

1.仕様

1-1 機械仕様 OH-FANUC-MC

X軸方向(左右)移動量	mm	2050
Y軸方向(前後)移動量	mm	850
Z軸方向(上下)移動量	mm	750
主軸端面～テーブル上面	mm	200～950
主軸中心～コラム前面	mm	900
テーブル寸法(作業面積)	mm	2200×895(2200×850)
工作物許容質量	kg	2500
床面～テーブル作業面	mm	1060
早送り速度	mm/min	16000(X,Y,Z)
切削送り速度	mm/min	1～5000
手動送り速度	mm/min	10～5000
送り軸用電動機	kw	X,Y軸 AC3.8 Z軸 AC4.5
油圧ユニット用電動機	kw	2.2
摺動面潤滑油ポンプ用電動機	w	17
切削油ポンプ用電動機	w	250
摺動面潤滑油タンク容量	L	6
油圧ユニットタンク容量	L	10
切削油タンク容量	L	650
機械全高さ	mm	3260
所要床面積(左右×前後)	mm	5460×4980
機械質量	kg	15000
最大使用電力	KVA	46

本機迄の1次側入力線の太さは38sq以上の物を使用して下さい。
漏電ブレーカを取付けの際は、下記の仕様の物を選定して下さい。

感度電流 200mA、動作時間0.1秒
接地工事 第3種接地(100Ω以下)

1-2 主軸仕様

主軸穴テーパ		No.50
主軸速度(Sコード直接指定)	min ⁻¹	30~6000
速度変速域変換数		2段
主軸軸受内径	mm	φ100
主軸用電動機(連続/30分)	kw	VAC 15/18.5
主軸潤滑油ポンプ用電動機	w	400
主軸潤滑油タンク容量	L	15

1-3 ATC仕様

工具シャンク		MAS403-BT50	
工具プルスタッド		MAS407-P50T-II	
工具選択方法		メモリランダム	
マガジン工具保有数	本	36	
工具最大径(隣接工具有)	mm	φ120	
工具最大径(隣接工具無)	mm	φ200	
工具最大長さ	mm	400	
工具最大質量	kg	20	
工具交換時間	TOOL to TOOL	sec	2.5
	CHIP to CHIP	sec	7
主軸エアブロー装置		有り	
主軸定位置停止装置		有り	
マガジン旋回駆動用モータ	w	800	
ATCアーム駆動用モータ	w	750	

1-4 使用空気圧

使用空気圧	MPa	0.5~0.7(5~7kg/cm ²)
-------	-----	---------------------------------

本機のエアーク取入口はPT3/8のメス型です。

最大エアーク消費量は、下記の通りになります。

標準仕様の場合……2次圧0.5MPa(5kg/cm²)に対して約250Nl/minです。
(2.2kw(3馬力)以上のコンプレッサーを使用)

1-5 数值制御装置仕様(OH-FANUC-MC) FANUC 16M

1-5-1 標準仕様

項 目	仕 様
制御の種類 制御の軸数 設定単位 最大指令値 位置検出器 送り速度 補助機能	位置決め, 直線, 円弧補間 3軸(同時3軸) 最小設定単位 0.001mm 最小移動単位 0.001mm ±99999.999mm 絶対位置検出器 F4桁直接指令 S機能 4桁直接指令 M機能 3桁指令, T機能 2桁指令
送り駆動モータ	ACデジタルサーボモータ X, Y軸 $\alpha 22/2000$ Z軸 $\alpha 30/2000$ (ブレーキ付)
環境条件	周囲温度 0~45°C 湿度75%以下(相対湿度)
入力電源	AC200/220V ^{+10%} _{-15%} 3φ 50/60Hz±1Hz
モノクロ9"CRT(小型)	
テープ記憶, 編集	
テープ記憶長	40m
手動パルス発生器	1個
送り速度オーバーライド	
早送りオーバーライド	
ドウェル	G04
座標系設定	G92
自動座標系設定	
平面選択	G17, G18, G19
アブソリュート/インクレメンタル指令	G90, G91
小数点入力/電卓形小数点入力	
リファレンス点復帰	G27~29, G30

項 目	仕 様
バックラッシュ補正	
記憶形ピッチ誤差補正	
オブショナルストップ	
オブショナルブロックスキップ	
プログラム番号サーチ	
シーケンス番号サーチ	
シングルブロック	
マシンロック	
スキップ機能	G31
ジョグオーバーライド	
工具径補正C	G40, G41, G42
工具長補正	G43, G44, G49
登録プログラム個数	63個
工具補正個数	64個
固定サイクル	G73, G74, G76, G80~G89, G98, G99
入出カウンタフェイス	RS-232C
自己診断機能	
時計機能	
ドライラン	
マニュアルアブソリュート	
Z軸キャンセル	
ミラーイメージ	
一方向位置決め	
外部メッセージ	
ストアードストロークリミット	
イグザクトストップ	
サブプログラム呼出	4重
ヘルプ機能	
アラーム履歴表示	
先行制御機能	
切削送り補間後ベル形加減速	

1-5-2 数値制御装置オプション

★印ユーザー仕様

項目	仕様
日本語表示	
ベクタグラフィック編集	
★ヘリカル切削	
稼働時間・部品数表示	
★リモートバッファ	
高速リモートバッファ	
カスタムマクロ	
任意角度面取コーナーR	
★プログラマブルミラーイメージ	
スケーリング	
★自動コーナーオーバーライド	
★座標回転	
★テープ記憶長	80m, 160m, 320m, 640m, 1280m
登録プログラム個数追加	125個, 200個
★ワーク座標系	G52(ローカル座標系設定), G53(機械座標系選択) G54~G59(ワーク座標系1~6選択)
★工具寿命管理	
★工具長測定	
モータブルテープリーダー	
プログラム再開	
付加軸	
オフセット量のプログラム入力	
工具補正個数追加	合計64個, 99個, 200個, 400個
インチ/メートル切り換え	
★リジットタップ機能	
★簡易高精度輪郭制御	

1-6 標準付属品

1) 敷金 及び アジャストボルト	1 式
2) 作業用工具 及び 工具箱	1 式
3) 主軸エアブロー装置	1 式
4) 主軸端エアカーテン	1 式
5) 主軸潤滑油冷却装置 (機体温同調型オイルコントローラ)	1 式
6) 切削油装置	1 式
7) 摺動面潤滑油装置	1 式
8) スクリュー式チップコンベア(テーブル後部取付)	1 式
9) 照明装置	1 式
10) 取扱説明書、保守説明書、プログラムマニュアル	1 式
1.1) 予備品 (ヒューズ類)	1 式

注記) エアコンプレッサは含んでいません。

1-7 特別付属品 及び 特別仕様 ☆印ユーザー仕様

- ☆ 1) 全体カバー(天井有)
- ☆ 2) 切粉エアブロー(ノズル2本)
- ☆ 3) 切削油タンク容量650L
- ☆ 4) リフトアップ式チップコンベア仕様 (ヒンジ方式、間欠タイマー付)
- ☆ 5) 切削油ポンプ750w (SPK4-8/7グルンドフォス)
- ☆ 6) クーラントクーラー(浸水式800kcal/h、室温追従型)
- ☆ 7) 切削油タンクフロートスイッチ取付(下限検知)
- ☆ 8) リング式切削油ノズル(旋回ノズル6ヶ、フレキシブルノズル3本)
- ☆ 9) スケールフィードバック仕様(X, Y, Z)
- ☆ 10) 主軸6000min⁻¹仕様 (30~6000min⁻¹)
- ☆ 1.1) ミラーイメージスイッチ式
M87 X軸ミラーイメージ、M88 Y軸ミラーイメージをMコードでは無く
トグルスイッチにて入切の指令を行います。(Mコードによる指令は出来ません)
- ☆ 1.2) 自動電源遮断装置
- ☆ 1.3) 自動消火装置取付対応(本体及び取付工事は含みません)
- ☆ 1.4) 取扱説明書、保守説明書、プログラムマニュアル 合計2式
- ☆ 1.5) パルスハンドル指令方向 左回リプラス
パルスハンドルを左回りに回した時プラス方向に軸移動します。