

1. 仕様

1-1. 機械仕様 (FANUC-16iMB)

X 軸方向(左右)移動量	mm	1,540
Y 軸方向(前後)移動量	mm	760
Z 軸方向(上下)移動量	mm	660
テーブル上面～主軸端面	mm	200～860
コラム前面～主軸中心	mm	800
テーブル寸法 (作業面積)	mm	1,800 × 720
工作物許容質量	kg	2,000
床面～テーブル作業面	mm	930
早送り速度	mm/min	16,000 (X,Y,Z)
切削送り速度	mm/min	0.1～5,000
手動送り速度	mm/min	2.5～5,000
送り軸用電動機	kW	X,Y 軸 AC4.0 Z 軸 AC7.0 (ブレーキ付)
油圧ユニット用電動機	kW	2.2
摺動面潤滑油ポンプ用電動機	W	17
切削油剤ポンプ用電動機	W	250
油圧ユニットタンク容量	L	10
摺動面潤滑油用タンク容量	L	6
切削油剤用タンク容量	L	400
機械の高さ	mm	3,000
所要床面の大きさ (左右 × 前後)	mm	4,200 × 3,770
機械質量	kg	12,500
電源電力	kVA	39
電源電圧	V	AC200/220
電源周波数	Hz	50/60

注) 本機迄の1次側入力線の太さは 38sq 以上の物を使用して下さい。

漏電ブレーキを取り付けの際は、下記の仕様の物を選定して下さい。

感度電流 200mA、動作時間 0.1 秒

接地工事 第3種接地 (100Ω以下)

1-2. 主軸仕様

主軸穴テーパ		No.50
回転速度 (Sコード指令)	min ⁻¹	20~4,000 (主軸高速仕様 30~6,000)
速度変速域変換数		2段
軸受内径	mm	φ100
主軸用 (連続/30分)	kW	VAC 15 / 18.5
工具シャンク		MAS403-BT50
工具プルスタッド		MAS407-P50T-II
主軸エアブロー装置		有り
主軸定位置停止装置		有り
主軸潤滑油ポンプ用電動機	W	200 (主軸高速仕様 400)
主軸潤滑油タンク容量	L	15

1-3. ATC仕様

工具選択方法		メモリランダム	
マガジン工具保有数	本	36 (オプション 54)	
工具最大径 (隣接工具有)	mm	φ120	
工具最大径 (隣接工具無)	mm	φ200	
工具最大長さ	mm	400	
工具最大質量	kg	20	
工具交換時間	TOOL to TOOL	sec	2.5
	CHIP to CHIP	sec	7
マガジン旋回駆動用モータ	W	800 (1,500 54 本仕様)	
ATC アーム駆動用モータ	W	750	

1-4. 使用空気圧

使用空気圧	MPa	0.5~0.7
-------	-----	---------

注 1) 本機のエア取入口は、Rc3/8 です。

最大エア消費量は、下記の通りになります。

標準仕様の場合 2次圧 0.5MPa に対して約 250L/min です。

切粉エアブロー等特殊仕様の場合 2次圧 0.5MPa に対して約 450L/min です。

1-5. 数値制御装置仕様 (FANUC-16iMB)

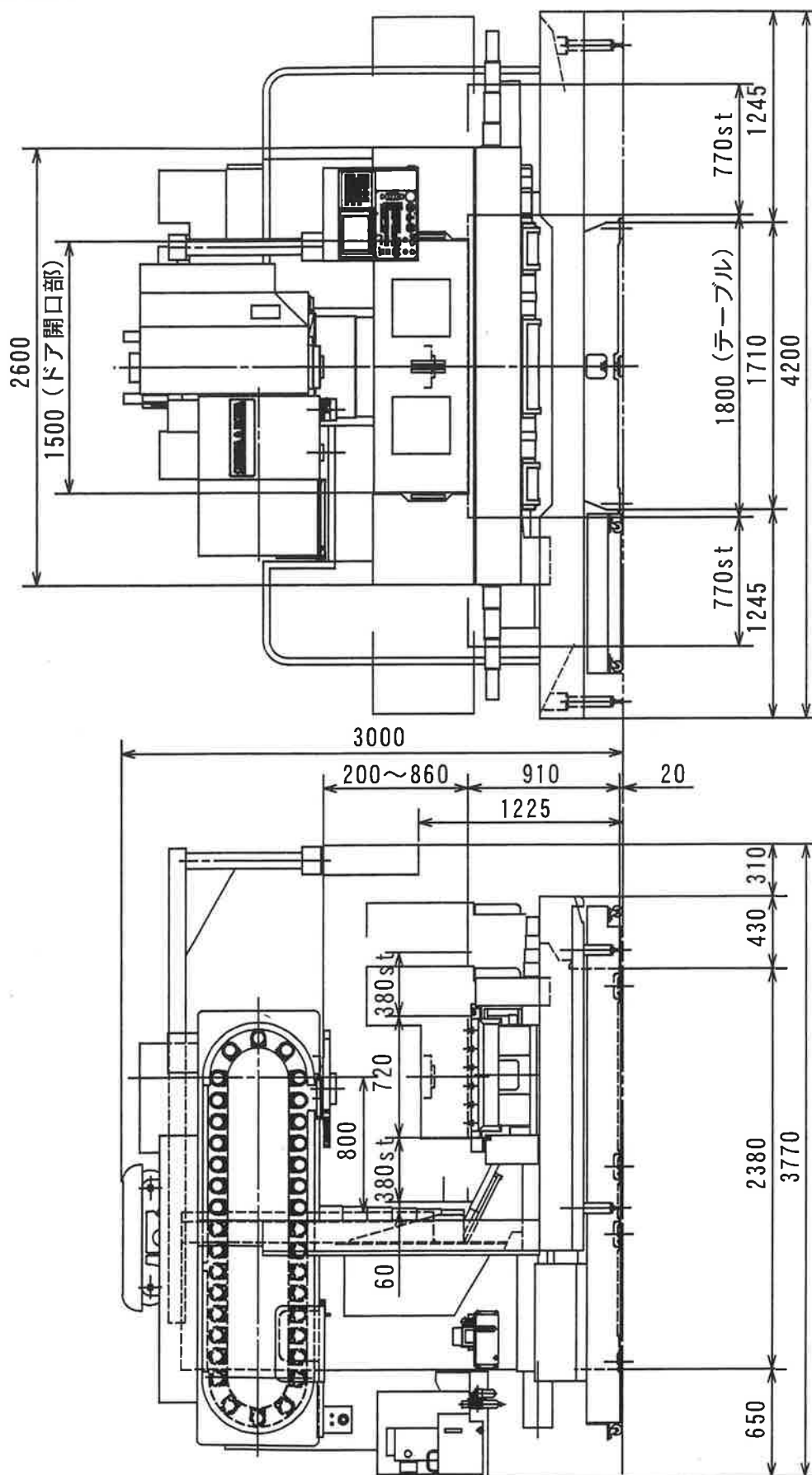
1-5-1. 標準仕様

項 目	仕 様
制御の種類	位置決め, 直線, 円弧補間
制御の軸数	3 軸(同時 3 軸)
設定単位	最小設定単位 0.001 mm 最小移動単位 0.001 mm
最大指令値	±99999.999 mm
位置検出器	絶対位置検出指令
送り速度	F4 桁直接指令
補助機能	S 機能 4 桁直接指令 M 機能 3 桁指令, T 機能 2 桁指令
送り駆動モータ	AC デジタルサーボモータ X,Y 軸 α22/3000i Z 軸 α30/3000i (ブレーキ付)
環境条件	周囲温度 0~45°C 湿度 75%以下(相対湿度)
入力電源	AC200/220V $\begin{matrix} +10\% \\ -15\% \end{matrix}$
10.4 インチ カラー LCD	
テープ記憶, 編集	
テープ記憶長	80 m
手動パルス発生器	1 個
送り速度オーバーライド	
早送りオーバーライド	
ドウェル	G04
座標系設定	G92
自動座標系設定	
平面選択	G17,G18,G19
アブソリュート/インクリメンタル指令	G90,G91
小数点入力/電卓形小数点入力	
リファレンス点復帰	G27,G28,G29,G30
バックラッシュ補正	
記憶形ピッチ誤差補正	
ストアードストロークリミット	エンドストロークリミット
直線/円弧補間	G01/G02, G03 半径 R 指令可
手動直線/円弧補間	
座標回転	

項 目	仕 様
オプションナルストップ	
オプションナルブロックスキップ	
プログラム番号サーチ	
シーケンス番号サーチ	
シングルブロック	
スキップ機能	G81
ジョグオーバーライド	
工具径補正C	G40,G41,G42
工具長補正	G43,G44,G49
登録プログラム個数	63 個
工具補正個数	64 個
固定サイクル	G73,G74,G76,G80~G89,G98,G99
入出インターフェイス	RS232-C
自己診断機能	
時計機能	
ドライラン	
マシンロック	
Z軸キャンセル	
ミラーイメージ	
一方向位置決め	
マニュアルアブソリュート	
グラフィック機能	
外部メッセージ	
イグザクトストップ	
サブプログラム呼出	4 重
ヘルプ機能	
アラーム履歴表示	
先行制御機能	
切削送り補間後ベル型加減速	
ワーク座標系	G52 (ローカル座標系設定)、G53 (機械座標系設定)、 G54~G59 (ワーク座標系設定 1~6 設定)
マクロエグゼキュータ	メイン CPU カスタム容量 1MB
早送りベル型加減速	

2. 外観及び主要寸法

2-1. 外観図



2-2. 据付図

