

1. 仕様説明

1-1 機械関係仕様

CV-75, 85 の機械的な仕様は次の通りです。

型 式		75×100 (85×100)	75×150 (85×150)	75×200 (85×200)	75×250 (85×250)	75×300 (85×300)
項 目						
ベ ッ ト上の振り	mm	750 (850)				
往 復 台上の振り	mm	450 (550)				
セ ン ター間距離	mm	1000	1500	2000	2500	3000
主 軸 端		JIS A1-11				
テ ー パ 穴	mm	φ117. $\frac{1}{20}$ テーパ				
貫 通 穴 径	mm	φ105 (特別φ84)				
セ ン タ ー		MT No.6				
回転速度変換		自動4群無段				
回 転 速 度	r.p.m	15~1500 (特別9~950)				
Z軸移動距離	mm	1000	1500	2000	2500	3000
Z軸早送り速度	$\frac{mm}{min}$	10000				
X軸移動距離	mm	430				
X軸早送り速度	$\frac{mm}{min}$	6000				
心 押 軸 直 径	mm	120				
心 押 台 テーパ穴		MT No.6				
心 押 軸 スローフ	mm	170				
ベ ッ ト	長 さ	mm	2730	3230	3730	4230
	中	mm	550			
主 電 動 機		KW	AC $\frac{15}{8.5}$ (連続/30分)			
油 圧 用 電 動 機		KW	1.5×4P			
電 源 容 量			30KVA (24KW)			
正 味 重 量		kg	6000 (6200)	6500 (6700)	7000 (7200)	7500 (7700)
			8000 (8200)			

昭和 年 月 日

中部工機株式会社

担当者

1-2 FANUC-3TC仕様

CN-78.85 旋盤に付いている制御装置はFANUC-3TC
(標準)です

その仕様は次の通りです。

制 御 軸	2軸 (X軸 Z軸)
同時制御軸	2軸 (手動も2軸)
最小設定単位	0.001mm
最小移動単位	X軸 0.0005, Z軸 0.001
最大指令値	±7桁
データ入力方式	キー入力方式
自動加減速	早送り: 直線加減速 切削送り: 指数関数加減速
指令方式	アブソリュート/インクリメンタル 併用指令 同一ブロック内での使用可
補助機能	M2桁, S4桁, T2桁+2桁
工具位置オフセット	±6桁, 16組メモリに格納 インクリメンタルオフセットあり
テープ記憶編集	20m
サブプログラム制御	2重
単一固定サイクル	G90, G92, G94
複合固定サイクル	G70 ~ G76
シーケンス番号表示	4桁
リファレンス復帰	手動および自動 (G27, G28)
周速一定制御	アナログ入力, 0~10V
手動パルス発生器	2式 (2軸制御)

昭和 年 月 日

中部工機株式会社

担当者