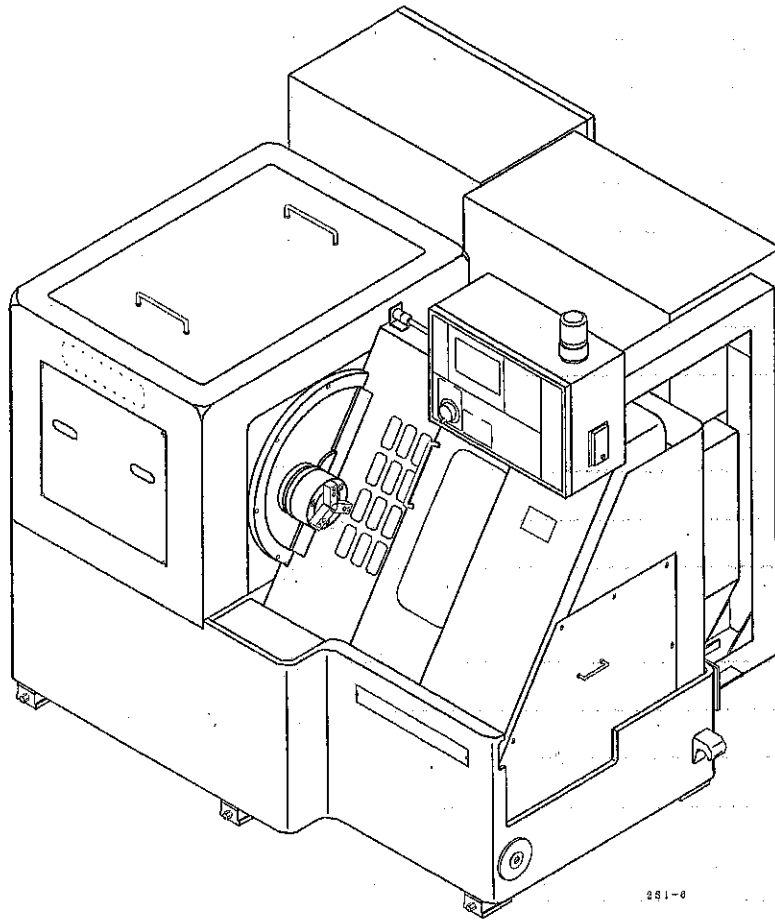


2 S I - 6 & 8

2主軸 1NC旋盤

# 取扱説明書



機械番号 No. 943

出荷年月 2012年 7月

(株) 鳴田鉄工所

2軸 2SI-6/8	主な仕様	機械仕様	
		2-	0100

		2SI-6	2SI-8
加工能力	最大加工径	φ 160 mm	φ 200 mm
	最大加工長	120 mm	
主 軸	数	2 本	
	チャック	6 インチ	8 インチ
	軸受け部径	φ 70 mm	
	モータ	5.5 / 7.5 kW (連続/30分)	
	回転数	最大 6,000 min <sup>-1</sup>	最大 3,500 min <sup>-1</sup>
	変 速	無段(周速一定)	
	タレット	8 または 12 ステーション または クシ刃	
刃 物 台	X 軸移動量	120 mm	
	Z 軸移動量	170 mm	
	早送り速度	X 軸 15 m/min Z 軸 10m/min	
	主軸中心高さ	960 mm	
本 体	全 高	1,800 mm	
	床面積	1,900 × 1,600 mm	
	重 量	3,600 kg	3,800 kg

特別付属品(オプション)

油圧パワーチャック  
 主軸ポジショニング(位置決め装置)  
 エアブロー  
 高圧クーラント  
 チップコンベア  
 インコンベア  
 アウトコンベア  
 オートローダ  
 アンローダ  
 ロボット  
 ガントリーローダ  
 ツールホルダ  
 セットアップチャージ  
 ミストコレクタ

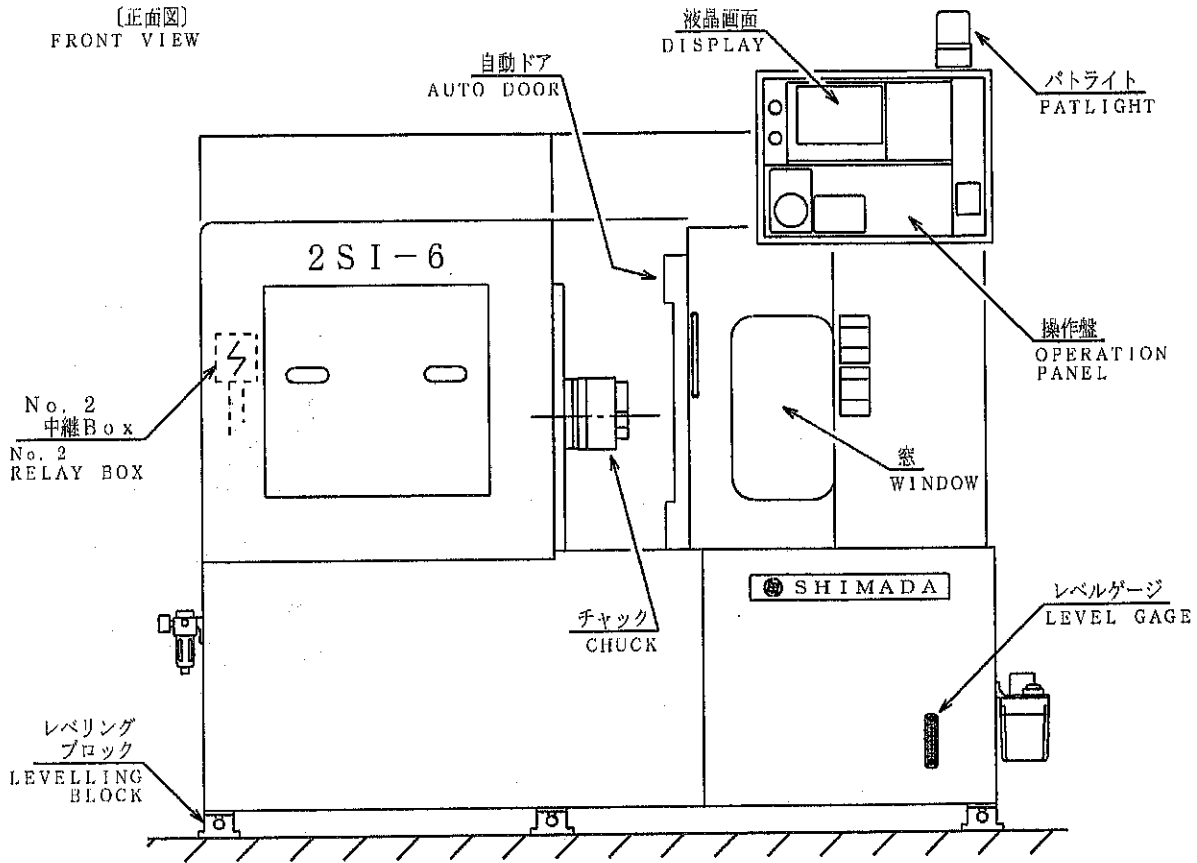
等

2軸 2SI-6/8	主な仕様	NC仕様	2-
			0120

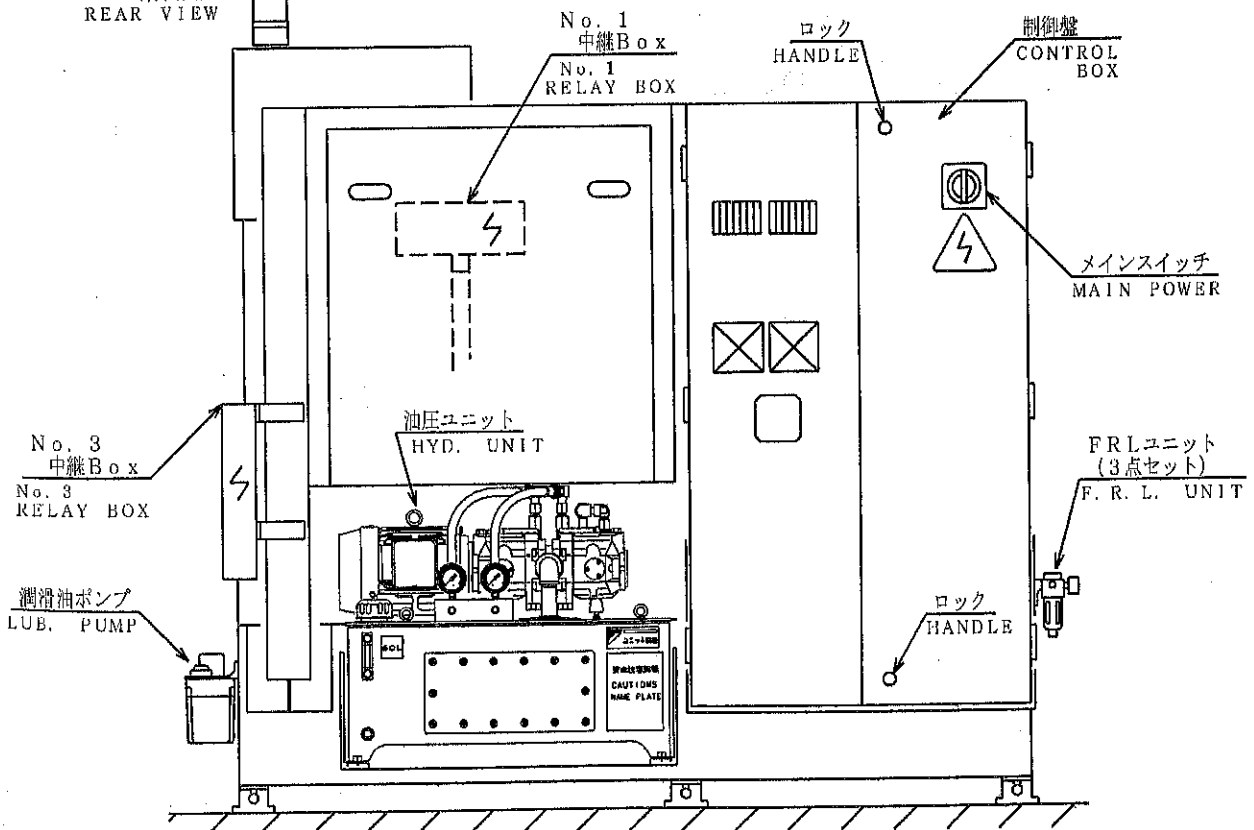
モデル	FANUC 0i-TD
制御軸	4軸(X, Z, タレット, インデックス) 同時4軸
最小設定単位	0.001 mm
オーバーライド	0 ~ 150 % (10%毎)
シーケンサー	FANUC 0i-D PMC
メモ리카ード入出力	○
ドライラン	○
シングルブロック	○
マシンロック	○
メモリプロテクト	○
面取りコーナーR	○
単一形固定サイクル	○
複合形固定サイクル	○
穴明け用固定サイクル	○
円弧半径R指定	○
周速一定制御	○
ねじ切り機能	○
工具径・刃先R補正	○
工具形状・摩耗補正	○
バックラッシュ補正	○

※2SI-6/8にて使用するNC仕様であり、本来のFANUCの仕様につきましては、FANUCの仕様一覧をご覧ください。

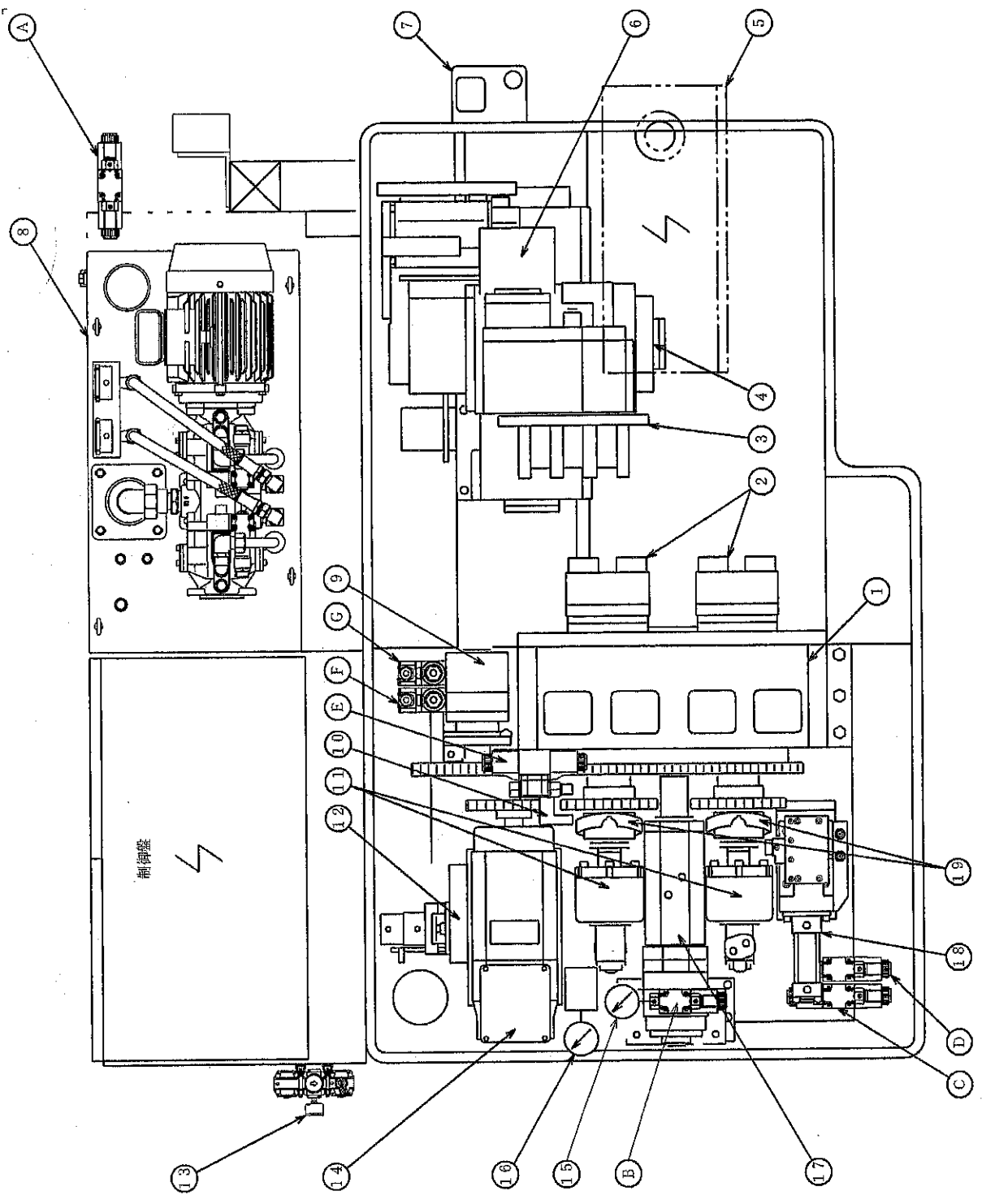
(正面図)  
FRONT VIEW



(背面図)  
REAR VIEW



※仕様により配置等、異なる場合があります。



ソレノイドバルブ	SOLENOID VALVE
タレットストック	TURRET or TAIL STOCK
チャック	CHUCK
ギア (モータードライブ)	GEAR (MOTOR SLIDE)
回転機	ORIENTATION
ドラムロック	DRUM LOCK
ドラムロック	DRUM LOCK
ドラムインデックス	DRUM INDEX

※FRLはサーボインデックス仕様の時  
 ※F・Gは油圧インデックス仕様の時  
 ※A・Dはオプション

1	ドラム	DRUM
2	チャック	CHUCK
3	タレット	TURRET
4	NCドライブ	NC SLIDE
5	操作盤	OPERATION PANEL
6	タレットインデックス	TURRET INDEX MOTOR
7	潤滑ポンプ	LUB. PUMP
8	油圧ユニット	HYD. UNIT
9	ドラムインデックスモーター	DRUM INDEX MOTOR
10	ギアブレーキ	GEAR BRAKE
11	回転シリンダ	ROTATING CYLINDER
12	モータードライブ	MOTOR SLIDE
13	FRLユニット (3ポート)	F. R. L. UNIT
14	スピンドルモーター	SPINDLE MOTOR
15	分配弁 (油圧制御)	REDU. VALVE (FOR CHUCK)
16	分配弁 (油圧制御)	REDU. VALVE (FOR CHUCK)
17	分配弁	DISTRIBUTER
18	位置停止シリンダ	ORIENTATION CY.
19	位置決めカム	POSITIONING CAM

※18・19はオプション  
 ※9はサーボインデックス仕様、油圧インデックス仕様

※仕様により配置等、異なる場合があります。