

NC仕様一覧表

OKK

作成日: 2006年1月30日

OKK
F510-09-B-14XXE-AZ022.2003

納入先	殿
機械名	VM7III
機番	# 915
製番	MA65064 A
NC装置	FANUC180is-MB
NC機番	HP02766
現調日	2006年3月20日

発行	取付	品管
石田	3/20 堀	松田

<input type="checkbox"/>	T1-A (マクロB+コモン変数追加)	
<input type="checkbox"/>	T1-B (マクロB+コモン変数追加)	
<input checked="" type="checkbox"/>	T1-C (マクロB+コモン変数追加)	✓
<input type="checkbox"/>	T0	
<input type="checkbox"/>	T0 ソフト	
<input type="checkbox"/>	自動再開機能	
<input type="checkbox"/>	レーザー計測	

標準機能	
F180i ベイシック機能	
第2リファレンス点復帰 [G30]	
スキップ機能 [G31]	
登録プログラム	125 個
工具補正組数	99 組
テーブ記憶長	80 m
IO-Link/TFT	
日本語表示	NC表示言語
ドイツ語/フランス語表示	日本語
デジタルオーバー機能 (絶対位置検出)	
制動軸拡張	
同時制動軸拡張	
切削送り補間後直線加速減速	
インテックステーブル割出し (B軸)	
リジッドタック	
手動ハンドル送り 1台	
プログラム再開	
記憶形ピッチ誤差補正	
早送り/切削送り別バックラッシュ補正	
Sシリアル出力	
第1主軸オリエンテーション	
オフセット量プログラム入力 [G10]	
インチ/メートル切の換え	
図形対話入力	
固定サイクル	
自動コーナーオーバー	
ワーク座標系 [G52, G53, G54~G59]	
リーダーハンチヤー I/F (RS232C)	
外部データ入力 (外部工具補正、外部メッセージ、外部プログラム番号サーチ、外部機械原点シフト機能含む)	
工具補正C	
工具長測定	
工具補正量メモリC	
バックグラウンド編集	
グラフィック表示	
マクロログセキュア	
PMC機能	
スタンダードブロックリミット 3	
HQ制御 (先行制御機能)	
ソフトスケール II m	
MS主軸 (第1主軸出力切り替え)	
簡易同期制御	
早送り/ベキ型加速減速	

オプション		
07060	付加軸制御軸	1軸追加
07160	(制御軸拡張, 軸取り外し含む)	2軸追加
07260		3軸追加
01360	FS15 テーブフォーマット	
00160	一方向位置決め	✓
51260	ヘリカル補間	✓
02360	極座標補間	✓
02260	円筒補間	✓
11460	仮想軸補間	✓
02160	インポート補間	✓
	補間形ピッチ誤差補正	✓
	ハンドル送り 3軸	✓
20560		160 m
61460		320 m
60560		640 m
60760		1280 m
61060	記憶容量追加計	✓
61260		2560 m
61760		5120 m
31360		200 個
31460	登録PGM追加計	✓
31660		1000 個
11060	拡張テーブ編集	✓
70560	ハンディファイル (和文)	✓
71360	フロッピカセットディレクトリ表示	✓
80460	リモートバックアップ	✓
71060	高速リモートバックアップ	✓
03360	データサーバ	✓
12360	工具位置オフセット	✓
20160	3次元工具補正	✓
12460	工具補正メモリ B	✓
12660		200 組
03060		400 組
03560	工具補正追加計	✓
03660		499 組
03760		999 組
05760		48 組
05960	ワーク座標系組数追加	✓
00760		300 組
20660	オプションブロックスキップ追加 計9組	✓
14360	手動ハンドル割込	✓
21160	工具退避・復帰	✓
10560	シーケンス番号照合停止	✓
90660	カスタムマクロB	✓
11260	割込み形マクロ	✓
20260	カスタムマクロコモン変数追加 600個	✓
22560	プログラム座標回転	✓
21660	図形コピー	✓
72960	スケールリング	✓
40160	プログラムブルミラーイメージ	✓
22360	任意角度面取/コーナー	✓
	チョッピング機能	✓

50360	プレイバック	
30460	ダイナミックグラフィック表示	
	移動前ストロークチェック	
71860	法線方向制御	
04560	極座標指令	
22960	ストロークリミット外部設定	
11160	スタンダードストロークリミット 2	
00660	NC文出力機能	
01460	工具長自動測定	
08160	工具寿命管理 128組	✓
08260	工具寿命管理組数追加 計 512組	✓
11560	稼働時間・部品数表示	✓
11660	加工時間スタンプ機能	✓
22224	自動コーナー減速	✓
24460	ハイパーHQ制御モードA (簡易高精度輪郭制御)	✓
24360	ハイパーHQ制御モードB (64 Bit RISC付)	✓
51160	NURBS補間 (ハイパーHQ制御モードB必要)	✓
51060	なめらか補間 (ハイパーHQ制御モードB必要)	✓
	円切削	✓
	うず巻補間	✓
	CS輪郭制御	✓
	OKK ネットモニタ	✓
	デジタル リニアスケール (軸)	✓
	サーボ機能	✓
	HQチューナー (加工条件選択機能)	✓
F33080	ヘルプガイド	
F05030	サイクルメイト	
	特別固定サイクル	
	プログラムエディタ	
F50090	ソフトCCM	
F50091	ソフトAC	
F50041	ツールサポート	
	GC支援システム	
F50030	マニュアルガイド	
F50040	ツール・M信号カウント	
F99450	GCパターンマクロ (プログラムのみ)	

1999年5月1日

2004年8月3日 改定

組立課



8

1. 機械本体仕様

VM7III-No50

項目	単位	仕様			
		ギヤヘッド			MSヘッド
		6 R	8 R	10 R	13 R
容量					
X軸方向移動量 (テーブル左右)	mm	1,530			
Y軸方向移動量 (サドル前後)	mm	740			
Z軸方向移動量 (主軸頭上下)	mm	660			
テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	150~810			
コラム前面から主軸中心までの距離	mm	780 (760:注1)			
テーブル					
作業面の大きさ (X軸方向×Y軸方向)	mm	1,550×740			
工作物許容質量	kg	1,500			
作業面の形状 (T溝呼び寸法×間隔×本数)	mm	22×140×5			
床面からテーブル作業面までの高さ	mm	1,000			
主軸					
回転速度	min ⁻¹	25~ 6,000	25~ 8,000	25~ 10,000	35~ 13,000
回転速度域変換数		2 段			2 段 (巻線切換式)
主軸端 (呼び番号)		7/24 7-π° No.50			
軸受内径	mm	φ85		φ90	
送り速度					
早送り速度	m/min	X/Y:24 Z:20			
切削送り速度	mm/min	1~10,000 (1~20,000:注2)			
ジョグ送り速度	mm/min	2,000			
自動工具交換装置					
ツールシャンク (呼び番号)		JIS B 6339 50T			
プルスタッド (呼び番号)		OKK 専用 90°			
工具収納本数		20(OP:30/40)			
工具最大径 (隣接工具あり)	mm	φ110(φ103)			
工具最大径 (隣接工具なし)	mm	φ200			
工具最大長さ (ゲージラインより)	mm	350 (300:注3)			
工具最大質量 (モーメント)	kg(N·m)	20(29.4)			
工具選択方式		メモリアンダム方式			
工具交換時間 ツール・ツー・ツール	sec	2.0 (重量ツール変速可能)			
工具交換時間 カット・ツー・カット	sec	7.0 (16.0:注3)			

注1: Z軸シャッタ仕様, 注2: HQ及びハイパーHQ制御時, 注3: ATCシャッタ仕様

項目	単位	仕様			
		ギヤヘッド			MSヘッド
		6 R	8 R	10 R	13 R
電動機					
主軸用 (30分/連続)	三菱	kW	AC11/7.5	AC15/11	AC30/22
	FANUC	kW	AC11/7.5	AC15/11	AC30/25
送り軸用	三菱	kW	X/Y:3.5	Z:4.5	
	FANUC	kW	X/Y:4.0	Z:7.0 (6.0:13R)	
切削油剤ポンプ用		kW	0.4		
摺動面潤滑ポンプ用		kW	0.017		
主軸ヘッド冷却ポンプ用 (オイルクーラ)		kW	0.75		
主軸潤滑油ポンプ用 (オイルエア)		kW	—	0.018	
主軸ツールアンクランプ/ATC用		kW	0.75		
MG 旋回用		kW	0.4		
MG ポット倒れ駆動用		kW	0.09		
コイルコンベア用		kW	0.2×2		
所要動力源					
電源電力	三菱	kVA	36	42	63
	FANUC	kVA	29	34	59
電源電圧・電源周波数		V・Hz	AC200V ±10% 50/60Hz ±1Hz AC220V ±10% 60Hz ±1Hz		
空気圧源圧力		MPa	0.4~0.6		
空気圧源流量 (大気圧)		L/min	160	400	
タンク容量					
切削油剤用		L	360		
主軸ヘッド冷却用 (オイルクーラ)		L	50	65	
主軸潤滑用 (オイルエア)		L	—	2.0	
摺動面潤滑用		L	6.0		
機械の高さ (床面より)	三菱	mm	3,150	3,300	
	FANUC	mm	3,226	3,300	
所要床面の大きさ					
運転状態 (左右×奥行)		mm	3,980×3,860		
保守エリア含む (左右×奥行)		mm	4,980×4,630		
機械質量		kg	10,500		