

1. 主な仕様と数値

(1) 機械仕様一覧表

機種 仕様項目	BNE-34S3	BNE-51S
A. 能力・容量		
1. 最大加工長さ mm		
L-SP (スピンドル)	90	←
R-SP	90	←
2. 標準加工径 mm		
L-SP	φ34	φ51
R-SP	φ34	φ41
B. 移動量		
1. アップータレット mm		
X1軸	150	150
Z1軸	380	380
2. ロアータレット mm		
X2軸	115	115
Z2軸	125	125
3. B軸 (R-SP) mm	450	450
C. 主軸		
1. 主軸の数	2	←
2. 主軸回転数 min ⁻¹		
1). L-SP 標準	170~5000	133~4000
C軸用	67~5000	54~4000
2). R-SP 標準	170~5000	133~4000
C軸用	67~5000	54~4000
3. 主軸速度レンジ数	無段	←
4. クロージングチューブ (貫通穴径 mm)		
L-SP	φ36	φ52
R-SP	φ26	←
5. チャッキング形式		
L-SP	油圧式中空回転シリンダ KITAGAWA F1236HN28F	油圧式中空回転シリンダ HOWA HH36CA8
R-SP	油圧式中空回転シリンダ KITAGAWA F0827HN-28	油圧式中空回転シリンダ KITAGAWA F0827HN-28
6. コレットチャック形式		
L-スピンドル	BNC-75II スプリングコ レット	静止コレットシステム H-S22 (AS5BS000)
R-スピンドル	Lスピンドル用コレット 選択 Rスピンドル用コレット 選択 (BND-34S3と共通)	静止コレットシステム H-S16 (A60BX000)
7. パワーチャック形式		
L-SP	5"中空油圧チャック	6"中空油圧チャック
R-SP	4"中空油圧チャック	4"中空油圧チャック
8. 主軸の最少割出し角度	5度	←
D. 刃物台		
1. 刃物台の数	2	←
2. 刃物台の形式		
(アップー)	12角	←
(ロー)	10角	←
3. 刃物台の対辺距離 mm		
(アップー)	280	←
(ロー)	230	←

仕様項目	機種	
	BNE-34S3	BNE-51S
D. 刃物台		
4. 刃物台の最大旋回径 mm (アッパー)	φ 510	←
(ローア)	φ 455	←
5. 使用バイト寸法 mm (アッパー)	□ 20	←
(ローア)	□ 20	←
6. 刃物取付け穴寸法 mm (アッパー)	φ 25ダブルプレーンヘッド	←
(ローア)	φ 25シングルプレーンヘッド	←
7. 刃物台割出し時間 sec/180° (アッパー)	0.5SEC/1POS, 1.0SEC/180°	←
(ローア)	0.45SEC/1POS, 0.9SEC/180°	←
E. 回転工具 (OP)		
1. 回転工具取付本数 (アッパー)	MAX 6	←
(ローア)	MAX 5	←
2. 回転工具の回転速度 min ⁻¹ (アッパー)	202.5~4050	←
(ローア)	180 ~3600	←
3. 回転工具のレンジ数	無段	←
4. 加工能力 (アッパー)		
ドリル	MAX φ 16	←
タップ	MAX M12	←
(ローア)		
ドリル	MAX φ 13	←
タップ	MAX M8	←
F. 送り速度		
1. 早送り速度		
アッパータレット		
X 1 m/min	12	←
Z 1 m/min	12	←
ローアタレット		
X 2 m/min	10	←
Z 2 m/min	12	←
B軸	12	←
2. 切削送り	0.0001~70	←
3. ジョグ送り	0~1260	←
G. 電動機		
1. 主軸用モータ Kw		
L-スピンドル 標準	7.5/5.5	11/7.5
C軸用	7.5/5.5	11/7.5
R-スピンドル 標準	3.7/2.2	5.5/3.7
C軸用	5.5/3.7	←
2. 回転工具用モータ Kw		
(アッパー)	2.2/1.5	←
(ローア)	1.5/0.75	←

機種			
仕様項目		BNE-34S3	BNE-51S
G. 電動機			
3. 送り軸用モータ	Kw		
X1		1.0	←
X2		1.0	←
Z1		1.0	←
Z2		0.6	←
B		0.6	←
4. 油圧用モータ	Kw	1.5	←
5. 潤滑油用モータ	Kw	0.00.3	←
6. クーラント用モータ	Kw	0.18 x 2	←
7. ハイプレッシャー クーラント用モータ	Kw	0.4	←
8. 割出し用モータ	Kw		
(アッパー)		0.5	←
(ローア)		0.5	←
H. 所要動力源			
1. 使用電源電圧	V	AC200/220/10%	←
2. 電源容量	KVA	45	
3. 空気圧源	MPa (kg/cm ²)	0.5	←
4. 設備側ヒューズ容量	A	75	←
I. タンク容量			
1. 油圧タンク容量	L	10	←
2. 潤滑油タンク容量	L	1.8	←
3. クーラントタンク容量	L	180	←
J. 機械の大きさ			
1. 機械の高さ	mm	1950	←
2. 所要床面積 (長さX幅)	mm	2602 x 1910	←
3. 機械重量	Kg	約6200	約6300

〔2〕NC装置仕様一覧表 (18TB)

★印は、オプションを示す。

仕様項目	諸	元
A. 制御軸		
1. 制御軸	・ 2軸 + 2軸 + 1軸	
2. 同時制御軸数	・ 5軸	
B. 入力指令		
1. 最小設定単位	・ 0.001mm (X軸は直径指定)	
2. 最小移動単位	・ X : 0.0005mm	Z, B : 0.001mm
3. 最大指令値	・ ±99999.999mm	
4. アブソリュート	・ X, Z, B	
5. インクレメンタル	・ U, W	
6. 小数点入力		
★7. インチ/ミリ切換		
8. テープコード	・ EIA/ISOの自動判別	
C. 補間		
1. 位置決め	・ G00	
2. 直線補間	・ G01	
3. 円弧補間	・ G02/G03 : CW/CCW	
D. 送り		
1. 切削送り量	・ F 3.2桁mm/rev指定	
2. 切削送り速度	・ F 6桁mm/min指定	
3. ドウェル	・ G04	
4. 毎分送り/毎回転送り	・ G98/G99	
5. ねじ切り	・ G32 F指定	
★6. 可変リードねじ切り	・ G32	
7. ハンドル送り	・ 手動パルス発生器 1個 (0.001/0.01 1目盛当り)	
8. 自動加減速		
9. 切削送りオーバーライド	・ 0~150% (10%毎)	
E. プログラム記憶, 編集		
1. プログラム記憶容量	・ 20mテープ長相当	
★2. プログラム記憶容量追加	・ 40, 80, 160, 320mテープ相当 (合計)	
3. プログラム編集	・ 変更, 挿入, 削除	
4. プログラム番号サーチ		
5. シーケンス番号サーチ		
6. アドレスサーチ		

仕様項目	諸元
L. プログラム支援機能 1. 円弧補間R指定 ★2. 面取り, コーナR指定 3. 固定サイクル ★4. 複合形固定サイクル 5. サブプログラム ★6. カスタムマクロB 7. プログラマブルデータ入力 ★8. 図面寸法直接入力	・G90, G92, G94 ・G70~G76 ・G10
M. 機械系の精度補正 1. バックラッシュ補正	
N. 機械支援機能 1. 内蔵形PMC 2. 軸インターロック	
O. 安全, 保守 1. 非常停止 2. オーバトラベル 3. ストアードストロークリミット 4. 自己診断 ★5. スプラッシュガードインターロック	・アラーム表示, 入出力信号診断等
P. 箱体及び設置条件 1. 箱体構造 2. 電源 3. 環境条件	・密閉防塵形 ・AC200/220V+10%~-15% 50/60Hz±1%, 0.4KVA ・周囲温度: 0~45℃ ・湿度: 75%以下(相対湿度), 短時間最大95% ・振動: 運転時 5m/S ² (0.5G)以下
Q. サーボシステム 1. サーボモータ 2. サーボユニット 3. 位置検出器	・ACデジタルサーボモータ ・トランジスタPWM制御方式 ・パルスエンコーダ
R. その他NCオプション ★1. 移動時間/部品数 ★2. グラフィック表示 ★3. 時計機能	★4. バックグラウンド編集 ★5. 連続ネジ切り ★6. 同期・混合制御

(2) PF-V3Sの場合

