

2. 仕様および性能

(1) 本機仕様

			単 位	A18-S	備考
能力	標準加工物		mm×mm	φ50×80	
ミ ー リ ン グ ユ ニ ット	電 動 機		kW	2.2／3.7(連続／15分)	
	回 転 速 度 変 換 数		—	無段	
	回 転 速 度		min ⁻¹	Z方向ユニット Max 5000	
				X方向ユニット Max 10000	
	主 軸 端		mm	Max φ 20 ストレート	注2)
	取 付 本 数		—	Z方向 Max 18本	注1)
				X方向 Max 18本	注1)
制 御 軸	X 軸	移 動 量	mm	145	
		早送り速度	m／min	16	
	Z 軸	移 動 量	mm	350	
		早送り速度	m／min	20	
	Y 軸	移 動 量	mm	100	
		早送り速度	m／min	9	
	C 軸	最小設定単位	deg	0.001	
		早送り速度	min ⁻¹	33.3	
主 軸	心 高		mm	1000	
	主 軸 端		—	A2 No. 8	
	貫 通 穴 径		mm	φ 76	
	回転速度変換数		—	無段	
	回 転 速 度		min ⁻¹	3500	
	電 動 機		kW	5.5／7.5 (連続／30分)	
	割 出 し 機 構		—	NC制御(C軸)	
N C 装 置			—	FANUC-SYSTEM 18i-TB	
本 機 の 最 大 高 さ			mm	1775	
所 要 床 面 積			mm	1675×1510	
概 質 量			kg	2350	
電気容量			kVA	22	

注1) X方向、Z方向ユニットの合計が18本。

注2) 大昭和精機製コレット NBC20-Φd を使用。

(3)・NC装置

名称		単位	FANUC－18i－TB	備考
制御方法および軸数		—	4軸(同時4軸)	
最小入力単位(直径指定)		mm(°)	0.001(X軸は直径指定)	単位()はC軸
指令方法		—	アブソリュート・インクリメンタル共用	
入力コード		—	EIA/ISO 自動判別	
工具位置補正組数		組	32	
工具位置補正量		mm	0～±999.999	
送り指令値	毎回転送り	mm/rev (°/rev)	0.0001～500,000	オーバーライド0～150% 単位()はC軸 注1)
主軸機能		—	S;5桁	
準備機能		—	G;2桁	
補助機能		—	M;3桁	
工具機能		—	T;2桁(工具)/2桁(補正)	
テープ記憶長		m	20	

注1) 早送り速度により制限を受ける場合があります。

◎主な標準機能

- | | | |
|-----------------|---------------|----------------------|
| ・位置決め | ・直線／円弧補間 | ・平面選択(G17, G18, G19) |
| ・リファレンス点復帰 | ・ミラーイメージ | ・ストアードストロークチェック |
| ・ドウェル | ・シングルブロック | ・ブロックデリート |
| ・早送りオーバーライド | ・送り速度オーバーライド | ・ジョグオーバーライド |
| ・X軸直径指定 | ・周速一定制御 | ・ネジ切り／毎回転送り |
| ・面取り／コーナーR | ・単一形固定サイクル | ・穴あけ用固定サイクル |
| ・工具位置オフセット | ・Y軸オフセット | ・工具形状／摩耗補正 |
| ・刃先R補正 | ・カスタムマクロB | ・リーダ／パンチャ制御 |
| ・リジッドタップ機能 | ・バックラッシュ補正 | ・記憶型ピッチエラー補正 |
| ・自動座標系設定 | ・手動ハンドル送り | ・シーケンス番号サーチ |
| ・テープ編集 | ・プログラム番号サーチ | ・登録プログラム個数 63 個 |
| ・サブプログラム呼び出し | ・座標系設定(G50) | ・ヘルプ機能 |
| ・小数点入力／電卓型小数点入力 | ・自己診断機能 | ・日本語表示 |
| ・アラーム履歴表示 | ・稼働時間／部品数表示機能 | ・第一／第二主軸オリエンテーション |
| ・ワーク座標系 G52～G59 | ・外部メッセージ | ・その他 |

◎主な選択機能

- | | | |
|---|---------------|---------------|
| ・登録プログラム個数(合計125, 200, 400, 1000個から選択) | | |
| ・テープ記憶長(合計40, 80, 160, 320, 640, 1280mから選択) | | |
| ・工具補正個数(合計64, 99個から選択) | | |
| ・極座標補間 | ・円筒補間 | ・ヘリカル補間 |
| ・座標回転 | ・工具寿命管理 | ・プログラマブルデータ入力 |
| ・バックグランド編集 | ・プログラム再開 | ・設定単位0.1μm |
| ・高速スキップ機能 | ・図面寸法直接入力 | ・複合型固定サイクル |
| ・複合型固定サイクルⅡ | ・インチ／メトリック切替え | |