

2.5 標準機械仕様及び標準付属品

2.5.1 本体部分 標準仕様

[]内はBS26-III仕様です。

	項目	BS20/26-III			
		A	B	C	D
加工範囲	把握棒材径	6 mm ~ 20 mm [8mm ~ 26mm]			
	最大加工長	210 mm			
	主軸最大穴明け径	10mm [12mm]			
	主軸最大ねじ立径	M8 [M10]			
	背面主軸最大チャック径	20 mm [26mm]			
	背面主軸最大穴明け径	8 mm			
	背面主軸最大ねじ立径	M6			
	ツールスピンドル最大穴明け径	—	8 mm		
	ツールスピンドル最大ねじ立径	—	M6		
	ツールスピンドル最大スリ割 カッター径	—	45 mm		
	背面ドリル最大穴明け径	—	6mm	—	
	背面ドリル最大ねじ立径	—	M5	—	
	機械能力	主軸回転速度	200 ~ 8,000 min ⁻¹ [200 ~ 7,000 min ⁻¹]		
背面主軸回転速度		200 ~ 7,000 min ⁻¹ 注 1)			
ツールスピンドル回転速度		—	200 ~ 5,000 min ⁻¹		
背面ドリル回転速度		—	200 ~ 4,000 min ⁻¹	—	
総ツール数		17	22	17	
ツールサイズ		□16 mm. × 100 mm			
早送り速度		20m/min			
制御軸数		6	7	8	
主軸割出機能		C 軸制御 (0.001°)			
電動機		主 軸	2.2/3.7 kW [3.7/5.5 kW]		
	背面主軸	1.5/2.2 kW			
	ツールスピンドル	—	0.9kW		
	背面ドリル	—	0.5 kW	—	
	X ₁ , X ₂ , Z ₁ , Z ₂ , A, Y ₂ , B, Y ₁	0.5 kW			
	切削油ポンプ	0.25 kW			
	潤滑油ポンプ	0.03 kW			
主要寸法	主軸芯高	1,000 mm			
	全高さ	1,825 mm		1,840mm	
	間口×奥行	2,150×1,450 mm		2,150× 1,680 mm	
	賞味質量	2,800 kg		3,000 kg	
その他	空気圧力	0.45 MPa 以上			
	空気量	40 NI/min			

注 1) 偏心ドリル着装の場合は、背面主軸最高回転数が 4,000min⁻¹になります。注 2) オイルブロー付前方排出装置を着装の場合も、背面主軸最高回転数が 6,000min⁻¹になります。

2.5.2 NC 装置 標準仕様

(1) A, B, C タイプ

名称	仕様	備考
NC 装置	FANUC 18i-T	
制御軸	7 軸	
軸名称	X1,Z1,A,C1,X2,Z2,Y2	C1:主軸割出し
軸構成	X1-Z1(同時制御) X2-Z2(同時制御) X1-Z2(同時制御) X2-Z1(同時制御) X1-A (同時制御) X2-Y2(同時制御) Z1-A (同時制御) Z2-Y2(同時制御) C1(主軸の割出し) X2(T2 工具の割出しと補正) A (T1 工具の割出しと補正) Y2(T3 工具の割出しと補正)	
最小設定単位	0.001mm(オプション 0.0001mm)	X 軸は直径指定
最小移動単位	X 軸: 0.0005mm 他軸: 0.001mm (オプション X 軸:0.00005mm 他軸 0.0001mm)	X 軸は直径指定
最大指令値	±8 桁	
補間機能	直線/円弧	平面選択が必要なものあり
早送り機能	20m/min	
切削送り速度	1~6000mm/min	
送り速度 オーバーライド	0~150%,10% ステップ	
ドウェル	G04 0~99999.999	
座標系シフト	G50(Z1 軸を除く軸) G150(Z1 軸)	
ABS/INC 命令	X,Z,Y,C,A: アブソリュート U,W,V,H: インクリメンタル	
工具オフセット量	±6 桁(オプション 7 桁)	
工具オフセット組数	32 個	
LCD/MDI	10.4"カラー-LCD	
表示言語	日本語/英語	
テープ記憶長	40m (オプション 80~1280m)	
登録プログラム組数	63 個 (オプション 125 個~1000 個)	
補助機能	M5 桁	
主軸機能	S4 桁	
工具機能	T4 桁	
メイン・サブ画面同時表示 (プログラム画面)、円弧半径R指定、オーバーライドキャンセル、ワーク座標系指定、シーケンス No.サーチ、マシンロック、ドライラン、シングルブロック オptionalスキップ、Optionalストップ、自己診断機能、X軸ミラーイメージ、ソフトオバパネ、工具オフセット画面、チェーシング機能、RS232C インターフェイス、稼働時間・部品数表示 (製品カウンタ)、HELP 機能		

(2) D タイプ

名称	仕様	備考
NC装置	FANUC 18i-T	
制御軸	8軸	
軸名称	X1,Z1,A,Y1,B,C1,X2,Z2	C1:主軸割出し
軸構成	X1-Z1(同時制御) X2-Z2(同時制御) X1-Z2(同時制御) X2-Z1(同時制御) X1-A(同時制御) Y1-Z1(同時制御) Z1-A(同時制御) Y1-B(同時制御) C1(主軸の割出し) Z1-B(同時制御) A(T0 工具の割出しと補正) X2(T2 工具の割出しと補正) B(T1 工具の割出しと補正)	
最小設定単位	0.001mm(オプション 0.0001mm)	X、Y軸は直径指定
最小移動単位	X、Y軸:0.0005mm 他軸:0.001mm (オプション X、Y軸:0.00005mm 他軸 0.0001mm)	X、Y軸は直径指定
最大指令値	±8桁	
補間機能	直線/円弧	平面選択が必要なものあり
早送り機能	20m/min	
切削送り速度	1~6000mm/min	
送り速度 オーバーライド	0~150%,10% ステップ	
ドウェル	G04 0~99999.999	
座標系シフト	G50(Z1軸を除く軸) G150(Z1軸)	
ABS/INC 命令	X,Z,Y,C,A: アブソリュート U,W,V,H: インクリメンタル	
工具オフセット量	±6桁(オプション7桁)	
工具オフセット組数	32個	
LCD/MDI	10.4" カラーLCD	
表示言語	日本語/英語	
テープ記憶長	40m (オプション 80~1280m)	
登録プログラム組数	63個 (オプション 125個~1000個)	
補助機能	M5桁	
主軸機能	S4桁	
工具機能	T6桁	
メイン・サブ画面同時表示(プログラム画面)、円弧半径R指定、オーバーライドキャンセル、ワーク座標系指定、シーケンスNo.サーチ、マシンロック、ドライラン、シングルブロックオプションスキップ、オプションストップ、自己診断機能、X軸ミラーイメージ、ソフトオベパネ、工具オフセット画面、チェーシング機能、RS232Cインターフェイス、稼働時間・部品数表示(製品カウンタ)、HELP機能、工具待機・退避機能、同期加工機能		