | ●円弧半径R指定 |
| ●ドライラン | ●イグザクトストップ G61 | ●工具長補正 |
| ●シングルブロック | ●登録プログラム個数 63個 | ●工具径補正C G40~G42 |
| ●オプションブロックスキップ | ●ヘルプ機能 | ●工具補正組数 32組 |
| ●Z軸キャンセル | ●時計機能 | ●ストアードストロークリミット |
| ●シーケンス番号、プログラム番号サーチ | ●加工ガイダンス機能 | ●リファレンス点復帰 |
| | ●ガイダンスプログラミング機能 | 第2リファレンス点復帰 G27,G28,G30 |

加工範囲

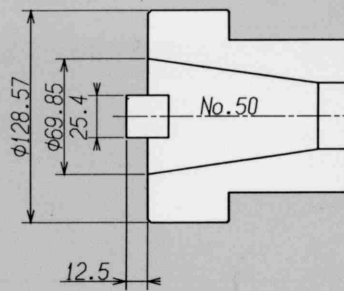
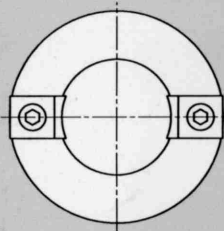
X・Z軸



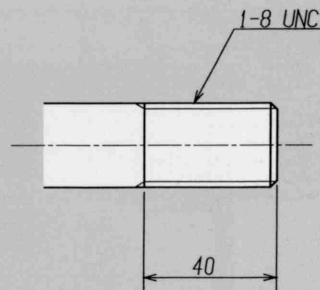
Y・Z軸



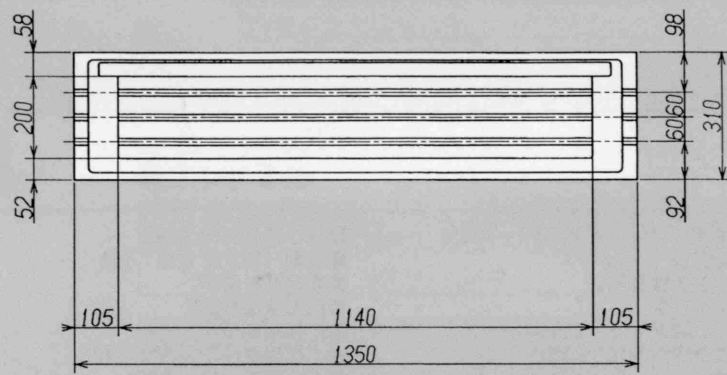
主軸端形状



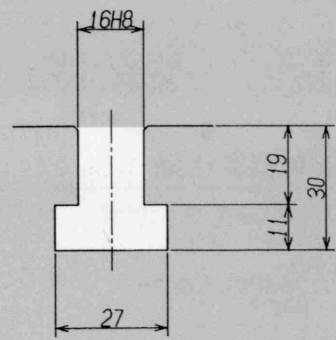
ドロインロッド先端形状



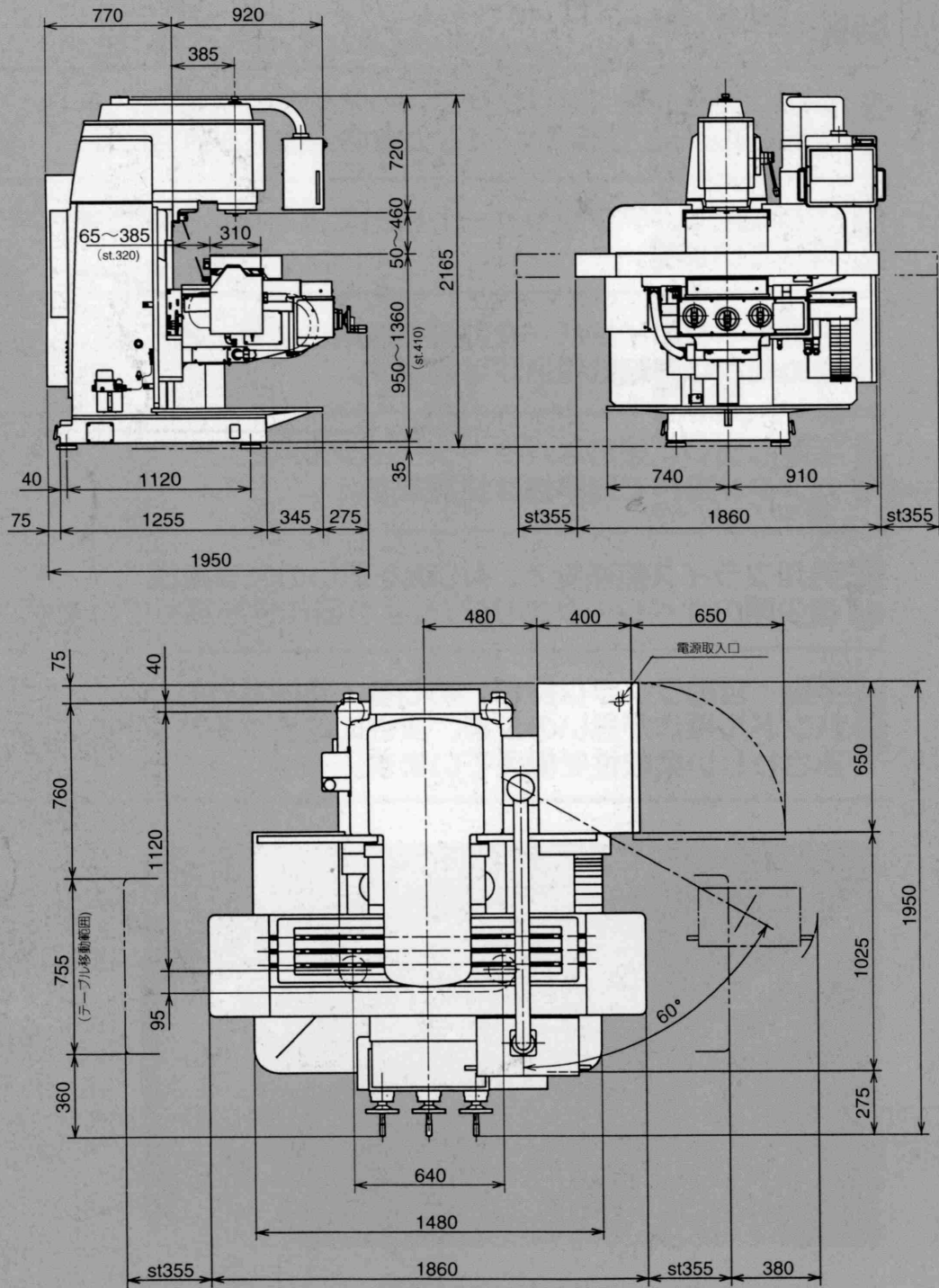
テーブル寸法



T溝寸法



■外觀図



大隈豊和機械株式会社

本社・工場 愛知県江南市前野町東1番地 ☎(0587)55-1155 FAX(0587)55-9581

- 名古屋支店 TEL(0587)55-1150 FAX(0587)55-9582
- 東京支店 TEL(03)3553-3131 FAX(03)3553-9539
- 大阪支店 TEL(06)330-3001 FAX(06)330-3003
- 仙台営業所 TEL(022)243-4321 FAX(022)243-4423
- 太田営業所 TEL(0276)45-8321 FAX(0276)46-9254
- 埼玉営業所 TEL(0482)85-1170 FAX(0482)85-0586
- 厚木営業所 TEL(0462)29-9833 FAX(0462)29-9835
- 上田営業所 TEL(0268)22-8655 FAX(0268)27-9137
- 浜松営業所 TEL(053)462-1411 FAX(053)462-1414
- 岡崎営業所 TEL(0564)54-1755 FAX(0564)54-1756
- 金沢営業所 TEL(0762)47-1820 FAX(0762)47-1605
- 京都営業所 TEL(075)591-6120 FAX(075)594-2372
- 明石営業所 TEL(078)928-0147 FAX(078)928-7243
- 岡山営業所 TEL(086)244-2965 FAX(086)244-4268
- 広島営業所 TEL(082)238-1351 FAX(082)237-4085
- 福岡営業所 TEL(092)552-6414 FAX(092)512-3267

〈ご注意〉

- 本機をお使いになる前に、取扱説明書をよくお読み下さい。
- 機械は、日々改良しておりますので、予告なくデザイン、仕様などを変更する場合がありますのでご了承下さい。
- 仕様についての詳細は、製品仕様書をご参照下さい。
- 機械の塗装色は変更する場合がありますのでご注意下さい。