

ご商談仕様書

NC 加工機

FB-5000-12ATC(BT40)

フジ産業株式会社

1. 概要

本機はアルミ材の穴明け及び、ミーリング加工を目的とした X 軸方向（左右方向）5m の長尺 N/C 加工機です。

本機はワークが固定され、X・Y・Z 軸により工具を制御するコラムトラバース形です。BT40 12 本の ATC を標準装備していますので、ドリル・エンドミル・タップ等をセットし、効率よく加工を行わせる事が出来ます。

工具長測定システムにより工具の長さを専用検出装置を使用して、簡単、正確に測定させることが出来ますので、刃物交換の段取り時間を大幅に短縮することが出来ます。

2. 構成及び付属品

- | | | |
|-------------------------------|-------------------------|-----|
| 1) 機械本体 | FB5000-12ATC (BT40) | 1 台 |
| 2) 数値制御及び、制御盤 | FANUC Series Oi MODEL F | 1 台 |
| 3) 操作盤 | | 1 式 |
| 据付型 キーボード仕様 | | |
| 4) 自動工具交換装置 | | 1 式 |
| 5) 標準付属品 | | |
| 切削剤装置 ミスト装置 | | |
| 昇降式ストッパー(左方・後方ストッパー) | | 2 式 |
| 工具箱 | | |
| 6) 特別付属品(標準品含む) | | |
| パトライト 3 連式 | | |
| 嵩上げブロック 100mm タイプ (通常時に使用とする) | | |
| 標準クランプバイス 10 台 | | |
| シリンダーストローク 100mm | | |
| スロッター 刃物 2 本付 | | |
| ツールタッチセンサー | | |
| フット SW 配線 3M | | |
| データーサーバー仕様 | | |

3. 機械仕様

ストローク	X 軸移動量 (コラム左右)	5000mm
	Y 軸移動量 (コラム前後)	350mm(軸最下点 126mm)
	Z 軸移動量 (主軸ヘッド上下)	350mm 上下
送り速度	早送り速度 X 軸	80m/min
	早送り速度 Y 軸	20m/min
	早送り速度 Z 軸	10m/min
	切削送り速度	1~5000mm/min
主軸	全軸端テーパ	MAS BT40
	全軸回転数	100~10000rpm
電動機	主軸	3.7kw ファナックスピントールモーター
	X 軸 AC サーボ	1.2kw
	Y 軸 AC サーボ	1.2kw
	Z 軸 AC サーボ	1.2kw
ATC 装置	工具本数	12 本 BT40 MAS1
	工具選択	近廻りランダム
	工具最大重量	2kgf/1 軸、
テーブル	エアーランプバイス	X 軸方向任意移動式
	バイス高 巾	100(高)×75(幅)mm
	台数	10 台
	嵩上げブロック	100mm 10set(200mm で使用)
所要動力源	電源	AC200V±10% 50/60HZ±1HZ 6KVA
	空気圧源	0.5MPa (5kgf/cm ²) 200L/min (ANR)
切削剤 (オイルミスト)	タンク容量	2L
機械の大きさ	機械の高さ (床面より)	添付図面参照
	所要床面積 (巾×奥行)	
	機械質量	3000kg

4. NC 装置 (FANUC Series 0i MODEL F)

[操作画面]

10.4 インチ カラータッチパネル

キーボード仕様

[軸制御]

制御軸数 (Cs 軸を含む)

4 軸

同時制御軸数

最大 4 軸

軸名称

基本 3 軸は X,Y,Z

最小設定単位

0.001 mm

HRV2 制御

サーボモーター制御方式

インタロック

オーバトラベル

ミラーイメージ

対話プログラム使用不可

ポジションスイッチ

記憶形ピッチ誤差補正

バックラッシ補正

[運転操作]

自動運転 (メモリ)

DNC 運転

RS-232C ケーブルと PC 接続が必要

メモリカードによる DNC 運転

CF カードとアダプタが必要

MDI 運転

ドライラン

シングルブロック

[補間機能]

位置決め

G00 (直線補間形位置決めも可能)

一方向位置決め

G60

イグザクトストップモード

G61

イグザクトストップ

G09

直線補間

円弧補間

ドウェル

秒指定

ヘリカル補間

円弧補間 + 最大 2 軸直線補間

スキップ

G31

レファレンス点復帰

G28

穴明け固定サイクル

G73,G74,G76,G81~G89 G80

[送り機能]

早送り速度オーバーライド	0, 25, 50, 75, 100, 125, 150, 175, %
切削送り速度オーバーライド	0, 25, 50, 75, 100, 125, 150, 175, %
AI 先行制御	G08

[プログラム入力]

テープコード	EIA / ISO 自動判別
プログラム番号	O4 桁
シーケンス番号	N5 桁
アブソリュート／インクレメンタル指令	ブロック内での併用可
平面選択	G17、G18、G19
ワーク座標系	G52～G59
ワーク座標系組数追加	48 組追加
プログラマブルデータ入力	G10 (対話装着機は使用不可)
サブプログラム呼出し	10 重(対話プログラムは 1 重)
カスタムマクロ	
カスタムマクロコモン変数	# 100～# 199、# 500～# 999
自動コーナオーバーライド	
スケーリング	
座標回転	G68
マクロエグゼキュータ	システム制御
C 言語エグゼキュータ	システム制御
FANUC PICTURE	自社画面制御

[補助機能／主軸機能]

補助機能	M8 桁
主軸アナログ出力	S5 桁、アナログ出力
主軸オーバーライド	50, 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, %
リジットタップ	

[工具機能／工具補正機能]

工具機能	T2 桁
工具補正個数	±6 桁 1000 個
工具オフセットメモリ C	形状、磨耗別メモリ、長補正、径補正 別メモリ
工具径補正 C	G40,G41,G42
工具長補正	G43,G44,G49
工具寿命管理	自社オリジナル画面

5. 保証期間

本機の無償保証期間は、検収御引渡し完了日より1年(標準的使用範囲8時間/1日内)させていただきます。

但し、保証期間内に於いて火災、水害、地震などの天災。ご使用上の誤り。
自然消耗での部品破損など、弊社の責とよらざる場合はお客様負担とさせていただきます。

6. 塗装色

機械の塗装は、日本塗装規格 M18-734(青色系)フジ産業㈱標準色とします。

7. 納品前の御準備品について

- ① 1次側より本機までの電気線 3.5SQ(4芯アース線付き)
- ② 1次側より本機までのエアーホース(1/4カップラ付き)
- ③ 切削油
- ④ #32 マシン用潤滑油
- ⑤ その他消耗品類(エンドミル。ドリル。NC ツーリング等の操作指導が出来る用品)

ー以上ー