

2. 仕 様

2.1 機械仕様

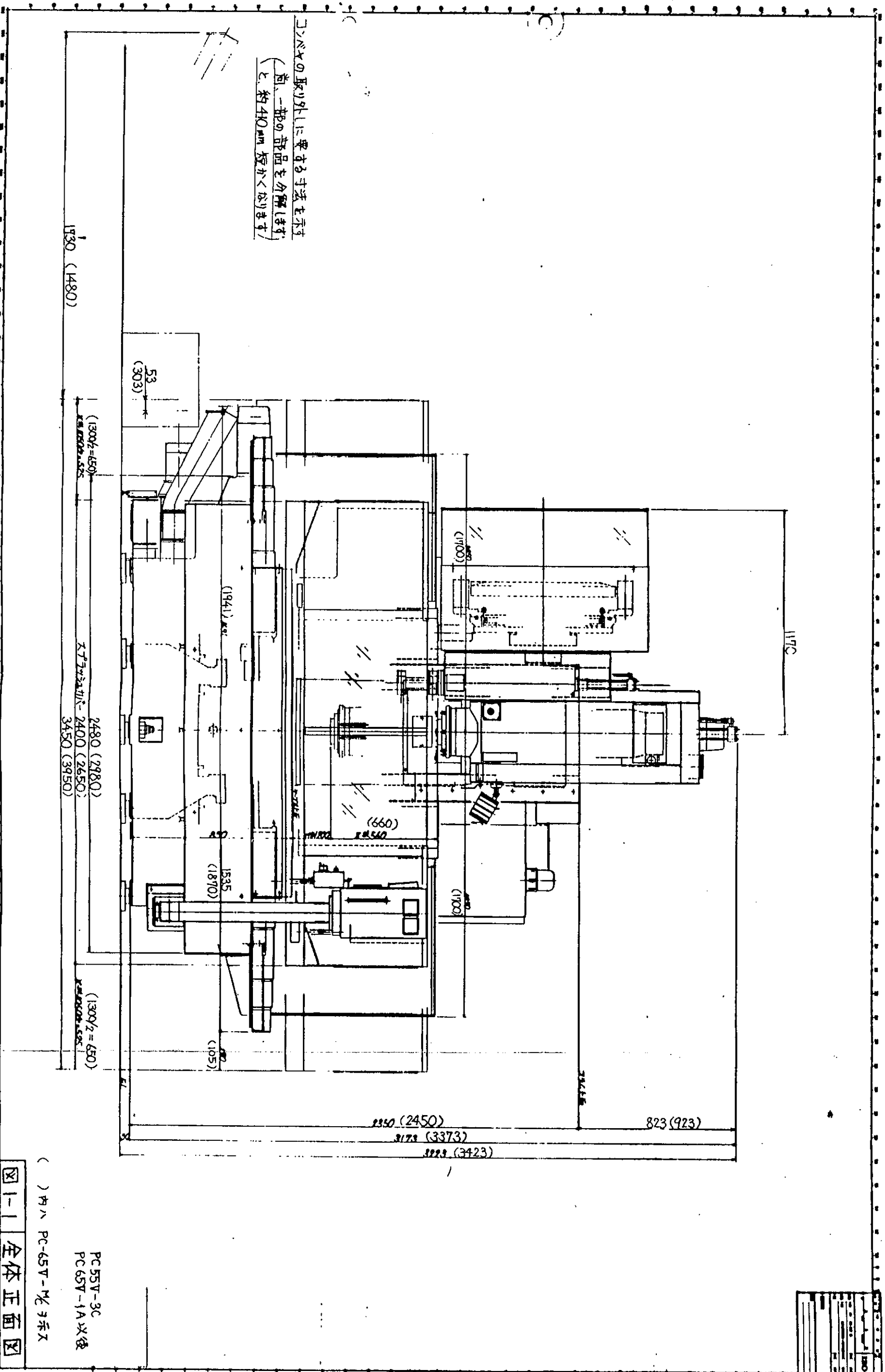
			PC-55V	PC-65V
項 目	単 位	数 値		
テーブル作業面の大きさ	mm	550×1300	650×1550	
テーブルのT溝	mm×本	巾18H12×5		
テーブル最大積載重量	Kg	2,000	2,500	
テーブル上面～主軸端迄の距離	mm	200～760	200～860	
主軸の直径	mm	100		
主軸端のテーパ		JIS B6101 No.50		
使用工具		MAS BT50		
工具着脱		ﾌﾞﾙｯｸ P50T-II		
主軸回転数	r p m	40～4,000		
ストローク				
テーブル左右 (X軸)	mm	1,050	1,300	
コラム前後 (Y軸)	mm	560	660	
主軸頭上下 (Z軸)	mm	560	660	
送り速度				
早送り	(X, Y軸)	mm/min	14,000	
	(Z軸)	mm/min	12,000	
切削送り		mm/min	1～5,000	
微細送り		mm/min	0.001, 0.01, 0.1 (切り替え式)	

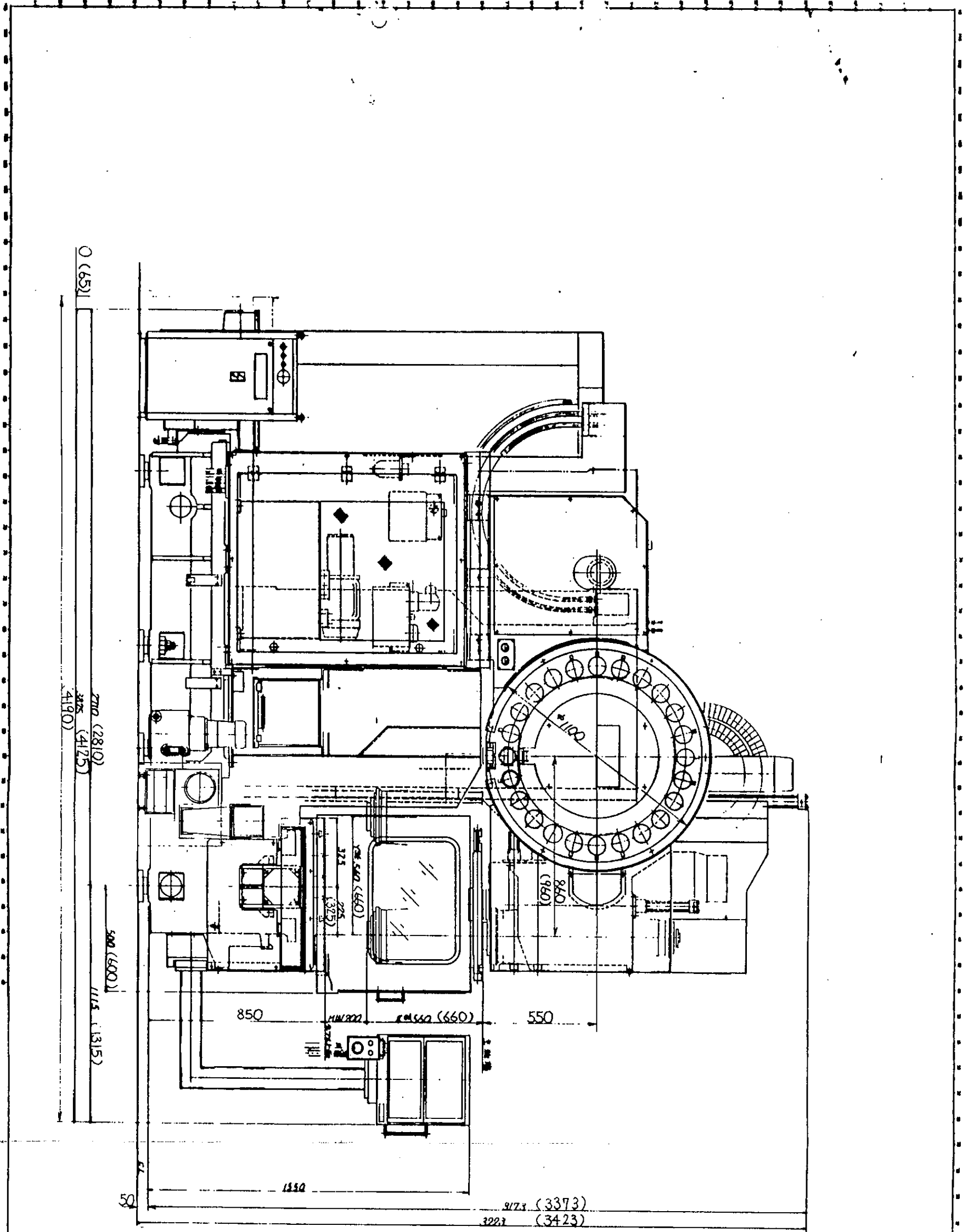
2.2 電動機仕様		PC-55V	PC-65V
項目	単位	数値	
主軸駆動モータ	Kw	VAC	11 (連続)
各軸送りモータ (X軸) (Y軸) (Z軸)	Kw Kw Kw	AC ¹ 本 ¹	3.5 (毎 ¹ 分 ¹ 20) 3.5 (毎 ¹ 分 ¹ 20) 3.3 (毎 ¹ 分 ¹ 30)
油圧ユニット用 油圧ポンプ ファンモータ	Kw Kw	AC2.2 ---	AC3.7 0.04/0.042
切削油ポンプ	Kw	AC	^{0.25} 0.18 (0.4)
潤滑ポンプ用	Kw		0.07
オイルマチック用 冷凍圧縮機用 循環ポンプ用 ファンモータ	Kw Kw Kw		0.5 0.2 0.012
A T Cマガジン駆動用	Kw	DC	0.15
チップコンベア用	Kw	AC	0.4

2.3 A T C仕様

項目	単位	数値	
工具収納本数		24本	
工具選択方式		メモリランダム近回り選択	
シャンク形式		MAS-B T 50	
グリップ方法		ボトルグリップ	
クランプ方式		ブルスタッド方式 (MAS-P 50 T II)	
ポット間ピッチ	mm	112.5	
工具最大径	(隣接同径)	mm	110
	(隣接空)	mm	200
工具最大長 (基準線より)	mm	350	
工具最大重量	kg	15	

3. NC装置仕様				
型式		FANUC System 0MB		
仕様			数量	
3-1. ベイシックユニット				
制御軸数	3軸 (X, Y, Z 軸)			
同時制御軸数	位置決め (早送り)	3軸		
	直線補間	3軸		
	円弧補間	2軸		
最大指令値	直線軸 ± 99999.999mm			
設定単位	最小設定単位	X, Y, Z 軸	0.001mm	
<ul style="list-style-type: none"> ・位置決め(G00) ・多象限円弧補間 (G02, G03) ・送り速度オーバーライド (0~150%) ・自動加減速 ・リファレンス点復帰(G27~G29) ・アブソリュート/インクリメンタル (G90, G91) ・工具機能 (T 2桁) ・プログラム名 ・プログラム番号表示 ・シーケンス番号表示 ・メインプログラム/サブプログラム ・円弧半径R指定 ・工具長補正 (G43, G44, G49) ・サイクルスタート ・バッファレジスタ ・プログラムエンド (M02, M30) ・手動連続送り ・ドライラン ・CRTディスプレイ (9" モノクロ) ・テープ記憶編集 (メモリ 10m) ・登録プログラム個数 (63個) ・インタロック (同時全軸) ・自己診断機能 ・NC状態表示 ・英語表示 ・切削送りクランプ 			<ul style="list-style-type: none"> ・直線補間 (G01) ・送り速度指令 ・早送りオーバーライド ・イグザクトストップモード(G61) ・ドウェル (G04) ・座標系設定 (G92) ・小数点入力, 電卓小数点入力 ・主軸機能 (S 2桁) ・補助機能 (M 2桁) ・プログラム番号サーチ ・シーケンス番号サーチ ・オブシヨナルブロックスキップ ・工具補正量メモリ ± 6桁 3 2組 ・バックラッシュ補正 ・フィードホールド ・プログラムストップ(M00, M01) ・リセット/リワインド ・マシンロック ・シングルブロック ・データの保護キー (1種類) ・ストアードストロークリミット 1 ・スキップ機能 (G31) ・非常停止 ・実速度表示 ・アブソリュートバルスコーダ ・ラベルスキップ ・コントロールイン/アウト 	1式





() 内ハ PC-65T-1% ヲホク
 PC55Y-3C
 PC65T-1A 以後
 図 1-2 全体側面図

図名	全体側面図
図番	1-2
製図者	
検査者	
承認者	
製図日	
製図所	