

■標準仕様

●最大加工容積(X×Y×Z)	1,080×650×610mm	●自動工具交換装置	
●ストローク		工具貯蔵本数	20本
テーブル左右方向(X軸)	1,080mm	工具選択方式	穴番指定ランダム
テーブル前後方向(Y軸)	650mm	工具シャンク形状	MAS403-BT50
主軸頭上下(Z軸)	610mm	工具最大長さ	320mm
主軸端面よりテーブル上面までの距離	200~810mm	工具最大重量	15kg 合計重量200kg
●テーブル		工具交換最大径	φ125mm
テーブル作業面積	1,500×600mm	工具交換最大径(隣接工具無)	φ210mm
最大積載重量	1,500kg	工具交換時間(平均)	10秒
テーブル、T溝	18 ^{H8} ×5本	●機械重量	約10ton(オプション類含む)
●スピンドルヘッド		●電動機	
スピンドルテーパ	ISO 7/24 テーパNo.50	スピンドル駆動用	AC15kW/11kW, 30分/連続
スピンドル径	φ100mm	油圧ユニット駆動用	1.5kW 4P
スピンドル回転数(ステップレス)	15~4,500r.p.m	集中潤滑用	25W
スピンドルモータ	AC15kW/11kW, 30分/連続	軸移動用(X)	1.8kW
スピンドル最大トルク	60.5kg-m	軸移動用(Y)	2.8kW
●送り速度(X, Y, Z軸)		軸移動用(Z)	3.3kW
早送り速度	15,000mm/min	●最大電気量	30KVA
切削送り速度	0.1~4,000mm/min(4軸制御時は2,000)	●最大空気容量	4 kg/cm ² , 0.7m ³ /min
●最小指令単位	0.001mm	●数値制御装置	FANUC 15M
●位置検出方式	パルスコーダー	●床面積	12m ² (機械本体のみでは3.3×3.3m)
●最大加工スラスト(Z)	2,000/1,000kg, 5min/cont		

■精度

●パルスコーダーフィードバック方式		●リニアスケールフィードバック方式	
位置決め精度	±0.005mm/フルストローク	位置決め精度	±0.003mm/フルストローク
繰返し精度	±0.002mm	繰返し精度	±0.001mm

■特別仕様

リニアスケールフィードバック	パレット自動交換装置 2APC (600×1,200mm)
A/C軸付加インターフェイス	ボクサー型(右側面設置)
(NC付加I軸制御 付加軸同時制御配線ダクト含む)	ハイコラム 300mmUP
A/C軸ロータリーテーブルφ400(左置タイプ)	ATC ナシ, 30本, 40本, 60本
[A/C軸付加インターフェイス含む]	主軸回転数 10,000rpm, 15,000rpm
ロータリーテーブル用テールストック	指定色 色見本とマンセル記号が必要

■標準附属品

機械据付用品	機械関係予備品	NC盤関係予備品
--------	---------	----------

■特別附属品

切削油装置(ポンプユニット及びノズル)	ウイクリタイマ
切削油ポンプユニット	稼働時間計
オイルホルドリル用切削油装置	スピンドルパワー表示 アナログ式
ワーク洗浄装置(シャワーガン方式)	スピンドル回転数表示 アナログ式
オイルショット装置	作業灯(スポットライト)
オイルミスト装置	漏電遮断器
切粉除去用エアブロー	自動電源遮断装置 M30作動
切削油カバー	特殊工具ホルダー
ベットの回りカバー	多軸スピンドル
テーブル回りカバー	高速スピンドル
コラムサイドカバー	オイルホルドリル用(専用切削油装置及び配管必要)
切粉処理装置	特殊工具アタッチメント(上記ホルダー用)
チップコンベア(スクリー方式)	附属テーブル関係
チップコンベア(ヒンジパン方式)	A/C軸用任意割出しテーブル φ400(左置タイプ)
チップコンベア(スクレーパー方式)	テールストック
切粉バケツ	M信号(テーブル割出し指令)
主軸クーリング装置	MG(電圧変動大の地域必要) 3.5KVA(NC制御盤供給電力のみ)
作業管理装置	外部トランス
作業管理灯及び警報等	

■NC選択仕様

I方向位置決め	工具補正量メモリ	C	160m	極座標補間
ヘリカル補間		99組	320m	円筒補間
F1桁機能	工具補正個数(標準32組)	200組	640m	ヘリカル補間B
切削送り補間前直線加減速		499組	1,280m	切削送り補間後直線加減速
自動コーナーオーバーライド	スケーリング		2,560m	円弧半径による送り速度クランプ
プログラムブルデータ入力	高速スキップ信号入力、多段スキップ		5,120m	ベル形加減速
座標回転	カスタムマクロ(コモン変数 100個)			ワーク座標系 組数追加 48組
極座標入力		B(200個)		工具補正 個数 999組
インチ/メートル切換	カスタムマクロコモン変数	C(300個)		軸切換
工具寿命管理機能(MAX 128組×2本)	割込み形カスタムマクロ			グラフィックディスプレイA
工具寿命管理組数(MAX 512組×4本)	シーケンス番号照合停止			工具番号による工具オフセット
任意角度面取、コーナー	プログラム再開			リジッドタツプ機能
プログラムブルミラーイメージ	手動ハンドル割込み			先読補間前加減速
工具径補正C	手動数値指令			インポリュート補間
3次元工具径補正		B(200個)		対話形自動プログラミング機能
工具補正量メモリ	登録プログラム個数(標準100個)	C(400個)		
			160m	極座標補間
			320m	円筒補間
			640m	ヘリカル補間B
			1,280m	切削送り補間後直線加減速
			2,560m	円弧半径による送り速度クランプ
			5,120m	ベル形加減速
				ワーク座標系 組数追加 48組
				工具補正 個数 999組
				軸切換
				グラフィックディスプレイA
				工具番号による工具オフセット
				リジッドタツプ機能
				先読補間前加減速
				インポリュート補間
				対話形自動プログラミング機能

標準仕様は別冊FANUC 15M仕様書をご参照ください。