

2. 仕様および性能  
 (1) 本機仕様

		単位	J 3	備考	
能力容量	最大振り	mm	φ 420		
	標準加工物	mm×mm	φ 100×150		
	最大加工径	mm	φ 240		
	最大加工長	mm	310		
	心間距離	mm	—		
	バー材能力	mm	φ 50. 8		
主軸台	床面よりの心高	mm	1090		
	主軸端	—	A2-6		
	主軸貫通径	mm	φ 61		
	主軸前軸受内径	mm	φ 100		
	最高回転速度	min <sup>-1</sup>	4000		
	チャック	標準付属チャック	—	No. 6中実	
貫通穴		mm	—		
制御軸	X軸	移動量	mm	150	
		早送り速度	m/min	18	
	Z軸	移動量	mm	320	
		早送り速度	m/min	24	
刃物台	刃物台形状	—	V8 [V12]	注1)	
	工具本数	本	8 [12]		
	標準バイト寸法	mm	□25		
	ボーリングバー最大径	mm	φ 32		
	刃物台の振り	mm	φ 425 [φ 474]		
主軸電動機	kw	7. 5/11(連続130分定格)			
NC装置	—	FANUC-S-21i-TB			
機械の最大高さ	mm	1700			
所要床面積	mm	1600×1490			
概質量	kg	2400			

注1)V12刃物台はオプション [ ]内はV12刃物台仕様の値

(3) NC装置

名称	単位	FANUC-21i-TB	備考
制御方法および軸数	—	2軸(同時2軸)	
最小入力単位	mm/in	0.001/0.0001	
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	16	
工具位置補正量	mm	0 ~ ±999.999	
毎回転送り	mm/rev	0.001 ~ 500.0000	注1)
テープ記憶長	m	20	

注1) 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

- |                |             |                 |
|----------------|-------------|-----------------|
| ・面取り/コーナーR     | 手動パルス発生器    | ・工具形状/摩耗補正      |
| ・リーダー/パンチャ制御 1 | MDI & CRT   | ・早送りオーバーライド     |
| ・バッファレジスタ      | ・バックラッシュ補正  | ・シングルブロック       |
| ・プログラム番号サーチ    | ・シーケンス番号サーチ | ・オプションブロックスキップ  |
| ・単一固定サイクル      | ・自己診断機能     | ・ストアードストロークリット1 |
| ・刃先R補正         | ・稼働時間/部品数表示 | ・異常負荷検出機能       |
| ・周速一定制御        | ・カスタムマクロB   |                 |
| ・その他           |             |                 |

◎主な選択機能

- |                 |                  |         |
|-----------------|------------------|---------|
| ・複合固定サイクル       | ・工具位置補正追加A(計32組) | ・連続ネジ切り |
| ・テープ記憶長追加(160m) | ・IN/MM切換         |         |