

仕 様

図面図 S-I

2 機械本体

2-1 標準仕様

テーブルの大きさ	740×535 mm
テーブル作業面	740×450 mm
テーブルのT溝数および寸法	3×18 mm×125 p
テーブル上面と床面との距離	780 mm
テーブルの左右移動量 (X軸)	570 mm
テーブルの前後移動量 (Y軸)	420 mm
ヘッドの上下移動量 (Z軸)	460 mm
主軸端面からテーブル上面までの距離	610~150 mm
主軸中心からコラム前面までの距離	630 mm
テーブル中心とコラム前面との距離	840~420 mm
主軸電動機	AC 5.5 KW (30分定格)
"	AC 3.7 KW (連続定格)
主軸端形状	NT NO. 40
主軸回転数 (無段変速)	100~6,000 rpm
" (OP)	50~4,000 rpm
" (OP)	150~10,000 rpm
最小設定単位	0.001 mm
早送り速度	X, Y, Z: 16,000 mm/min
切削送り速度	1~5,000 mm/min
工具ホルダー形式	MAS BT40
プルスタッド形式	MAS P40T-1形
自動工具交換数	21本
工具交換時間	2.5秒
工具選択方式	ランダム (電子メモリー方式)
工具収納ポットピッチ	82.9 mm
工具収納最大径	80 φ
工具最大長さ	300 mm (NTテーパ基準よりの長さ)
工具最大重量	7 kgf
テーブル積載物の最大高さ	400 mm
テーブル最大積載重量 (等分布荷重)	300 kgf
機械高さ	2560 mm

本機に関する仕様

項目	仕様	備考	機種
円弧補間	: G02, G03	(J) 汎用回数補間主	1
工具補正回数	: 32組	(H) 汎用回数高補主	2
円弧半径R指定		(汎用) 汎用汎用	3
固定サイクル	: G73, G74, G76, G80~G89		4
手動パルス発生器	: ×1, ×1.0, ×100の倍率が可能		5
自動座標系設定			6
座標系設定	: G92		7
工具系補正C	: G17~G19, G40~G42		8
記憶形ピッチ誤差補正			9
早送りオーバーライド	: F0, 25%, 50%, 100%		10
入出力インターフェース	: RS-232C		11
自動加減速			12
外部メッセージ			13
工具長補正	: G43, G44, G49		14
スキップ機能	: G31		15
アブソリュートフィードバック			16
主軸オーバーライド			17
リジッドタック			18
稼働時間表示			19
加工部品数表示			20
ワーク座標系選択	: G54~G59		21
プログラマブルデータ入力	: G10		22
サーボモータ X, Y 軸	: FANUC ACサーボモータ (絶対値パルスコーダ付) MODEL 10 (1.8KW)		23
Z 軸	: FANUC ACサーボモータ (絶対値パルスコーダ付) MODEL 20 (2.8KW)		24
			25
			26
			27
			28
			29
			30
			31
			32