

2章 機械仕様

2-1 標準機械仕様

	項目	単位	仕様
加工能力	適正加工径	mm	φ80
	適正加工長	mm	70
	最大棒材径 ^{*1}	mm	φ35 (オプション)
	チャックサイズ	インチ	6、コレット
主軸	主軸端形状	JIS	A2-5
	主軸貫通穴径	mm	φ46
	主軸軸受内径	mm	φ75
	主軸回転数	min ⁻¹	250~4,500 (オプション6,000)
	主軸モータ	kW	AC5.5/3.7
刃物台	工具取付面	角	10
	最大工具バイトサイズ	mm	□20
	最大ボーリングバー径	mm	φ25
スライド	最大移動量	mm	X : 120 Z : 520
	早送り速度	m/min	X : 18 Z : 24
	送りモータ	kW	X : AC0.9 Z : AC1.4
標準寸法	長さ×奥行×高さ	mm	2,310×1,695×1,950
	芯高	mm	965
	重量	kg	4,000
	油圧タンク	リットル	17
	切削油タンク	リットル	190
電気	切削油ポンプモータ	kW	AC0.25×2
	油圧ポンプモータ	kW	AC1.5
	総電源容量	KVA	23
	制御装置	TAKAMAZ FANUC 18TB	

※ 標準では中実薄形油圧シリンダを用いるため、*1は標準仕様には対応しません。(ストローク調整油圧シリンダ：オプション時)



オプション機器の詳細は、「特別編」を参照してください。

3章 制御仕様

3-1 標準制御仕様

名称	TAKAMAZ FANUC 18TB
制御軸	同時2軸 (手動1軸)
最小設定単位	0.001mm
最小移動単位	X軸: 0.0005mm, Z軸: 0.001mm
補間機能	直線、テーパ、ねじ切り、円弧
円弧半径R指定	標準
切削送り速度範囲	1~5000mm/min
送りオーバーライド	0~150% (10%ステップ)
早送りオーバーライド	Fo, 100%
周速一定制御	G96/G97
指令方式	アブソリュート/インクリメンタル併用
ドウェル	G04 0~999.999sec
手動リファレンス点復帰	標準
自動リファレンス点復帰	G28
リファレンス点復帰チェック	G27
座標系設定	G50
座標系のシフト	G50
自動座標系設定	標準
ワーク座標系シフト	標準
小数点入力	標準
直径/半径指定	X軸
プログラム番号	4桁
主軸機能コード	S4桁
工具機能	T4桁
補助機能	M3桁
単一固定サイクル	G90, G92, G94
工具オフセット組数	16個
バックラッシュ補正	0~255 μ m
工具形状/摩耗補正	標準
工具補正量測定値直接入力A	標準
登録プログラム個数	63個
テープ記憶長	20m
リーダ・パンチャインタフェース	EIA/ISO自動判別
日本語表示	標準

3-2 オプション制御仕様

名称	TAKAMAZ FANUC 18TB
複合固定サイクル	G70~G76
工具補正個数追加	32組、64組
オフセット量のプログラム入力	G10
刃先R補正	G40~G42
カスタムマクロ	
オーダーメイドマクロ	
稼働時間/部品数表示	
テープ記憶長	40m, 80m, 160m, 最大1,280m
バックグラウンド編集	
図形対話入力	
面取り、コーナR	
自動工具補正	
インチ/メトリック切換	G20、G21
拡張テープ編集	
図面寸法直接入力	
簡易工具寿命管理	
プレイバック	
FANUCカセット	
FANUC PPR	
ポータブルテープリーダー	
外部データ入力	外部工具補正及び外部メッセージ