

1. 機械本体標準仕様

		単位	仕 様		備 考
			HL-35	HL-35L	
容 量	最大振り	m m	φ 500		
	最大加工径	m m	φ 350		
	最大加工長	m m	610	1020	
	棒材加工能力	m m	φ 78		
	両センター間距離	m m	610	1020	
主 軸 台	主軸端形状		A2-8		
	主軸前部の軸径	m m	φ 130		
	主軸の貫通穴径	m m	φ 92		
主 軸 駆 動	主軸の変速段数		無段		
	主軸回転数	min ⁻¹	35~3,500		
	主軸速度指令方式		回転数直接指令 周速一定制御可能		
	主軸速度オーバーライド	%	50~200		11段階
刃 物 台	刃物台形式		V12		近廻り割出
	標準使用バイト		□25mm		
	ボーリングバー直径	m m	φ 40, φ 50		
送 り 軸	移動距離 X軸	m m	200(175+25)		
	Z軸	m m	610	1020	
	早送り速度 X軸	m/min	24		
	Z軸	m/min	30		
	切削送り速度	mm/rev	0.0001~171.4		
	切削送りオーバーライド	%	0~200		(10%毎)
心 押 台	心押軸径		φ 100		
	センタ穴		MT5		
	心押軸移動量		120		
	本体移動量		400	810	

		単 位	仕 様		備 考
			HL-35	HL-35L	
電 装	NC装置形式		OH-FANUC-L		
	主電動機 (連続/30分)	KW	AC 11/15 KW		
	油圧用電動機	KW	AC 2.2-4P		
	摺動面潤滑用電動機	KW	AC 0.017-2P		
	切削油用電動機	KW	AC 0.18-2P		
	照明用蛍光灯		AC 100V-10W		
	電源総容量	KVA	24KVA		
大 小	所要床面積 幅	m m	2,430	3,370	
	奥行	m m	1,630		
	機械全高	m m	1,895		
	製品質量	kg	3,800	4,500	

注) 機械は、日々改良されていますので、

予告なくデザイン仕様等を変更することがあります。

2. 制御装置関係

項目	仕 様	汎用仕様	ローダ付	特別仕様
制御軸数	Z,X2軸	☐	☐	
補間方式	位置決め,直線,テーパ,円弧,ネジ切	☐	☐	
指令方式	アブソリュート,インクリメンタル併用	☐	☐	
最小設定単位	Z,X軸共0.001mm	☐	☐	
最大指令値	±8桁(小数点入力可)	☐	☐	
プログラム入力	MDIのキーから入力	☐	☐	
	ISO/EIA入力	☐	☐	
	入出力インターフェース(RS-232C)	☐	☐	
	ポータブルテープリーダー(ISO可)			
	プログラム書換:有効,無効(プログラム保護)			
	バックグラウンド編集			
表示	CRTディスプレイ9"モノクロ	☐	☐	
	LCDディスプレイ10"カラー(SUPER CAP対話時)			
	外国語表示	☐	☐	
	日本語表示			
	グラフィック表示			
主軸制御	S4桁 直接指令	☐	☐	
	周速一定制御(定速度切削機能)	☐	☐	
	主軸オーバーライド 50~200%(11段階)	☐	☐	
	主軸定位置停止 (純電気式,1ヶ所)			△
原点復帰	手動及び自動原点復帰	☐	☐	
	自動第2原点復帰	☐	☐	

項目	仕 様	汎用仕様	ローダ付	特別仕様
工具機能	工具選択 T2+2	☐	☐	
	工具位置補正 ±6桁	16組 ☐	☐	
		32組		
		64組		
	工具形状補正と磨耗量補正	☐	☐	
	インクリメンタルオフセット	☐	☐	
	工具位置補正のカウンター入力	☐	☐	
	工具位置補正測定値直接入力 A	☐	☐	
	工具位置補正測定値直接入力 B (手動ATS仕様)			
	工具位置補正プログラム入力			
	工具寿命管理			
送り機能	早送り速度 X軸 24m/min, Z軸 30m/min			
	切削送り速度 標準仕様 0.0001~171.4 (mm/rev) 制限 $F \leq \frac{6000}{R} \times \frac{100}{\alpha}$ F;送り速度(mm/rev) R;主軸回転数(min ⁻¹) α;オーバーライド(%)	☐	☐	
	早送りオーバーライド 0~200 % (10%毎)	☐	☐	
	早送りオーバーライド 25 %	☐	☐	
	手動パルス発生器 (0.001 , 0.01 , 0.1mm)	☐	☐	
	ネジ切り範囲リード指令0.0001~171.4(mm/rev) 制限 $P \leq \frac{6000}{R}$ P;ネジリード(mm) R;主軸回転数(min ⁻¹)	☐	☐	

項目	仕 様	汎 用 仕 様	ロ ー ダ 付	特 別 仕 様
自動運転操作	シングルブロック	○	○	
	フィードホールド	○	○	
	ドライラン	○	○	
	マシンロック	○	○	
	オプションナルストップ	○	○	
手動運転操作	ジョグ送り	○	○	
	主軸:正転,逆転,寸動,切	○	○	
	刃物台割出	○	○	
	切削油:自動 入・切,手動 入・切	○	○	
プログラミング	円弧半径R指令	○	○	
	刃先R補正	○	○	
	ドウエル	○	○	
	単一形固定サイクル	○	○	
	複合形固定サイクル			
	座標系のシフト	○	○	
	自動座標系設定	○	○	
	プログラム名称の表示	○	○	
	オプションナルブロックスキップ	○	○	
	オプションナルブロックスキップの追加 Max.9個			
	面取り, コーナR			
	インチ・メトリック切換			
	カスタムマクロB			
	SUPER CAP対話			

項目	仕 様	汎 用 仕 様	ロ ー ダ 付	特 別 仕 様
プログラミング	テープ記憶容量 (320m,640m,1280m 取付可)	20m	☐	☐
		40m		
		80m		
		160m		
		()m		
	主軸;正転,逆転,寸動,切 (200個,400個 取付可)	63個	☐	☐
		125個		
		()個		
その他の機能	シーケンスNo.サーチ		☐	☐
	プログラムNo.サーチ		☐	☐
	バッファレジスタ		☐	☐
	バックラッシュ補正		☐	☐
	ストアードストロークリミット 1		☐	☐
	自動加減速		☐	☐
	稼働時間・部品数表示			
	外部ワークNo.サーチ,15種			
	外部プログラムNo.サーチ,Max9999種			
	高速スキップ機能			
	マクロエグゼキューター(ROM含む)			