

2. 仕様説明

2. 1 機械本体仕様

主軸の左右最大移動距離	3050 mm
主軸の前後最大移動距離	1200 mm
主軸の上下最大移動距離	340 mm
主軸端とテーブル上面との距離	100~440 mm
テーブル寸法	1300*3100 mm
T溝寸法	6*18H8*P200 mm
主軸穴形状	BT40
主軸最高回転数	4000 rpm
主軸モータ (ACスピントールモータ)	3.7/5.5 kw
X軸送りモータ (ACサーボモータ)	3.0 kw
Y軸送りモータ (ACサーボモータ)	2.1 kw
Z軸送りモータ (ACサーボモータ)	2.1 kw
切削送り速度	1~4000 mm/min
早送り速度 (X)	24000 mm/min
(Y, Z)	15000 mm/min
リジットタツプ機能	1 式
切削油装置	1 式
オイルミスト装置	1 式
RS232Cインターフェイス	1 式
ペンダント型手動パルス発生器	1 式
NC装置	FANUC Series 21i-MODEL A
所要電源容量	19 KVA

2. 2 A T C 関係仕様

工具選択方式	ランダム近廻り
工具収納本数	20 本
工具最大径	φ 97 mm
工具最大長さ	250 mm
工具最大重量	8 kg
工具シャンク形状	BT40
プルスタッド	MAS1 型

2. 3 数値制御装置仕様

アブソ

1) 制御軸

制御軸	3 軸 (X 、 Y 、 Z)	6
同時制御軸数	3 軸	
最小設定単位	0.001 mm	
Z 軸キャンセル		
マシンロック		
記憶形ピッチ誤差補正		7

2) 運転操作

自動運転		
DNC 運転		
M D I 運転		
プログラム番号サーチ		
ドライラン		8
シングルブロック		
ジョグ送り		
手動リファレンス点復帰		
手動ハンドル送り	ペンダント型手動パルス発生器	
ハンドル割り込み		9

3) 補間機能

位置決め	G00
直線補間	G01
円弧補間	G02, G03
ドウエル	G04
リファレンス点復帰	G28
リファレンス点復帰チェック	G27

4) 送り機能

早送り速度 X	24 m/min	1
Y・Z	15 m/min	
早送りオーバーライド	F0/25/50/100 %	
送り速度オーバーライド	0~200 %	
ジョグオーバーライド	0~4000 mm/min	

5) プログラム入力

E I A / I S O	自動判別
小数点入力	
平面選択	G17, G18, G19
座標系設定	G92
マニュアルアブソリユート	ON/OFF
サブプログラム呼び出し	4 重
穴明け用固定サイクル	
円弧半径 R 指定	

オプションブロックスキップ
アプソリュート/インクレメンタル指令

6) 補助機能/主軸機能

補助機能	M2 桁
補助機能の複数指令	3 個
主軸機能	S4 桁
主軸オーバライド機能	50~200 %

7) 工具機能/工具補正機能

工具機能	T2 桁
工具補正メモリ	±6 桁 32 個
工具長補正	G43, G44, G49
工具径補正 C	G40, G41, G42

8) 編集操作

テープ記憶長	80 m
登録プログラム個数	63 個
テープ編集	
プログラムプロテクト	

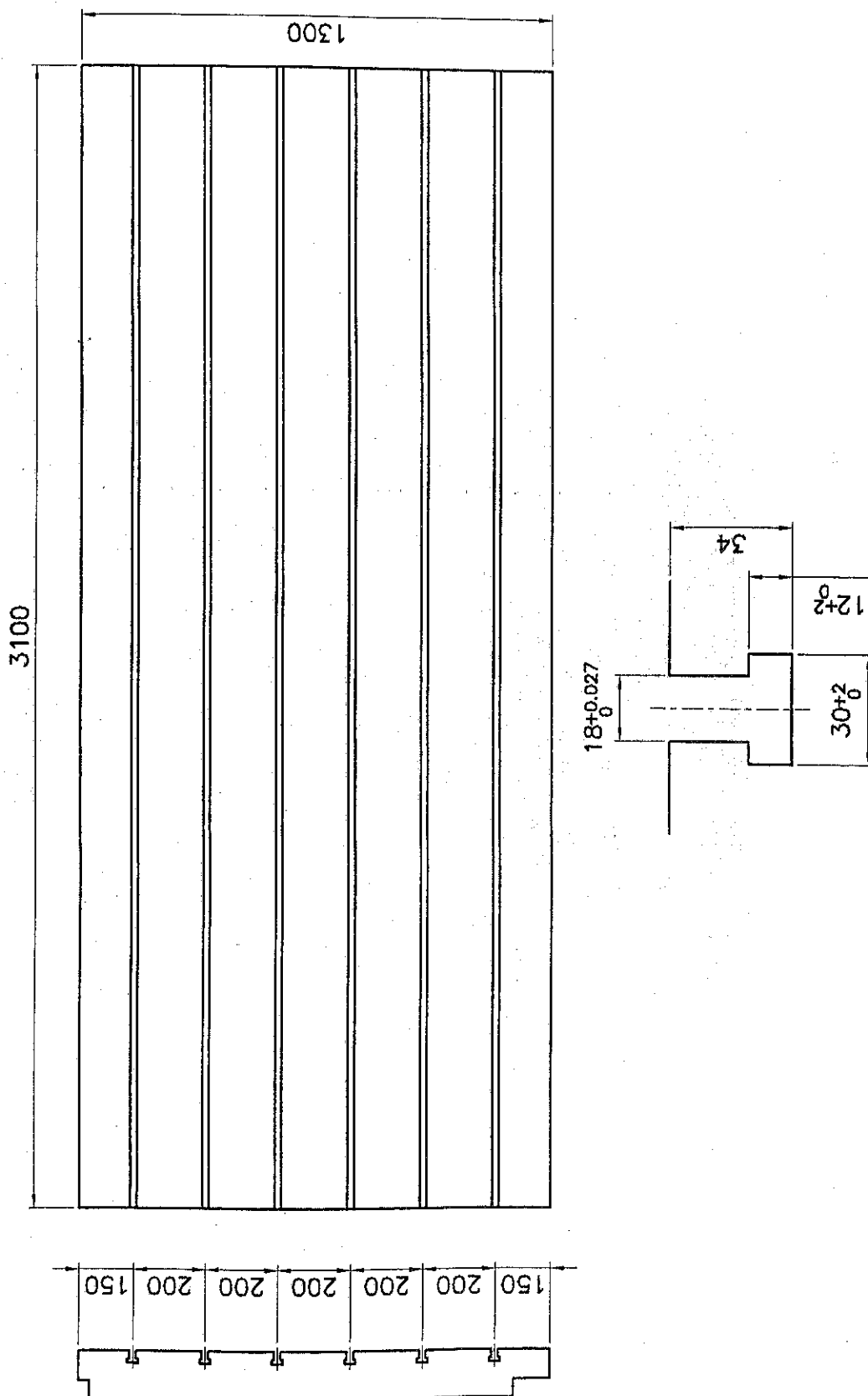
9) 設定/表示

状態表示
時計機能
現在位置表示
プログラム表示
自己診断機能
アラーム履歴表示
ヘルプ機能
日本語表示

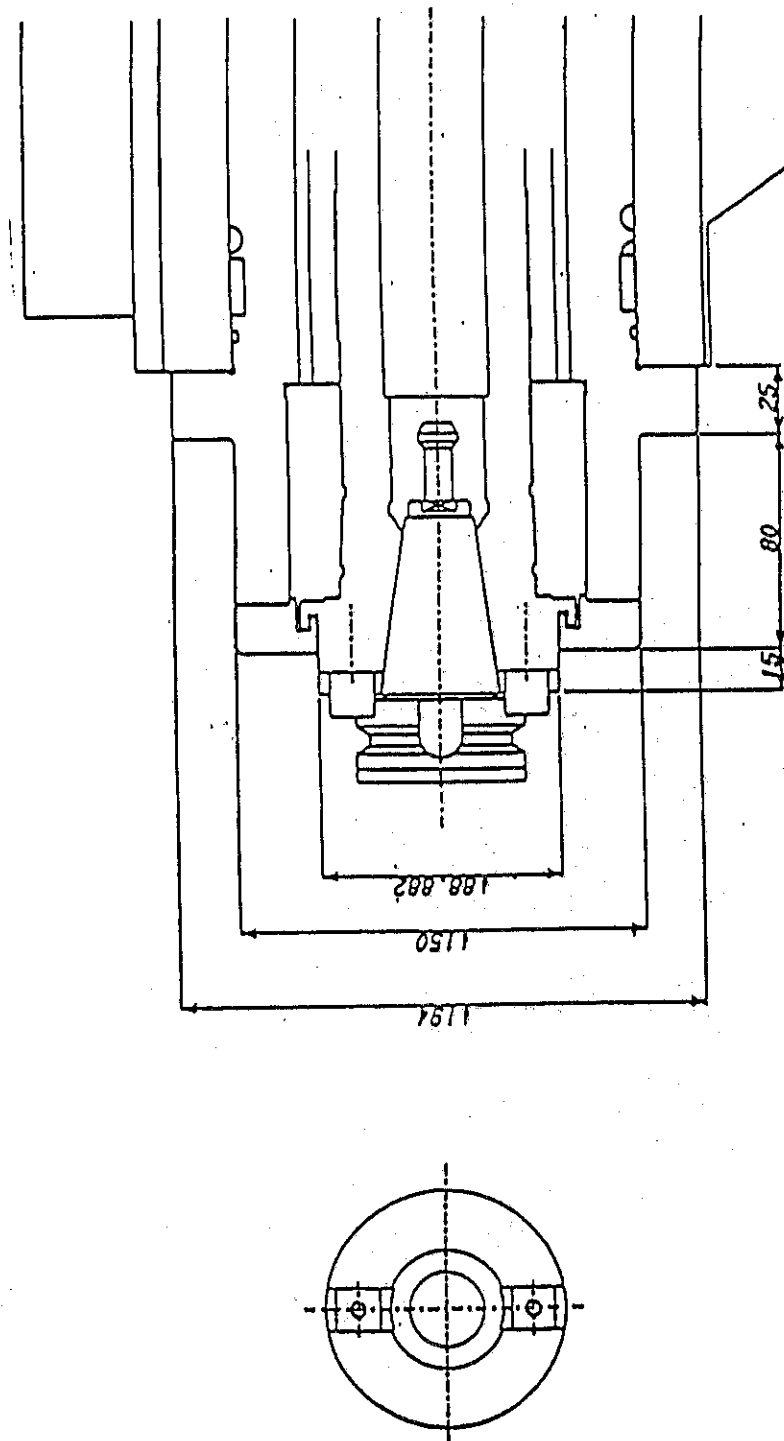
10) データ入力

RS232C インターフェース

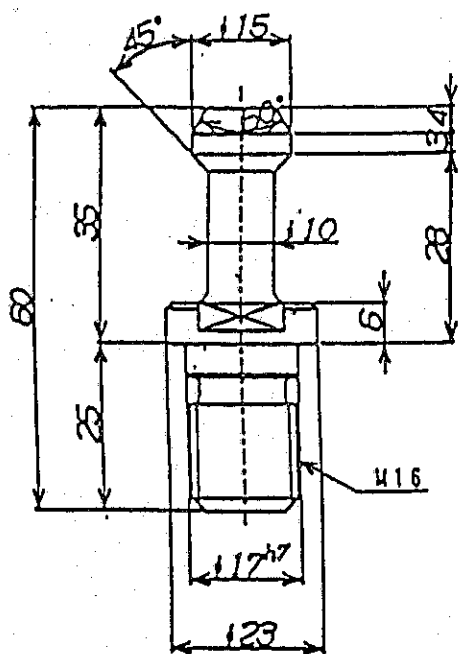
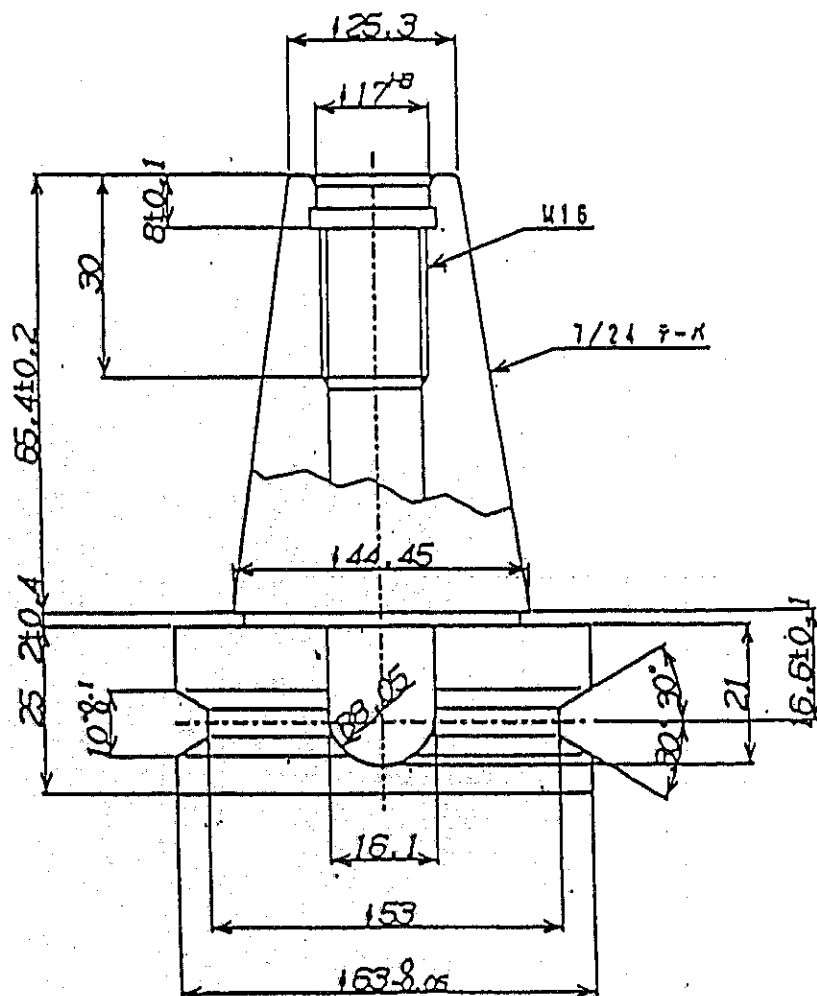
2. 7 テーブル寸法図



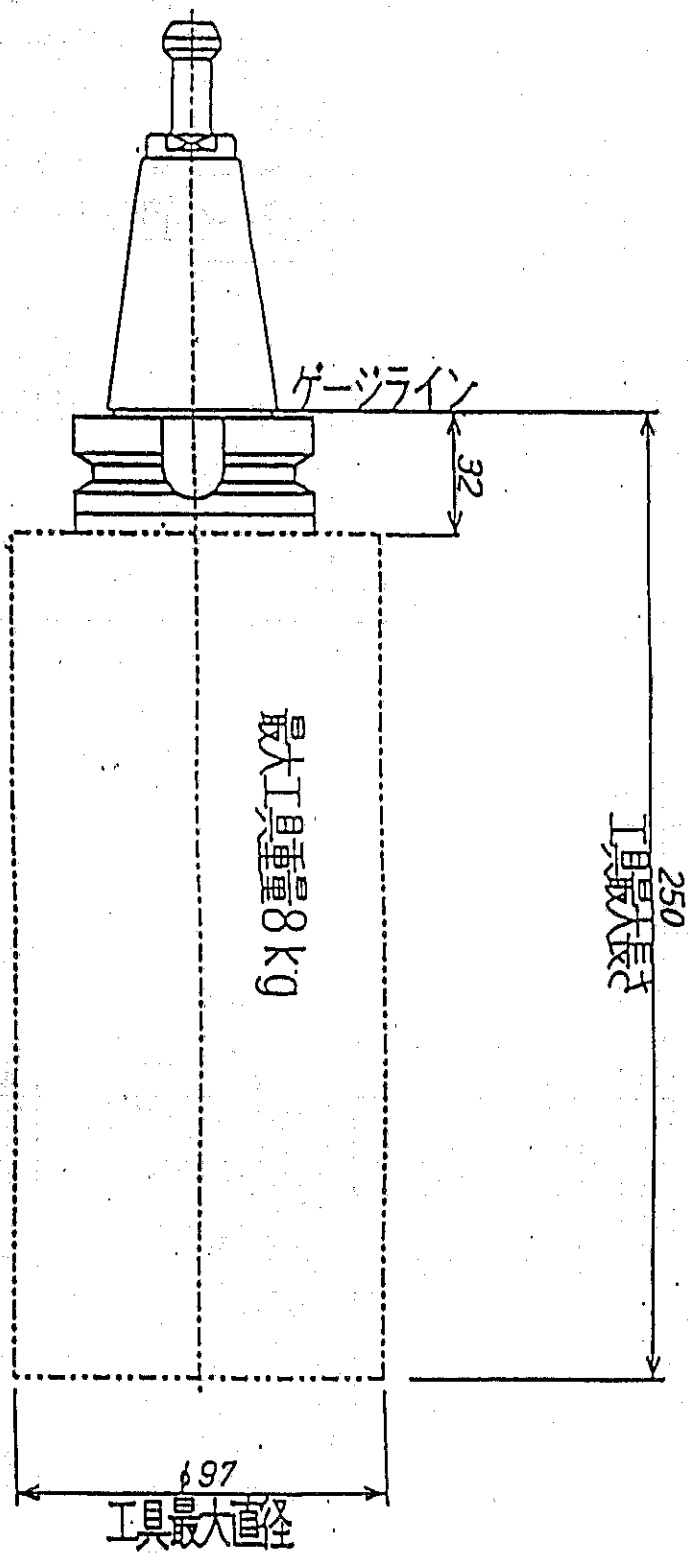
2 . 8 主 軸 端 形 状 图



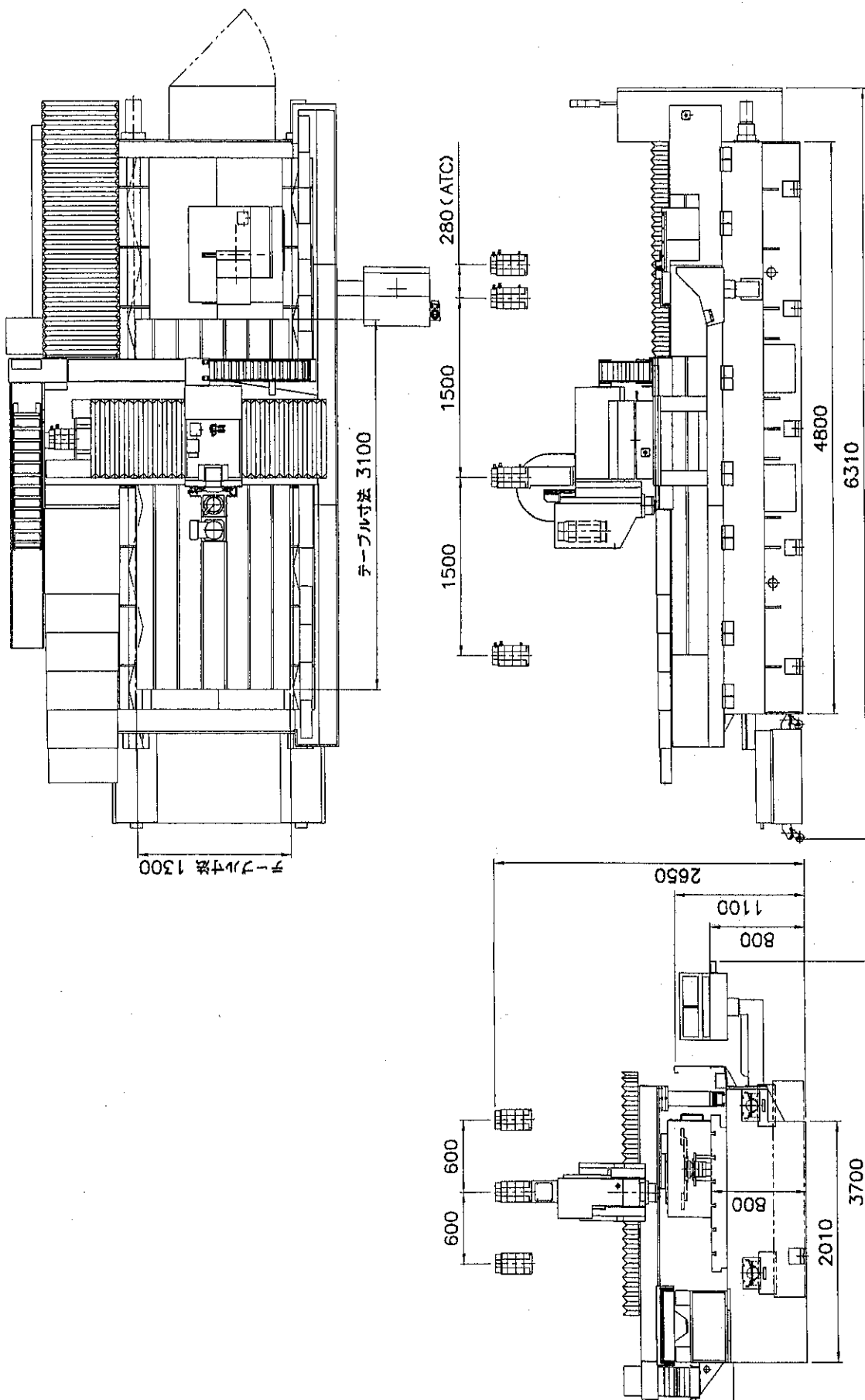
2. 9 BT40 ツールシャンク、プルスタッド寸法図

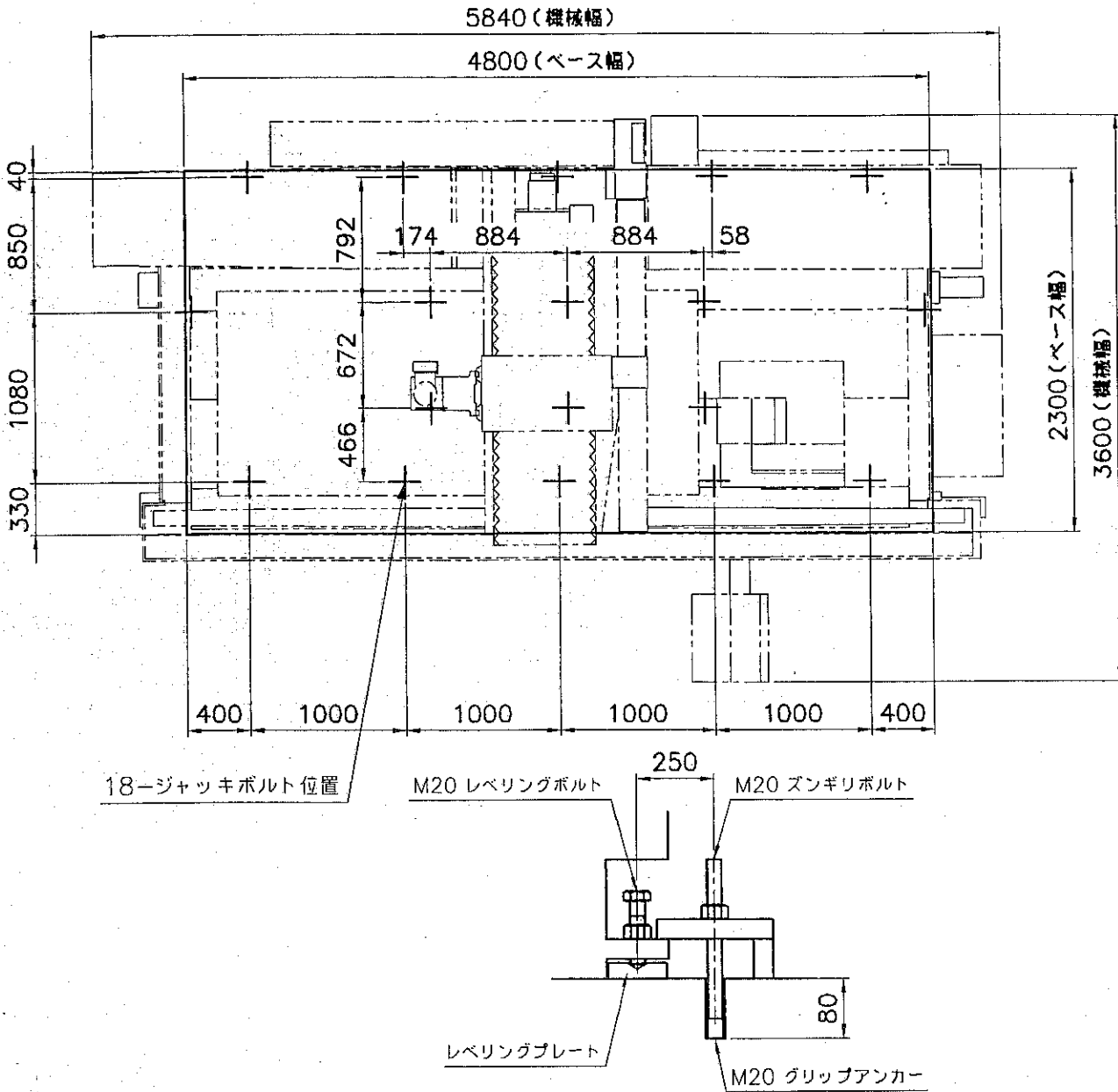


2. 1 0 工具最大容量



2. 6 主要外観寸法図





【 R

【 H

【 ソ

【 ア

【 S

【 I