

1-1 機械関係仕様		
加工穴径	$\phi 6 \sim \phi 25$	
穴明深さ	1,000 mm Max	
主軸回転数	300 ~ 1,600 rpm 1,500 ~ 4,500 rpm	インバータ変速
切削速度 (Z軸)	4,000 mm/min	
早送り速度 (X, Z軸)	10,000 mm/min	
〃 (Y軸)	5,000 mm/min	
テーブル上下ストローク (Y軸)	350 mm	
テーブル左右ストローク (X軸)	520 mm	
テーブル作業面積	800 x 1,000 mm	
テーブル最大積載重量	1,000 kgw	
主軸用電動機	AC 3.7 kW	インバータ-
X, Y, Z 送り用電動機	AC 1.8 kW	(Y軸ブレーキ付)
クーラント高圧用ポンプ電動機	5.5 kW	
クーラント低圧用 〃	1.5 kW	
油圧ユニット用電動機	0.75 kW	
マグネチックセパレータ用 〃	25 W	
クーラント容量	800 l	
ボールネジ寸法	$\phi 40$ $p=10$ mm	
主軸中心とテーブル上面の距離	50 ~ 400 mm	
エア-設定圧	4 ~ 6 kgf/cm ²	
所要床面積	3,600 x 2,550 mm	
機械重量	4,800 kgw	
ドリルレスト装置 2set 付属		
ドリル貫通時自動油受装置 1set 付属		

1-3 N C 関係仕様			
制御	制御軸数	X, Y, Z 3軸	
	同時制御軸数	位置決め、直線補間 ----- 同時3軸 円弧補間 ----- 同時2軸	
	設定単位	最少設定単位 0.001mm/0.0001 inch 最少移動単位 0.001mm	
送り機能	早送り	X, Y, Z ----- 12 m/min (472" / min)	
	切削送り	X, Y, Z ----- 最大4000 mm/min (197" / min)	
	自動加減速	早送り----- 直線形加減速, 切削送り----- 指数形加減速	
	早送り オーバーライド	早送りに対し、100%, 50%, 25% の オーバーライドをかけます。 F O 設定パラメーターにより800 mm/min	
	切削送りオーバーライド	切削送りに対し、0~200 % (10 %毎) のオーバーライドをかけます。	
	イグザクトストップ	G O 4 でインポジションのチェックをします。	
	手動ジョグ送り	0~2000 mm/min の速度で任意の軸を動かす事ができます。 速度は24段階です。	
	手動ハンドル送り	手動パルス発生器による送りです。 100 パルス / 1回転、倍率 1, 10, 100	
	ドウェル	G O 4 で一定時間停止。0.001~99999.999sec	
	マニュアルアブソリュート オン/オフ	パネルスイッチでマニュアルアブソリュートをオフにすると手動で工具を 移動させた時にアブソリュート座標値を更新します。	
	バックラッシュ補正	機械系の有するロストモーションを補正します。	
	記憶形ピッチ誤差補正	ボールねじのピッチ誤差を補正。総数512点	
	スタート・ストロークリミット	ソフトOT (オーバートラベル)	
	フォローアップ	非常停止、サーボアラーム時に位置を失わない。	
	ドライラン	自動運転中に送り速度を手動のジョグ送り速度に変えます。	
	マシンロック	機械の移動をロックして、表示だけの移動を見ることができます。	
	Z軸指令無視	Z軸の移動のみ機械をロックすることができます。	
プログラミング機能	少数点入力	少数点を使って数値を入力できます。	
	インチ/メトリック切換	G 2 0 : インチ入力 G 2 1 : メトリック入力	
	アブソリュート/インクリ メンタル切換	G 9 0 : アブソリュート入力 G 9 1 : インクリメンタル入力	
	位置決め	G 0 0 : 指令で早送りによる位置決め。	

1-3、N C 関係仕様

ブ ロ グ ラ ミ ン グ 機 能	直線補間	G 0 1
	円弧補間	G 0 2 (時計回り) G 0 3 (反時計回り)
	平面選択	G 1 7 : X Y 平面 G 1 8 : Z X 平面 G 1 9 : Y Z 平面
	補助機能	M 2 桁
	主軸機能	S 4 桁による主軸回転数直接指令
	固定サイクル	穴あけ、タッピング、中ぐりの加工を簡単な指令で行います。 G 7 3 (高速深穴ドリル) , G 7 4 (逆タップ) , G 7 6 (中ぐり) G 7 7 (バックボーリング) , G 8 1 (ドリル) , G 8 2 (座ぐり) G 8 3 (深穴ドリル) , G 8 4 (タップ) , G 8 5 (中ぐり) G 8 6 (中ぐり) , G 8 7 (中ぐり) , G 8 8 (中ぐり) G 8 9 (中ぐり)
	穴あけパターンサイクル	G 7 0 (ホットルホールサイクル) , G 7 1 (アーク) , G 7 2 (ライフトアットアーク)
	円弧半径 R 指定	円弧半径を I , J , K , のかわりに半径値 R で指定
	サブプログラム	M 9 8 : サブプログラム呼出、 M 9 9 : サブプログラム仮復帰 多重呼出しは、4 重まで。
	ミラーイメージ	セッティングとパネルスイッチにより、指令に対する各軸の動きを反転させます。M 9 4 : ミラーイメージオフ M 9 5 : ミラーイメージオン
	原点復帰	G 2 8 : 原点への復帰 G 2 9 : 原点からの復帰 G 2 7 : 原点チェック
	座標系設定	G 9 2 で工具の現在位置が指定された位置になるようにワーク座標系を変更します。
	シングルブロック	プログラムを 1 ブロックずつ実行します。
	オプション・ブロック・スキップ	" / " のコードを含むブロックの情報を無視
	補助機能ロック	M S T 番号を無視 (M 0 , M 1 , M 2 , M 3 0 , M 9 8 M 9 9、を除く)
	フィードホールド	自動運転を一時停止
	編集	フォアグラウンドの編集が可能です。
	プログラム番号・サーチ	アドレス 0 に続く 4 桁の数値によるプログラム番号をつける。 プログラム番号を呼び出すことが可能です。
	シーケンス番号・サーチ	アドレス N に続く 4 桁の数値によるシーケンス番号をつける。 シーケンス番号を探し出すことが可能です。
工 具 機 能		
	工具長補正	G 4 3 : 工具長補正+ G 4 4 : 工具長補正- G 4 9 : 工具長補正キャンセル
	工具径補正 C	G 4 0 : 工具径補正キャンセル G 4 1 : 工具径補正左 G 4 2 : 工具径補正右

1-3 N C 関係仕様		
工具機能	工具補正量メモリ	99組 全工具補正メモリ
	テープコード	E I A R S 2 4 4 A / I S O 8 4 0
	ラベルスキップ	電源投入時、リセット後は最初の E O B までのテープ情報を無視します。
	パリティ・チェック	テープのパリティをチェック
	テープ記憶長	C M O S メモリ : 1 2 0 m
	登録プログラム個数	99個、プログラム名の一覧表示も可能
	入出力インターフェース	R S 2 3 2 C、20mA カレントループ
	自己診断機能	N C 自身のチェック ・検出系統の異常 ・サーボ系の異常 ・C P U 異常 ・R P M 異常 ・メモリの異常 ・位置制御部の異常 ・オーバーヒート ・ROM異常 ・M D I / C R T とのデータ転送 ・P C とのデータ転送異常
	非常停止	非常停止ボタンを押すと、全ての指令は停止され機械は瞬時停止します。
	M D I / C R T パネル	9 インチ モノクロ C R T