

3. 機械本体標準付属品

1) 光学スケールフィードバック(X, Y, Z 軸)	LF183
2) 主軸頭熱変形抑制システム	
熱媒体液(専用液)の機体内循環方式	
機体内容量	100L
機外タンク容量	30L
熱媒体液(日本石油製プリサイスフルード2001)の初回充填分は付属します。	
3) 油圧パワーユニット	
吐出圧力	7 MPa
タンク容量	25L
4) 主軸冷却装置	機体温度同調式
実効冷却能力	2450kcal/h
5) 主軸ベアリング用オイルエアー潤滑装置	
タンク容量	2L
6) 切削油装置(AA型)	フラッドノズル(2本)
ポンプ吐出圧力	0.2MPa
ポンプ吐出量	15L/min
タンク容量	100L
7) チップコンベア	スパイラルスクリュータイプ
8) スプラッシュガード	
オペレータドア	手動開閉
9) 照明装置(スポットライト)	ハロゲンランプ
10) レベリングスクリュア	
11) 漏電ブレーカ	NV225-CP(三菱電機製)
定格電流	150A
定格感知電流	200mA
12) 自動電源遮断装置	装備
13) 作業工具	
14) 標準機械塗装色	RAL-1013

4. 機械本体特別仕様

- | | |
|-------------------------------|-------------------|
| 1) ブルスタッド形式 | JIS B6339 - 40P |
| 2) 主軸センタースルー型エアークーラント装置 (M07) | |
| マイクロフォグクーラント装置 | ブルーベ製ミストブースター |
| 3) 切削液温度制御装置 | |
| 基準温度追従式 | ±5°C |
| 冷却能力 | 3200 kcal/h |
| 冷媒 | HCFC-22 (R22) |
| ヒーター | 1720kcal /h (2kW) |
| 4) 自動工具長補正及び工具折損検出機能 | |
| センサーヘッド外径 | Ø20mm |
| 繰り返し検査機能 | 最大5回 |
| タッチセンサー繰り返し精度 | ±0.001mm |
| 総合計測精度(塵埃は無い状態) | ±0.008mm |
| 工具長補正と工具折損検出を同時に行う場合の補正範囲 | ±5m |
| 本機能により下記の容量が減少しますので御注意下さい。 | |
| テープ記憶長 | 50m |
| カスタムマクロコモン変数 | 27個 |
| 登録プログラム個数 | 18個 |
| 5) 自動計測及び芯出し装置 (YASDA) | |
| 繰り返し計測機能 | 最大5回 |
| 補正用校正 | 可 |
| タッチプローブ繰り返し精度 | ±0.001mm |
| 総合計測精度(塵埃は無い状態) | ±0.008mm |
| 本機能により下記の容量が減少しますので御注意下さい。 | |
| テープ記憶長 | 145m |
| カスタムマクロコモン変数 | 41個 |
| 登録プログラム個数 | 31個 |
| プリンター付属 | |
| 6) 高速加工機能(YASDA HAS - 1 システム) | |
| 切削送り速度 | 10000 mm/min |
| 7) 防塵対策 | |
| 二重ワイパー、エアージ | |
| 8) アンカー | |
| ボンドアンカー方式とします。 | |

5. 数値制御装置特別付属品

1) テープ記憶長	合計1280m
2) 登録プログラム個数追加	合計1000個
3) バックグラウンド編集	
4) 拡張テープ編集	
5) ヘリカル補間	G02,G03
6) スケーリング	G50,G51
7) 座標回転	G68,G69
8) シーケンス番号照合停止	
9) プログラム再開	
10) プログラマブルミラーイメージ	G50.1, G51.1
11) リジッドタップ機能	G74, G84
12) リモートバッファ機能	
13) 高速加工機能(YASDA HAS-1システム)	
RISCボード	
自動コーナ減速	
円弧半径による送り速度クランプ	
切削送り補間前直線加減速	
切削送り補間後ベル形加減速	
高精度輪郭制御機能	

6. 提出書類

機械取扱説明書	2部
N/C 取扱説明書	2部
精度検査表	3部