

2. 仕様説明

2. 1 機械本体仕様

・主軸の左右最大移動距離 (X軸)	3050	mm
・主軸の前後最大移動距離 (Y軸)	330	mm
・主軸の上下最大移動距離 (Z軸)	300	mm
・主軸端とテーブル上面との距離	150~450	mm
・主軸穴形状	BT40	
・主軸最高回転数	8000	rpm
・切削送り速度	1~4000	mm/min
・早送り速度 (X)	24000	mm/min
(Y、Z)	15000	mm/min
・モータ関係		
主軸モータ (ACスピンドルモータ)	3.7/5.5	kw
X軸送りモータ (ACサーボモータ)	5.5	kw
Y軸送りモータ (ACサーボモータ)	2.7	kw
Z軸送りモータ (ACサーボモータ)	4.5	kw
ATC割出モータ (ACサーボモータ)	0.4	kw
工具着脱用油圧ポンプモータ	0.75	kw
・昇降式ストッパー	左右各	1 式
・オイルミスト装置 (リューベ製)		1 式
・照明灯 (ハロゲン)		1 式
・オイルミスト装置 (リューベ製)		1 式
・リジッタップ機能		1 式
・RS232Cインターフェース		1 式
・ペンダント型手動パルス発生器		1 個
・所要電源容量	ブレーカ100A	24 KVA
・空気源	300NL/min以上	0.6 Mpa
・NC装置	FANUC Series 0i	MODEL D
・機械塗装色		日塗IM13-853

2. 2 ATC装置仕様

・工具選択方式	ランダム近回り
・工具収納本数	16 本
・工具最大径	φ97 mm
・工具最大長	300 mm
・工具最大重量	8 kg
・工具シャンク形状	BT40
・ブルスタッド形状	MAS-1型 (P40T-1)

2. 3 数値制御装置仕様 FANUC 0i-MODEL D

1) 制御軸

- ・制御軸 3軸 (XYZ軸)
- ・同時制御軸数 3軸
- ・送り軸同期
- ・最小設定単位 IS-A、IS-B
- ・最小設定単位 0.001mm
- ・インターロック
- ・マシンロック
- ・非常停止
- ・オーバトラベル
- ・ストアードストロークチェック
- ・ミラーイメージ
- ・異常負荷検出

2) 運転操作

- ・自動運転
- ・DNC運転
- ・MDI運転
- ・メモリーカードによるDNC運転
- ・スケジュール機能
- ・プログラム番号サーチ
- ・プログラム再開
- ・リジットタップ戻し
- ・ドライラン
- ・シングルブロック
- ・ジョグ送り
- ・手動レファレンス点復帰
- ・手動ハンドル送り ペンダント型手動パルス発生器
- ・手動ハンドル割り込み
- ・インクレメンタル送り

3) 補間機能

- ・ナノ補間
- ・位置決め G00
- ・一方向位置決め G60
- ・イグザグストップモード G61
- ・タッピングモード G63
- ・切削モード G64
- ・直線補間 G01
- ・円弧補間 G02、G03
- ・ドウエル G04
- ・円筒補間
- ・ヘリカル補間
- ・ねじ切り、同期送り
- ・スキップ G31
- ・高速スキップ
- ・トルクリミットスキップ
- ・レファレンス点復帰 G28
- ・レファレンス点復帰チェック G27
- ・法線方向制御
- ・インデックステーブル割り出し

4) 送り機能

- ・早送り速度 (X) 24m/min
- (Y、Z) 15m/min
- ・早送りオーバーライド F0/25/50/100%
(400/min)
- ・毎分送り
- ・毎回転送り
- ・接線速度一定制御
- ・自動加減速
- ・切削送り補間後直線加減速
- ・送り速度オーバーライド 0~200% (20段階)
- ・F1桁送り
- ・ジョグオーバーライド 0~4000mm/min (20段階)
- ・自動コーナー加減速
- ・円弧補間加速度による速度制御
- ・早送りブロックオーバーラップ
- ・AI先行制御 G05.1

5) プログラム入力

- ・テープコード EIA/ISO自動判別
- ・ラベルスキップ
- ・パリティチェック
- ・オプションブロックスキップ
- ・最大指令値 ±9桁
- ・プログラム番号 04桁
- ・外部メモリ、サブプログラム呼出し機能
- ・シーケンス番号 N5桁
- ・アブソリュート/インクレメンタル指令
- ・小数点入力、電卓形小数点入力
- ・直径、半径指定
- ・平面選択 G17・G18・G19
- ・座標系設定 G92
- ・ワーク座標系設定 G52~G59
- ・ワーク座標系プリセット
- ・ワーク座標系組数追加 48組
- ・ワーク原点オフセット量測定値直接入力
- ・マニュアルアブソリュート オン/オフ
- ・任意角度面取りコーナR
- ・プログラマブルデータ入力 G10
- ・プログラマブルパラメータ入力
- ・サブプログラム呼び出し 10重
- ・カスタムマクロ
- ・カスタムマクロコモン変数追加
#100~#199、#500~#999
- ・割り込み型カスタムマクロ
- ・穴明け用固定サイクル
- ・円弧半径R指定
- ・自動コーナオーバーライド
- ・スケーリング
- ・座標回転
- ・プログラマブルミラーイメージ
- ・小径深穴ドリルサイクル
- ・パターンデータ入力
- ・図形対話入力

6) 補助機能/主軸機能

- ・補助機能 M8桁
- ・第2補助機能 B8桁
- ・補助機能ロック
 - ・補助機能の複数指令 3個
- ・主軸機能 S5桁
- ・周速一定制御
- ・主軸オーバーライド 50~200%
- ・主軸オリエンテーション
- ・リジットタップ

7) 工具機能/工具補正機能

- ・工具機能 T8桁
- ・工具補正個数 400個
- ・工具オフセットメモリC
形状、摩耗別メモリ、長補正、径補正別メモリ
- ・工具長補正 G43、G44、G49
- ・工具位置オフセット
- ・工具径、刃先R補正
- ・工具長測定
- ・工具長自動測定
- ・工具寿命管理
- ・拡張工具寿命管理

8) 精度補正機能

- ・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
- ・簡易真直度補正

9) 編集操作

- ・プログラム記憶容量 512Kbyte (1280m)
- ・登録プログラム個数 400個
- ・プログラム編集
プログラムのメモリへの登録
MDIからのプログラムの入力
プログラムの削除
プログラムの出力
プログラムの編集 (変更、挿入、削除)
シーケンス番号自動挿入
- ・パスワード機能
- ・拡張プログラム編集
プログラムの複写
プログラムの移動
プログラムの結合
- ・プログラムプロテクト
キースイッチにより編集禁止
- ・プレイバック
- ・バックグラウンド編集

10) 設定/表示

- ・状態表示
- ・時計表示
- ・現在位置表示
- ・プログラムコメント表示
- ・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
- ・実主軸回転数、Tコード表示
- ・各国語表示 日本語
- ・ヘルプ機能
- ・自己診断機能
- ・グラフィック表示

11) データ入出力

- ・リーダ、パンチャインターフェイス1/2
- ・RS232Cインターフェース
- ・メモリーカード入出力

12) その他

- ・ 8.4 “カラーLCD”

2. 6 主要外観寸法図



