

仕 様

機械仕様 (FANUC-31iA)

X 軸方向(左右)移動量	mm	2,050
Y 軸方向(前後)移動量	mm	850
Z 軸方向(上下)移動量	mm	750
テーブル上面～主軸端面	mm	200～950
コラム前面～主軸中心	mm	900
テーブル寸法 (作業面積)	mm	2,200 × 850
工作物許容質量	kg	2,500
床面～テーブル作業面	mm	960
早送り速度	mm/min	16,000
切削送り速度	mm/min	1～5,000
手動送り速度	mm/min	2.5～5,000
送り軸用電動機	kW	X,Y 軸 AC4 Z 軸 AC7 (ブレーキ付)
油圧ユニット用電動機	kW	2.2
摺動面潤滑油ポンプ用電動機	W	17
切削油剤ポンプ用電動機	W	250
油圧ユニットタンク容量	L	10
摺動面潤滑油用タンク容量	L	6
切削油剤用タンク容量	L	435
機械の高さ	mm	3,220
所要床面の大きさ (左右 × 前後)	mm	6,000 × 4,205
機械質量	kg	15,000
電源電力	kVA	40
電源電圧	V	AC200/220
電源周波数	Hz	50/60

注1)本機迄の1次側入力線の太さは 38sq 以上の物を使用して下さい。

漏電ブレーカを取り付けの際は、下記の仕様の物を選定して下さい。

感度電流 200mA、動作時間 0.1 秒

接地工事 第3種接地 (100Ω 以下)

注2)所要床面の大きさについては、操作盤の操作領域、特別付属品の取付寸法、メンテナンス領域は含んでいません。

注3)機械は、日々改良していますので、予告なくデザイン、仕様等を変更する場合がありますのでご了承願います。

主軸仕様

主軸穴テーパ		No.50
回転速度 (S コード指令)	min ⁻¹	20~4,000
速度変速域変換数		2 段(ギヤヘッド)
軸受内径	mm	φ 100
主軸用 (連続/30 分)	kW	VAC 15 / 18.5
工具シャンク		MAS403-BT50
工具プルスタッド		MAS407-P50T-Ⅱ
主軸エアブロー装置		有り
主軸定位置停止装置		有り
主軸潤滑油ポンプ用電動機	W	200
主軸潤滑油タンク容量	L	15

ATC 仕様

工具選択方法		メモリランダム
マガジン工具保有数	本	36
工具最大径 (隣接工具有)	mm	φ 120
工具最大径 (隣接工具無)	mm	φ 200
工具最大長さ	mm	400
工具最大質量	kg	20
工具交換時間	TOOL to TOOL	sec 2.5
	CHIP to CHIP	sec 7
マガジン旋回駆動用モータ	W	800
ATC アーム駆動用モータ	W	750

使用空気圧

使用空気圧	MPa	0.5~0.7
-------	-----	---------

注 1) 本機のエア取入口は、Rc3/8 です。

最大エア消費量は、下記の通りになります。

標準仕様の場合 ~~2 次圧 0.5MPa に対して約 250L/min です。~~
 切粉エアブロー等特殊仕様の場合 2 次圧 0.5MPa に対して約 450L/min です。

数値制御装置仕様 (FANUC-31iA)

標準仕様

項 目	仕 様
制御の軸数	3 軸(同時 3 軸)
設定単位	最小設定単位 0.001 mm 最小移動単位 0.001 mm
最大指令値	±99999.999 mm
位置検出器	絶対位置検出指令
補助機能	S 機能 5 桁直接指令 M 機能 3 桁指令, T 機能 2 桁指令
送り駆動モータ	AC デジタルサーボモータ X,Y 軸 α22/3000i Z 軸 α30/3000i (ブレーキ付)
環境条件	周囲温度 0~45°C 湿度 75%以下(相対湿度)
入力電源	AC200/220V $^{+10}_{-15}\%$
10.4 インチ カラー LCD	
プログラム編集/拡張プログラム編集	
プログラム記憶容量	64K バイト
登録プログラム個数	63 個
手動パルス発生器	1 個
送り速度	F5 桁直接指令
送り速度オーバーライド	
早送りオーバーライド	
ドウェル	G04
座標系設定	G92
自動座標系設定	
平面選択	G17,G18,G19
アブソリュート/インクレメンタル指令	G90,G91
小数点入力/電卓形小数点入力	
リファレンス点復帰	G27,G28,G29,G30
直線/円弧補間	G01/G02、G03
手動直線/円弧補間	
バックラッシュ補正	
記憶形ピッチ誤差補正	
ストアードストロークリミット	
一方向位置決め	

座標回転	
ワーク座標系	G52(ローカル座標系設定)、G53(機械座標系選択) G54~G59(ワーク座標系 1~6 選択)
オプションストップ	
オプションブロックスキップ	
シングルブロック	
ドライラン	
マシンロック	
Z 軸キャンセル	
スキップ機能	G31
ジョグオーバーライド	
工具径・刃先 R 補正	G40,G41,G42
工具長補正	G43,G44,G49
工具補正個数	32 48
穴あけ固定サイクル	G73,G74,G76,G80~G89,G98,G99
自己診断機能	
時計機能	
プログラム番号サーチ	
シーケンス番号サーチ	
ミラーイメージ	Mコードによる (X,Y 軸のみ)
外部メッセージ	
イグザクトストップ	
サブプログラム呼出	10 重
ヘルプ機能	
アラーム履歴表示	
マニュアルアブソリュート	
プログラマブルデータ入力	
プログラマブルパラメータ入力	
工具長測定	
グラフィック機能	
マクロエグゼキュータ	メイン CPU カスタム容量 2MB
AI 輪郭制御 I	
早送りベル形加減速	
入出力インターフェイス	RS232-C、PCMCIA カードスロット
キットオプション(オリジナルソフト)	
手動対話機能	手動芯出計測、手動角度/円弧送り

数値制御装置オプション

Soft-K

インチ／メトリック切換

ヘリカル切削

カスタムマクロ

リジットタップ機能

工具補正個数 99 個

工具寿命管理機能

プログラム記憶容量 512KByte

稼働時間・部品数表示

日本語表示

複数プログラム同時編集