

2. 仕様

2-1 機械仕様

テーブル

作業面 (テーブル) 寸法	1100 × 500 mm
オプション	1300 × 500 mm
T溝寸法 (幅×数×間隔)	18 mm × 5 × 100 mm
最大移動距離 左右 (X)	800 mm
オプション	1000 mm
前後 (Y)	500 mm
上下 (Z)	500 mm
許容積載重量	1000 kg

ヘッド

主軸端形式	NT No. 50
主軸回転数	10 ~ 5000 rpm
主軸速度変換数	無 段
	S 4 (5) 桁直接指令
主軸端面とテーブル上面までの距離	180 ~ 680 mm
主軸中心からコラム前面までの距離	530 mm

送り

送り速度 X, Y, Z	0 ~ 3000 mm/min (F指令)
	0 ~ 2000 mm/min (JOG)
早送り速度 X, Y, Z	12000 mm/min

モーター

主軸	7.5 KW (30 分定格)
オプション	11 KW (30 分定格)
X, Y 軸送り	FANUC MODEL 10M
Z 軸送り	FANUC MODEL 20M

ATC装置

工具収納本数	24 本
工具選択方式 (工具番地方式)	完全ランダム
工具保持方式	プルスタッド方式
工具最大径	∅ 125
(隣接工具無)	(∅ 150)
工具最大長	350 mm
工具最大重量	15 kg

製品重量

7000 kg

制
同
最
テ
テ
補
座
送
工
G1

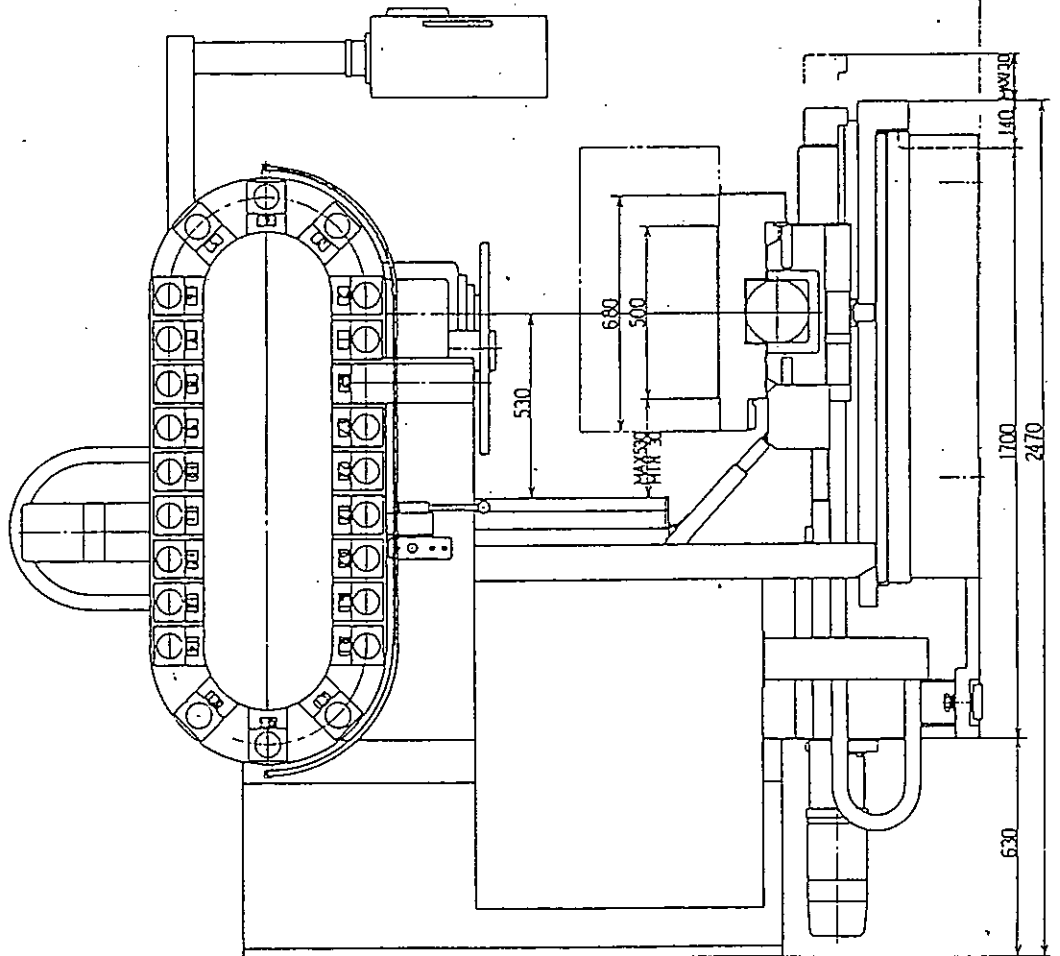
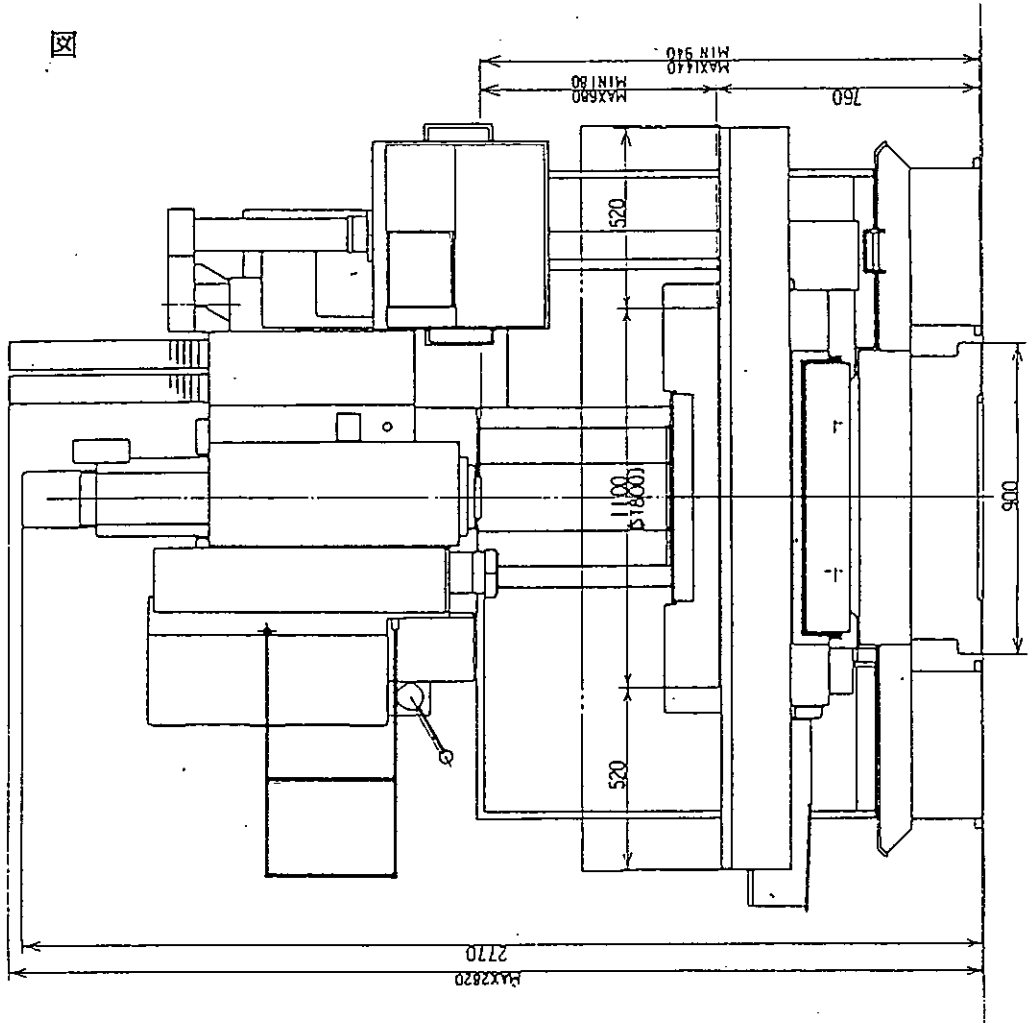
補

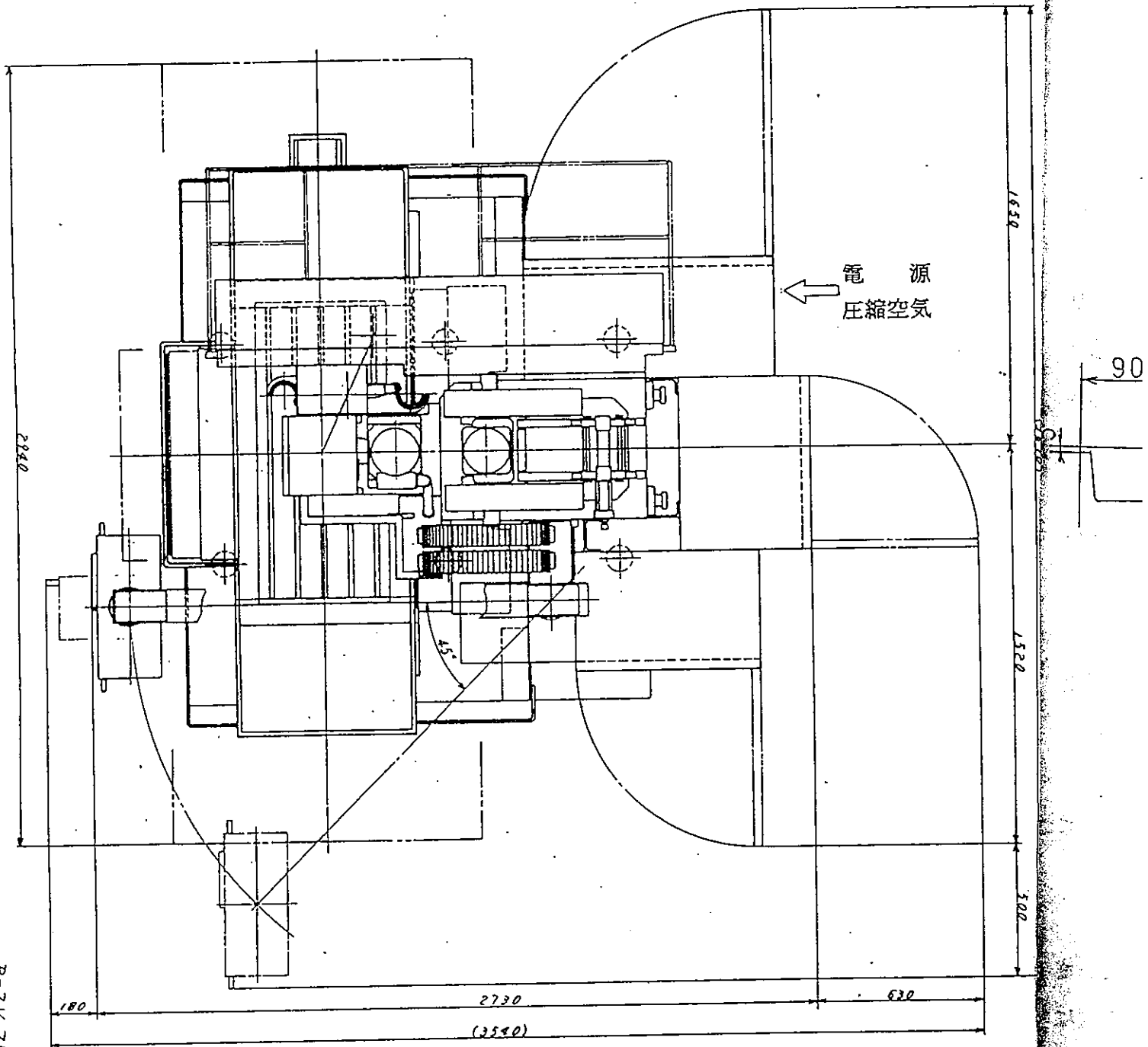
2-2 NC装置標準仕様 (FS-11M)

制御軸数	X, Y, Zの3軸
同時制御軸数	3軸 但し直線、位置決め時のみ 円弧時はXY, YZ, XZの同時2軸 手動の場合は同時1軸
最少移動単位	0.001 mm
テープリーダー	リールなしテープリーダー 光電読取式 読取速度 250 ch/ sec (50HZ) 300 ch/ sec (60HZ)
テープコード	EIA RS-244A , ISO R-840 切換え
テープフォーマット	N3 , G21 , $\alpha + 43$, $\beta + 43$, $\gamma + 43$, Q43 L7 , F1 , F41 , H2 or D2 , S4 , (S5) , M2
補間機能	直線補間、円弧補間 (多象限円弧)
座標指令方式	インクリメンタル方式、アブソリュート方式 併用
送り速度指令方式	F 4 桁直接指令
工具補正	工具位置補正、工具径補正 +6桁 99組まで
G機能	G00, G01, G02, G03, G04, G17, G18, G19, G28, G29, G40, G41, G42, G43, G44, G45, G46, G47, G48, G50.1, G51.1, G52, G53, G54, G55, G56, G57, G58, G59, G60, G73, G74, G76, G80, G81, G82, G83, G84, G85, G86, G87, G88, G89, G90, G91, G92, G98, G99
補助機能	M機能内 次の機能を使用する M00: プログラムストップ M01: オptionナルストップ M02: エンドオブプログラム NCリセット M03: 主軸正転起動 M04: 主軸逆転起動 M05: 主軸停止 M06: 工具交換 M07: オイルミスト起動 M08: クーラントポンプ起動 M09: クーラントポンプ停止 M19: 主軸定位置停止 M30: エンドオブテープ, NCリセット&リワインド

バックラッシュ補正
 自動加減速
 座標系設定
 送り速度オーバーライド 0~200%
 バッファレジスタ
 ドウエル
 手動データ入力&CRTディスプレイ
 シーケンス番号サーチ
 プログラマブルミラーイメージ
 シングルブロック
 オプションブロックスキップ
 Z軸指令キャンセル (Z軸無視)
 マシンロック
 ドライラン
 固定サイクル 12種
 フィードホールド
 手動送り ジョグ送り ハンドル送り (パルス倍率付) 早送り
 補助機能 (M, S, T機能) ロック
 手動原点復帰
 自動原点復帰
 主軸回転指令 S4桁直接指令
 工具交換指令 T2桁 工具番地指令 (1~30)
 工具長測定
 ワーク座標系設定及び変更
 一方向位置決め
 プログラム再開
 パンチアウト機能 (RS232C ASR33)
 バックグラウンドエディット
 稼動時間表示
 機械座標系設定 G53
 ローカル座標系設定 G52
 フォローアップ

注) 本仕様は性能向上の為、予告なく変更されることがあります。





R-71/70V-71-X