

1.1 仕様

テーブル作業面の大きさ	1400×400mm
テーブルT溝の幅と数	18(H7)mm×5本
テーブル移動量(左右×前後)	850×400mm
テーブル積載重量	600Kg
主軸端テーパ穴	N. S. T. No50
主軸頭移動量(上下)	520mm
特別仕様(ハイコラムタイプ)	720mm
主軸端面からテーブル上面までの距離	MAX. 660 MIN. 140mm
特別仕様(ハイコラムタイプ)	MAX. 860 MIN. 140mm
主軸中心線からコラムスベリ面までの距離	405mm
床面からテーブル上面までの距離	790mm
主軸回転速度(16段50/60Hz共)	55~2,000min ⁻¹
主軸頭送り速度(5段上下)	0.05~0.2mm/rev
X・Y送り速度(20段)	15~2,000mm/min
X・Y早送り速度	4000mm/min
制御装置	FANUCシステム20-FA
電動機 主軸伝導用	3.7kw×4p
テーブル送り用	ACサーボ αC6/2000rpm
サドル送り用	ACサーボ αC6/2000rpm
冷却液ポンプ用	0.18kw
スベリ面潤滑ポンプ用	0.017kw
総電源容量	8kVA
機械寸法(縦×横×高さ)	1,870×2,950×2,475mm
機械床面積	1,400×900mm
機械総重量	3,510kg

1.2 標準付属品

- | | |
|---------------------|-------------------------|
| 標準工具一式 | 主軸回転16段手動変速 |
| 据付用部品一式 | 主軸頭上下定位置停止装置 (ケラシ) |
| 工具取付ボルト | コラム サドル間傾斜カバー (チップトレイ付) |
| 切削液装置 | 取扱説明書 |
| スベリ面タイマー付自動給油装置 | 取扱説明書・応用編 |
| 主軸頭上下 (Z軸) スケール読取表示 | |

(第1表) 主軸回転速度		----- 16段 (rpm)							
—	1	2	3	4	5	6	7	8	
低速側	55	75	95	120	150	190	250	315	
高速側	375	475	590	765	950	1250	1540	2000	

(第2表) 主軸頭自動送り速度		----- 5段 (mm/rev)				
—	1	2	3	4	5	
速度	0.05	0.075	0.10	0.15	0.20	

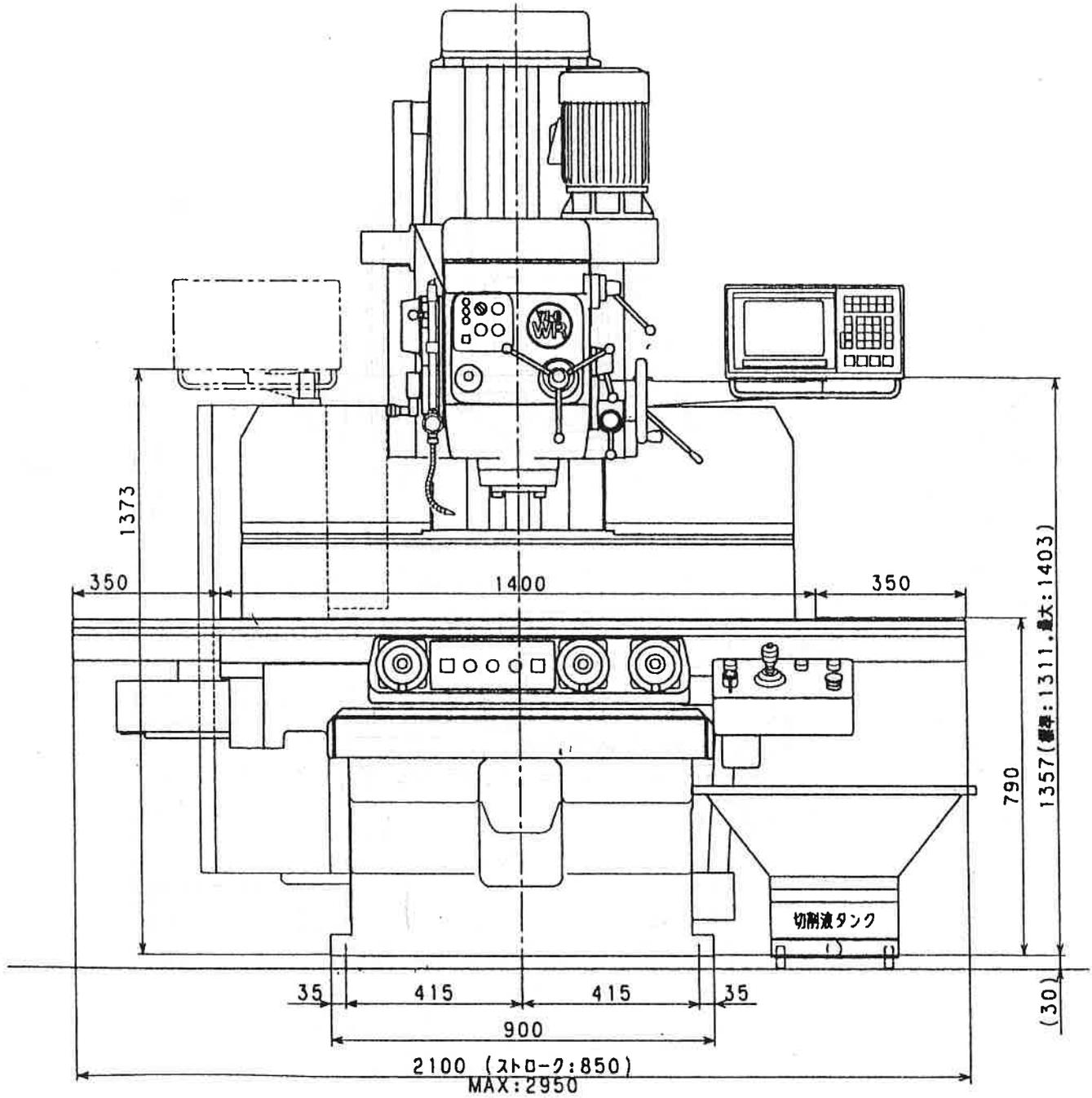
1.3 特別付属品

- ハイコラム (標準より200mm高)
- ロングテーブル (標準より200mm長)
- 電動式自動工具着脱 (主軸モータブレーキ付)
- 照明装置 (ハロゲンランプ)
- チップコイルコンベアー
- スケールフィードバック (X・Y 2軸)
- 異常負荷検出機能 (NCソフト)

1.4 外形寸法(1/2)

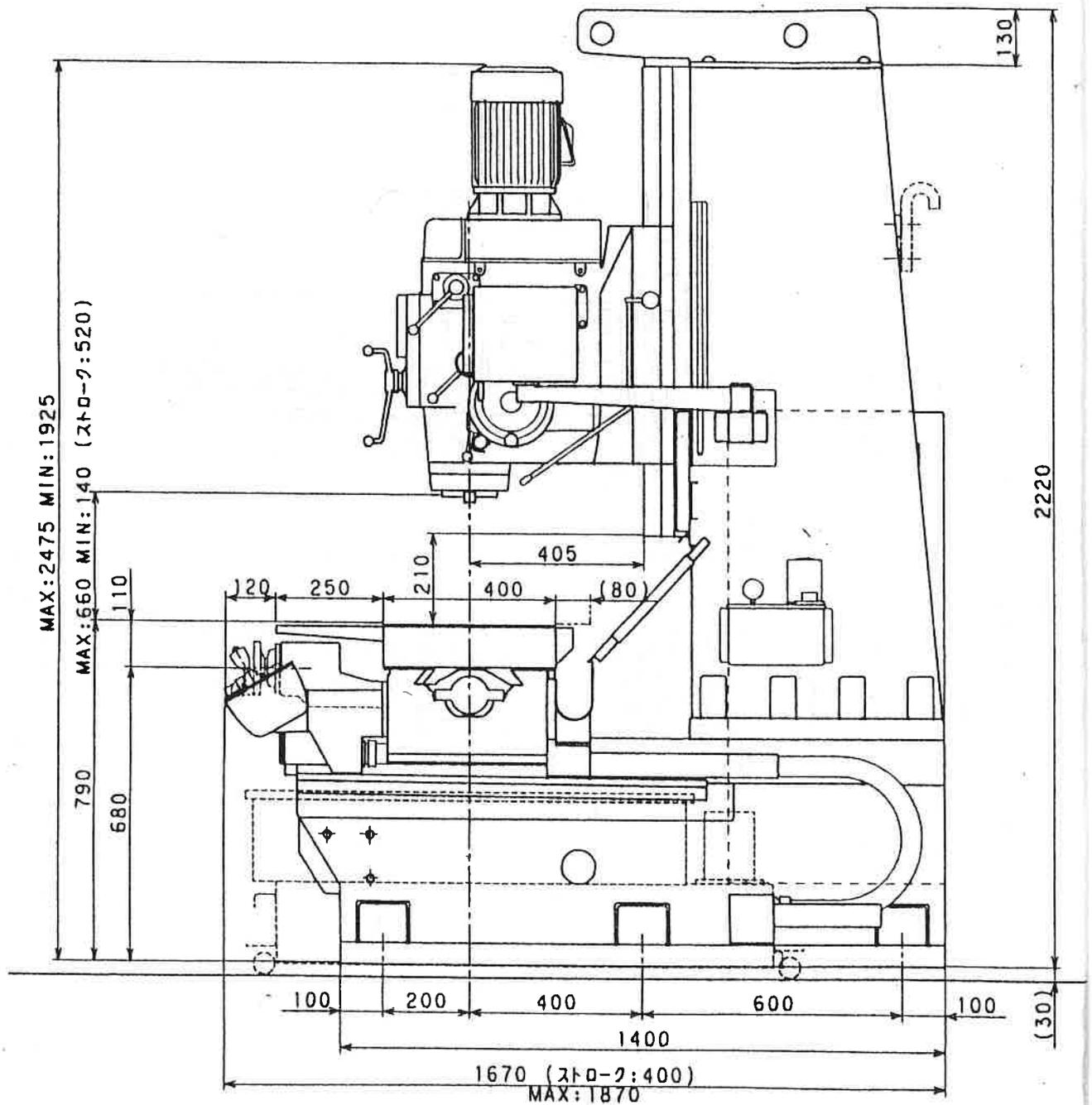
イ付)

3
15
00
)
)

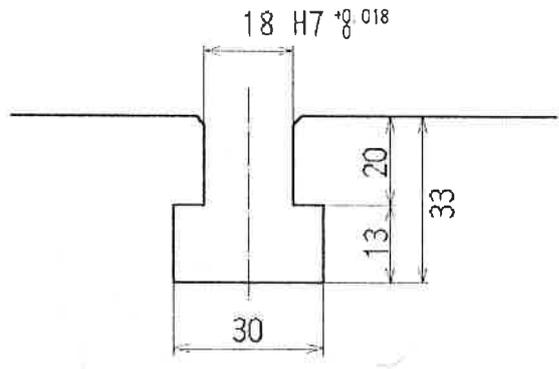
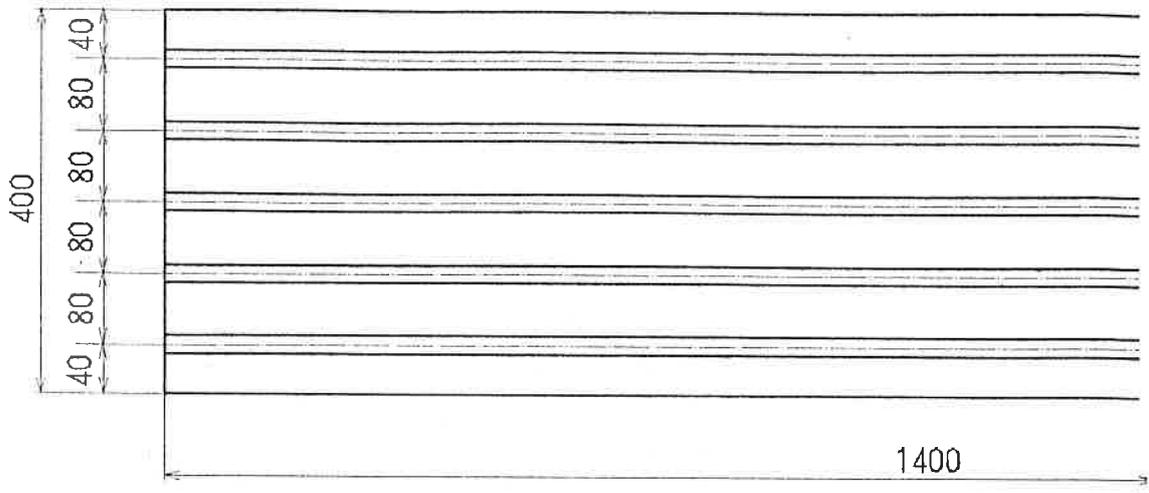


外形寸法(2/2)

1.1



1.5 テーブル寸法図

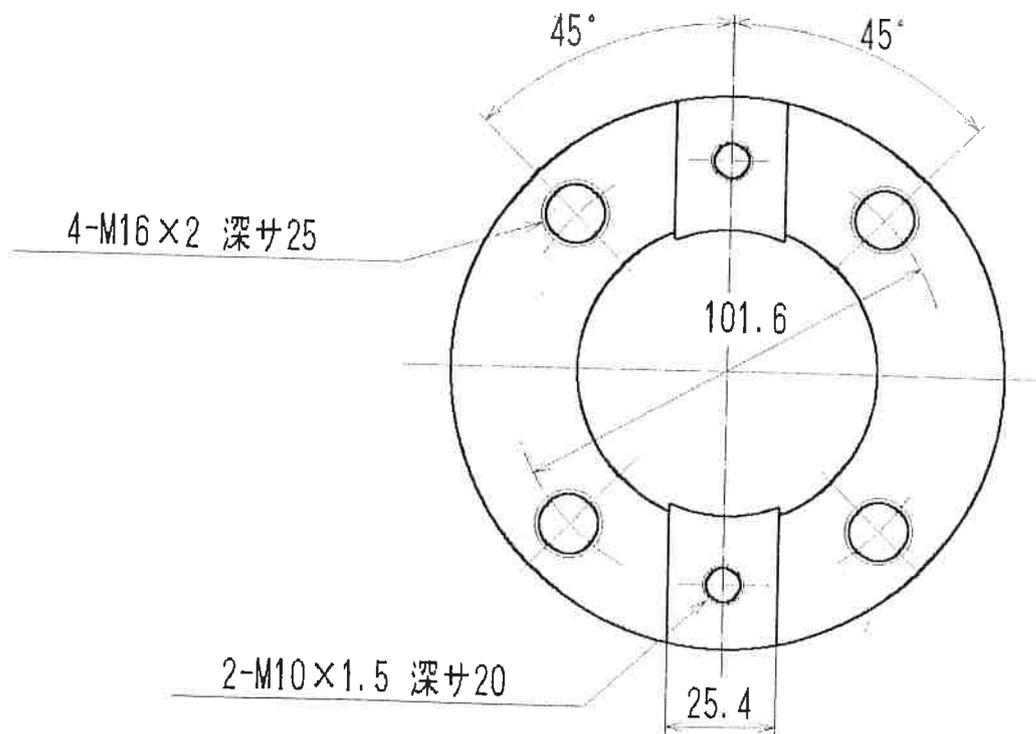
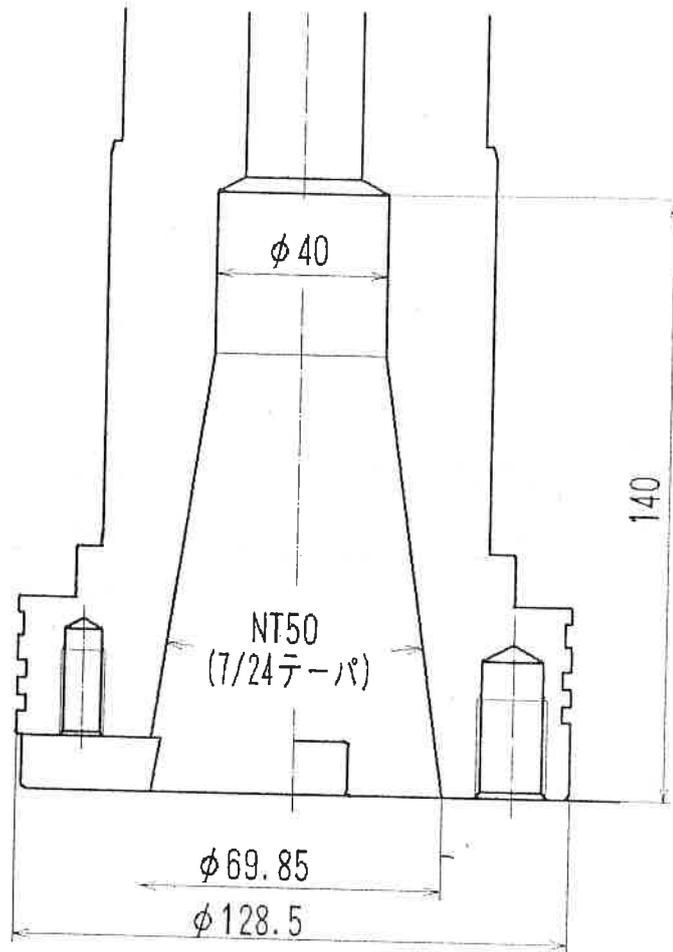


T溝詳細図

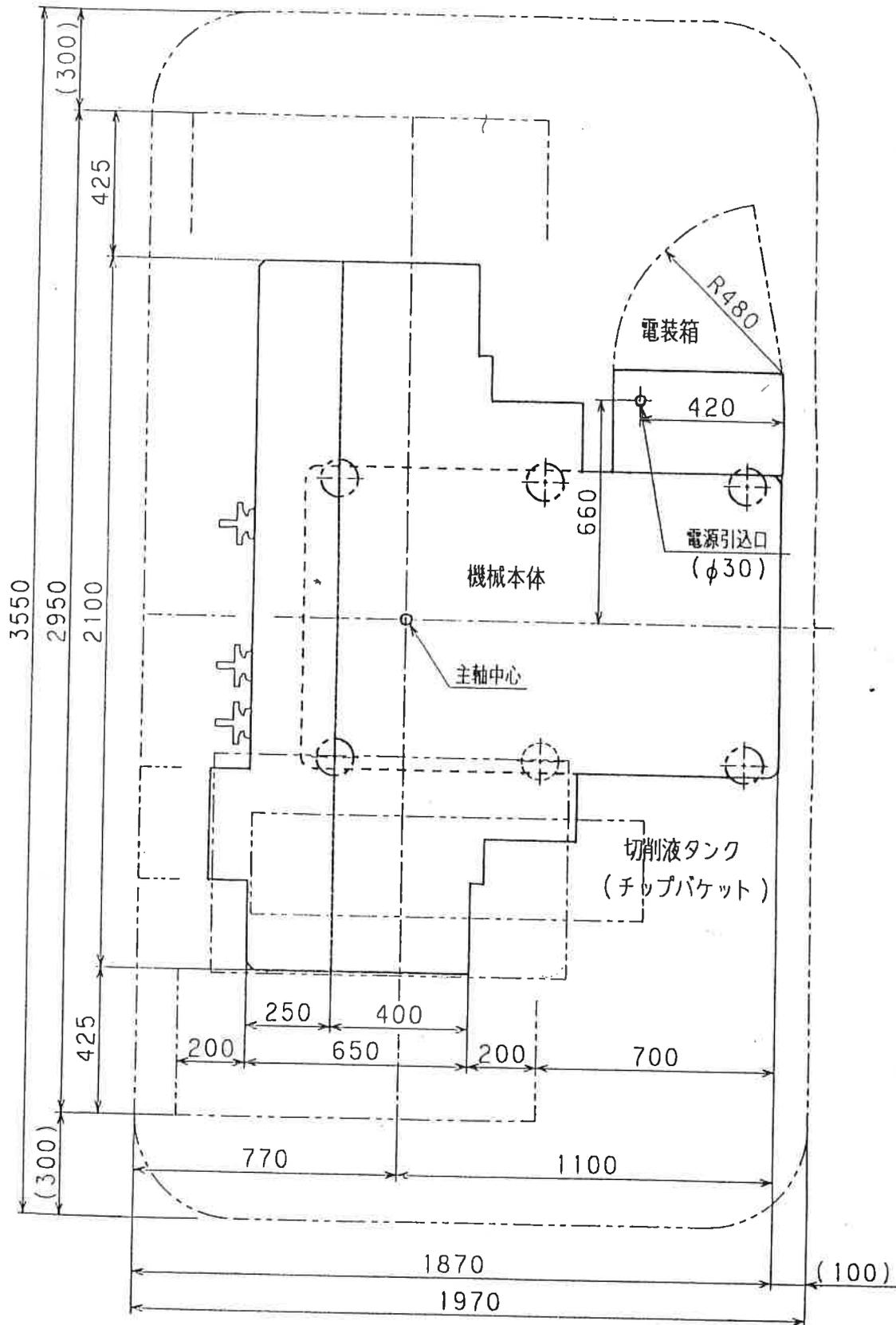
2220

(30)

1.6 主軸端形状



1.8 フロアスペース



推奨フロアスペース：3550×1970(高さ：2800)以上



加工ガイダンス機能

選んで数値を入れるだけ、NC言語は不要です。

プレイバック

X	100.0000
Y	200.0000
Z	300.0000

速度設定 - ダイアログ

確認

斜め直線

X	100.0000
Y	0.0000
Z	10.0000

X	100.0000	0.0000
Y	-120.0000	0.0000
Z	-20.0000	0.0000

D	14.5	5.6	4.4
DX	22.0	0.0	0.0
DY	0.0	0.0	0.0

円弧

X	100.0000
Y	0.0000
Z	10.0000

X	100.0000	0.0000
Y	-50.0000	0.0000
Z	-20.0000	0.0000

D	40.0000	0.0000
L	50.0000	0.0000
A	27.0000	0.0000

リミット

X	100.0000
Y	100.0000
Z	-20.0000

X1	50.0000	X2	150.0000
Y1	50.0000	Y2	150.0000

X, Y, Z 軸切崩

プレイバック

斜め

円弧

リミット

輪郭

現在位置

パターン

ポケット

側面

補間

コーナ

平面

パターン

1: 円周 2: 円弧 3: 四角 4: 格子

5: 任意

カーソル又は、ソフトキーで選択

ポケット

1: 円 2: 四角 3: トラック 4: 寛取

カーソル又は、ソフトキーで選択

側面

1: 円外 2: 四角外 3: トラック外 4: 円内

カーソル又は、ソフトキーで選択

コーナ

X	100.0000
Y	0.0000
Z	10.0000

X2	0.0000	Y2	0.0000
X1	0.0000	X3	100.0000
Y1	100.0000	Y3	0.0000

設定 - 加工開始側に移動後、*入力終了

平面

1: X軸両方向 2: Y軸両方向

カーソル又は、ソフトキーで選択

X	100.0000	X8	0.0000
Y	0.0000	Y8	5.0000
Z	10.0000	X9	0.0000
		Y9	0.0000
		X10	10.0000
		Y10	10.0000
		X11	11.0000
		Y11	11.0000
		X12	12.0000
		Y12	12.0000
		X13	13.0000
		Y13	13.0000
		X14	14.0000
		Y14	14.0000

(X1, Y1): 点1
記憶 現在位置

X	100.0000	X22	0.0000
Y	0.0000	Y22	0.0000
Z	10.0000	X23	0.0000
		Y23	0.0000
		X24	0.0000
		Y24	0.0000
		X25	0.0000
		Y25	0.0000
		X26	0.0000
		Y26	0.0000
		X27	0.0000
		Y27	0.0000
		X28	0.0000
		Y28	0.0000

(X15, Y16): 点15
*入力終了

輪郭加工

1メニュー画面だけで任意形状の加工が行えます

特別仕様

設定後, *入力終了

(X, Y): 加工点

φ: 工具径

φ 次頁 呼出 記憶 現位置

7X	Y	G	1	X	40.000	Y	10.000	U	1	φ	20.000
8X	Y	G	2	X	110.000	Y	35.000	G	1	R	
9X	Y	G	3	X	180.000	Y	10.000	G	1	R	
10X	Y	G	4	X		Y	85.000	G	1	R	
11X	Y	G	5	X	150.000	Y		G	1	R	
12X	Y	G	6	X	145.000	Y	130.000	G	2	R	150.000
13X	Y	G									
14X	Y	G									
15X	Y	G									
16X	Y	G									
17X	Y	G									

- 直線/円弧指定で41点までの形状加工が行えます
- 工具径を考慮した座標計算が不要です
- 工具径を変更する事により、追い込み仕上げが行えます
- テーチング機能に対応し、41点以上の形状加工も可能です

補間

絶対/相対
切替可能

任意点へ直線送り、早送り、円弧補間で位置決めします

データ記憶

現在のデータも電源OFFに対応

メニュー画面のデータを2種類記憶保存出来ます

基準点記憶

実速度表示

基準点位置を4点記憶保存出来ます

切削条件計算

主軸回転/送り速度計算機能により工具条件を入力すると即座に回転数/送り速度を表示します