

§ 1.. 主要仕様および主要寸法図

1. 1 主要仕様表

1.1.1 機械仕様表

テーブル寸法		750×280 mm
テーブルのT溝数および寸法		3×16H8 mm
テーブルの左右最大移動距離		500 mm
テーブルの前後最大移動距離		350 mm
主軸頭の上最大移動距離		420 mm
主軸端とテーブル上面との距離		55~475 mm
主軸中心とコラム前面との距離		370 mm
主軸穴のテーパ		JIS B 6101 NO.40
主軸回転数(12段,手動変速) 60/50HZ		115/95 160/135 220/185 300/250 420/350 580/480 650/550 930/770 1280/1060 1720/1430 2430/2020 3350/2800 r.p.m
送り速度	手動連続送り速度	1260 mm/min
	切削送り速度	1~2500 mm/min
	早送り速度	10000 m/min
電動機	主軸用	AC 3.7KW×4P
	強制潤滑油用	60 W
	自動給油用	4 W
	切削油用	180 W
X, Y, Z各軸送りモータ		DC 0.8 KW
テーブル最大積載重量		300 Kg
機械本体重量		3000 Kg
所要床面積		2480×2088 mm
所要電源要領		9 KVA

1.1.2 数値制御装置仕様表

(FANUK SYSTEM OM MODEL A)

1	制御軸数	3軸(X, Y, Z, 軸)
2	同時制御軸数	3軸(X, Y, Z 軸)直線補間
3	設定単位	最小設定単位 0.001 mm 最小移動単位 0.001 mm
4	補間単位	0.001 mm
5	位置決め	G 0 0
6	直線補間	G 0 1
7	多象限円弧補間	円弧半径 R 指定可能
8	接線速度一定制御	
9	送り速度オーバーライド	0 ~ 150% (10%おき)
10	早送りオーバーライド	Fo, 25, 50, 100% Fo=400mm/min
11	自動加減速	早送り:直線加減速 切削送り:指数加減速
12	イクザクトストップ	G 0 4
13	ドウェル	G 0 4
14	リファレンス点復帰	手動, 自動(G27, G28, G29)
15	第2リファレンス点復帰	G 3 0 パラメータ 0735~0738
16	座標系設定	G 9 2
17	自動座標系設定	パラメータ APRS(NO.0010), NO.0708, NO.0709, NO.0710
18	アブソリュート/ インクリメンタル指令	ブロック内での併用可能
19	小数点入力/電卓小数点入力	パラメータ 0015 CPRD
20	補助機能	M 2 桁指令
21	プログラム番号表示	O 4 桁
22	プログラム番号サーチ	
23	シーケンス番号表示	N 4 桁
24	シーケンス番号サーチ	

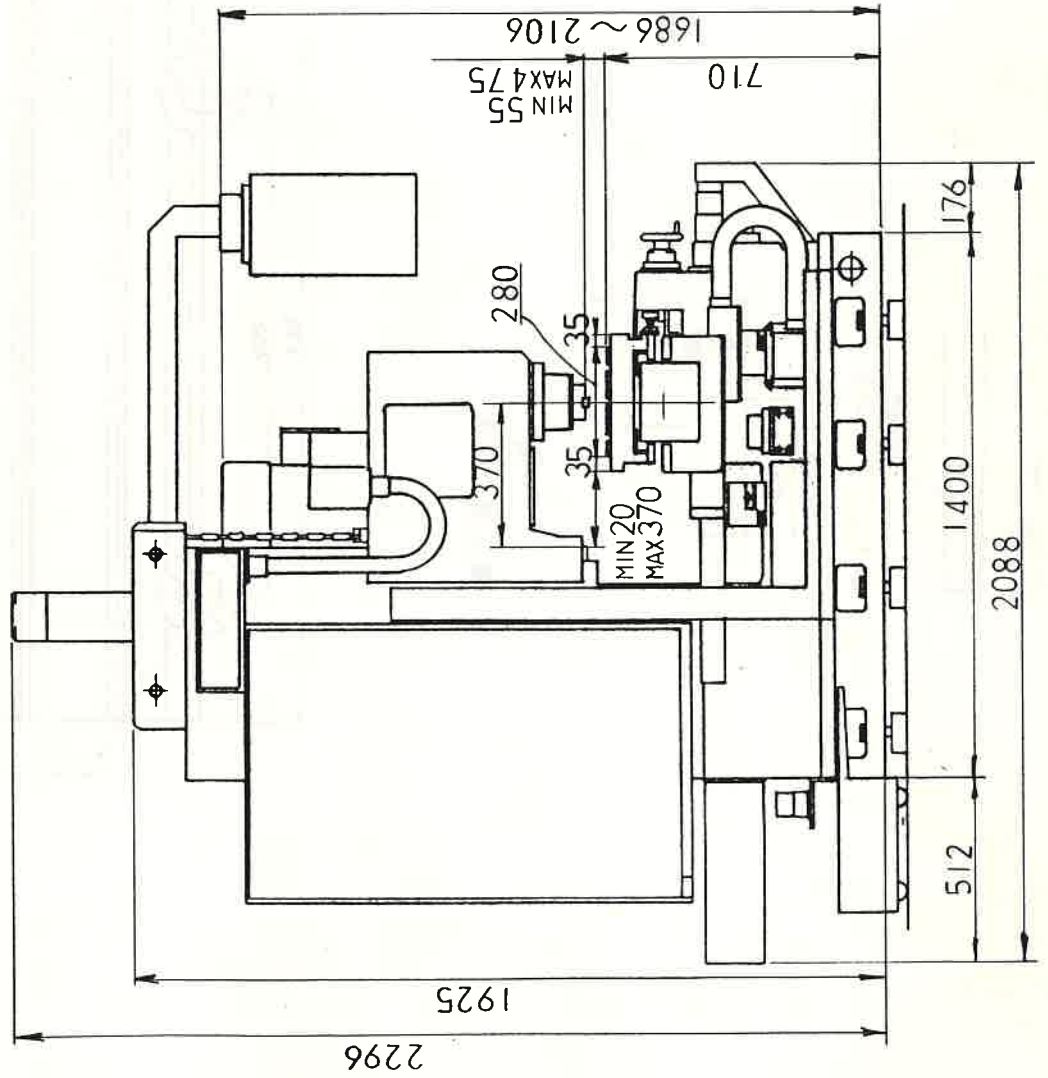
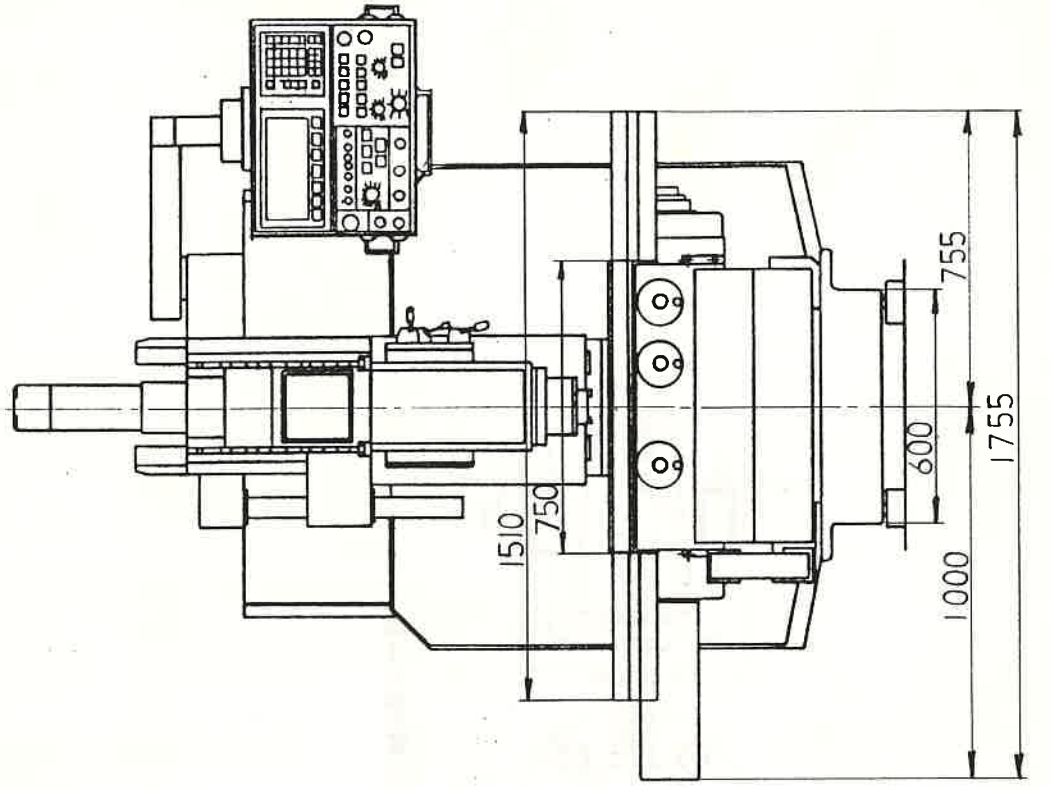
25	メインプログラム/ サブプログラム	サブプログラム2重まで可能
26	プログラムフォーマット	ワードアドレスフォーマット
27	ラベルスキップ	
28	オプションブロック スキップ	
29		
30	工具長補正	G43 G44 G49
31	工具補正量メモリ	
32	バックラッシュ補正	
33		
34	サイクルスタート/ フィードホールド	
35	バッファレジスタ	
36	プログラムストップ/ プログラムエンド	M00 / M01 / M02 / M30
37	リセット	
38	マニュアル アブソリュートオン/オフ	
39	マシンロック	
40	Z軸指令キャンセル	
41	ドライラン	
42	シングルブロック	
43	ミラーイメージ	セッティングパラメータ
44	CRT&MDI	9"モノクロ
45	テープ記憶編集	
46	登録プログラム個数	63個
47	テープ記憶編集	20m
48	データ保護キー	1個
49	自己診断機能	
50	非常停止	

5 1	ストアードストローク チェック 1	
5 2	手動パルス発生器	3 台(手動同時 2 軸)
5 3	ハンドル割り込み	
5 4	記憶形ピッチ誤差補正	
5 5	穴明け用固定サイクル	
5 6	工具径補正 C	G 4 1, G 4 2, G 4 0
5 7	グラフィック表示	
5 8	プレイバック	
5 9	E I A / I S O コード 自動判別	
6 0	インターフェイス	R S 2 3 2 C

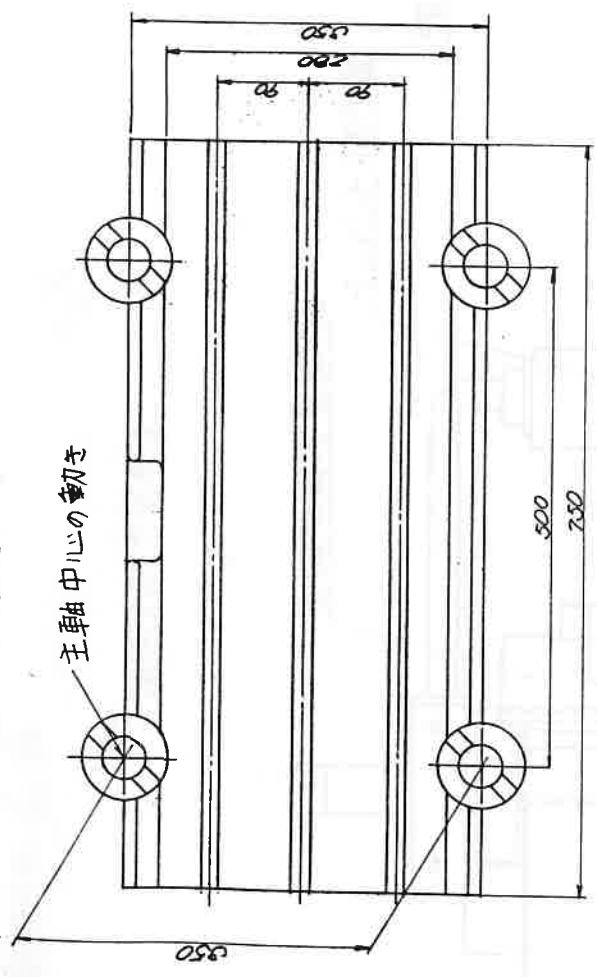
オプション

1	テープ記憶長	4 0 m, 8 0 m, 1 2 0 m
2	オフセット量の プログラム入力	G 1 0
3	インチ/メトリック切り換え	
4	工具長測定	
5	カスタムマクロ	
6	稼働時間表示	
7	登録プログラム個数追加 プログラム入力	

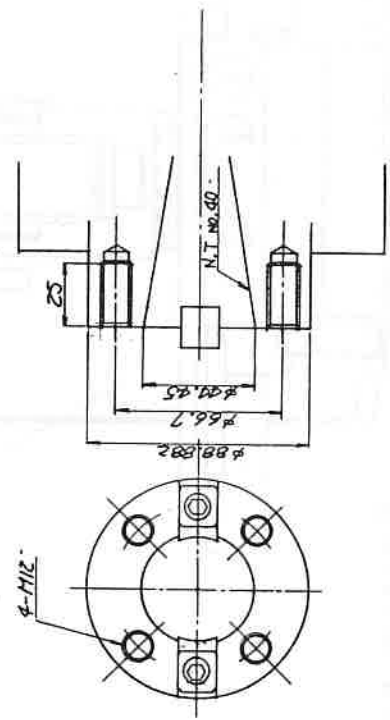
1.2 主要外觀尺寸法圖



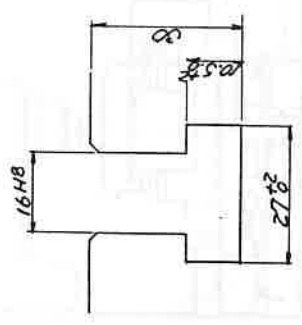
■テ-ブル寸法図



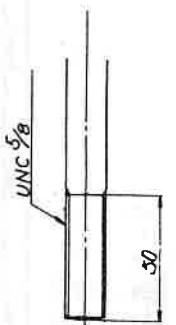
■主軸寸法図



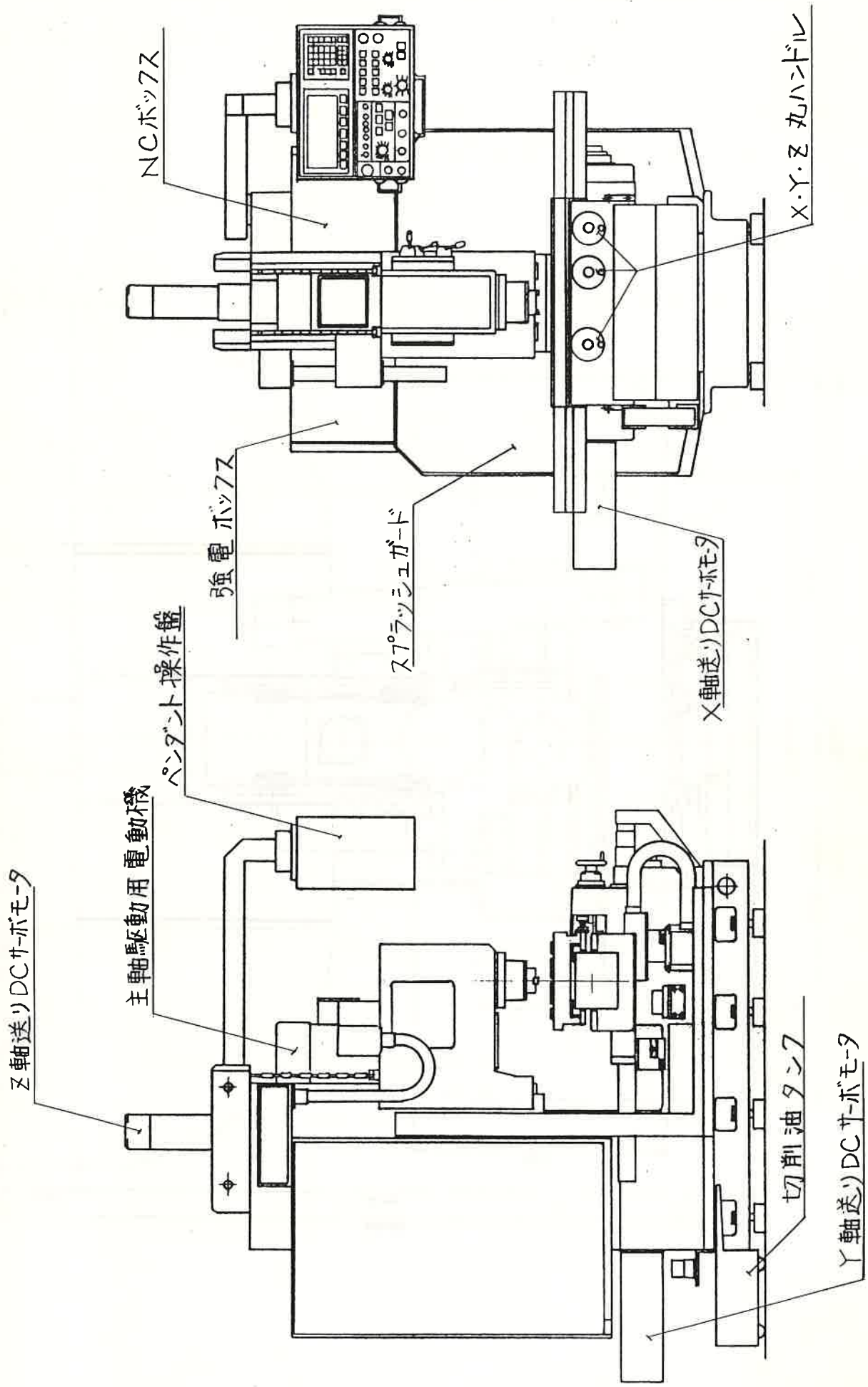
■丁溝寸法図

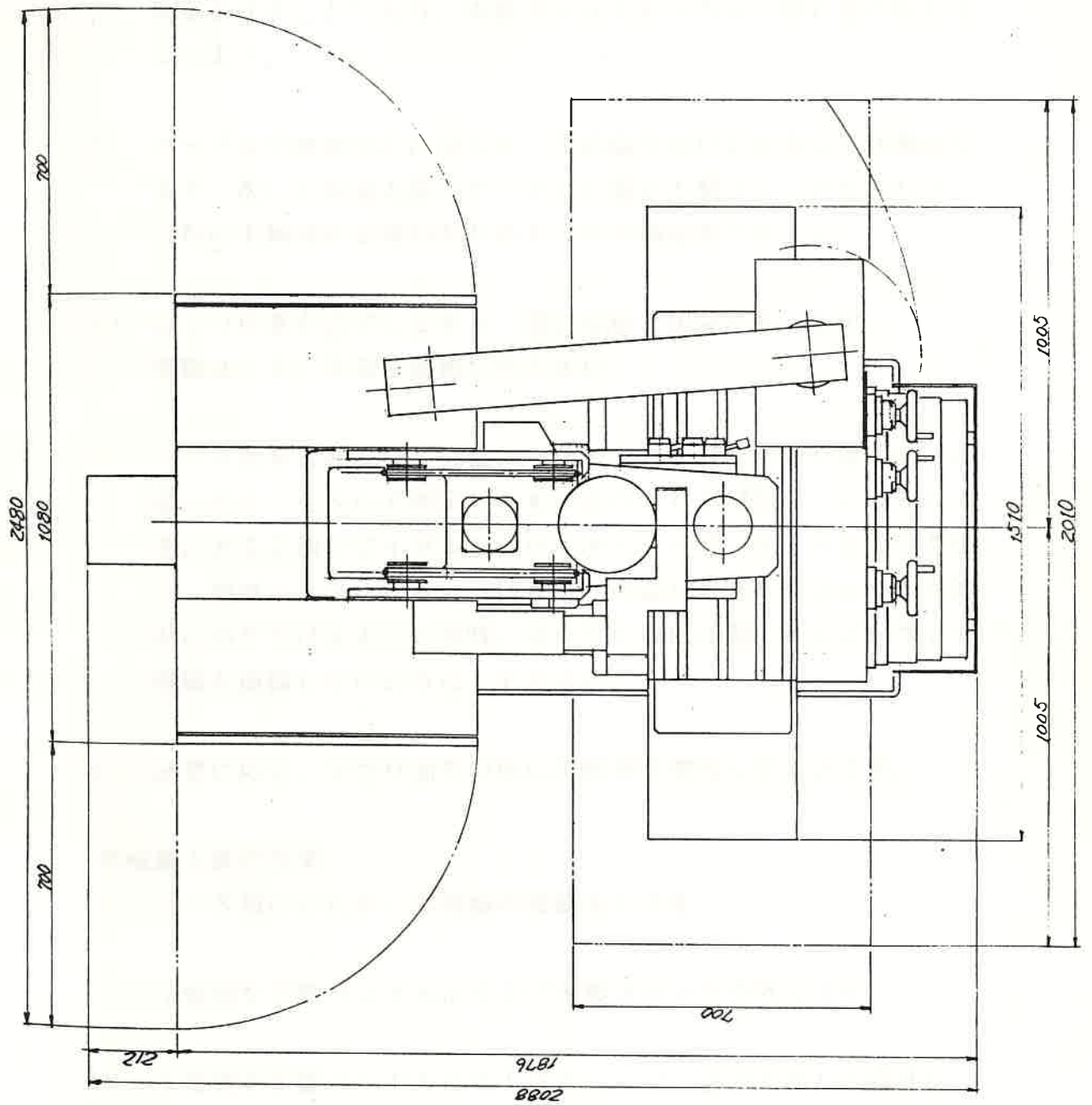


■ドローインボルト



1.4 主要部分名称





神戶汽機製作所