

B1274

C-1 機械本体仕様 (標準)

D433R

機械仕様	テーブル作業面積 (長さ×幅)	700×435 mm 400×350 mm	2面	
	テーブル最大積載重量	100 kg×2面		
	テーブル左右移動距離 (X)	390mm		
	テーブル前後移動距離 (Y)	250 mm		
	主軸頭上下移動距離 (Z)	350 mm		
	テーブル上面と主軸端面の距離	最大	460 mm	
		最小	110 mm	
	コラム前面と主軸中心の距離	343 mm		
	床面からテーブル上面の距離	760 mm		
	早送り速度	24,000 mm/分		
	切削送り速度	1~4,000 mm/分		
	ACサーボモーター (X, Y)	0.6 kw		
	ACサーボモーター (Z)	1 kw		
	主軸穴のテーパ	NT No.40		
	主軸回転数変換	S 5 桁直接指令		
	主軸回転数	200~6,000 mm (300~10,000 rpmオプション)		
	主軸モーター	AC 3.7kw (cont) AC 5.5kw (30min)		
	切削油ポンプ/切粉排出ポンプ	4P・180W/400W (クーラントタンク290ℓ)		
	振動面潤滑油モーター	3.W		
	ATC仕様	工具選択方法	ランダムメモリー	
工具保有数		20本 (主軸ツール含む21本)		
工具最大径		76 mm		
工具最大長さ		245 mm		
工具最大重量 総重量		6 kg 80 kg		
駆動源空圧		5 kgf/cm <sup>2</sup>		
工具形状/プルスタッド形式	BT40/MAS-I型			
機械全高さ	2226 mm			
機械本体重量	4400 kg			
電源容量	15 kvA			
床面積 (左右×前後)	1885×2810 mm			
機械精度	位置決め精度 0.005mm/フルストローク くり返し精度 ±0.003 mm			

Jun. 1995, ver. ①

## C-2 数値制御装置仕様 (標準)

1	制御軸	X・Y・Zの3軸
2	同時制御軸数	同時3軸
3	最小設定単位	0.001mm
4	最大指令値	±99999.999 mm
5	パートプログラムの入力	MDIのキーから入力
6	パートプログラム記憶容量	16000文字分 (テープ長換算約40m)
7	パートプログラムの編集	①ワードの挿入変更削除 ②ブロックあるいは指定ブロック迄の削除 ③プログラムの登録削除
8	入力フォーマット	可変ブロック、ワード アドレスフォーマット
9	小数点入力	小数点を使って数値の入力
10	早送りオーバーライド	0～100% (10%毎)
11	切削送り速度	F4桁 直接オーバーライド 0～200% (10%毎)
12	アブソリュート/ インクremental指令	G90/G91
13	座標系設定	G92
14	自動加減速	機械系クッションのためのスローダウン加速
15	位置決め	G00
16	ドウエル	G04
17	リファレンス点復帰	手動G27 G28
18	工具長補正	G43 補正 + G44 補正 - G49 (キャンセル) (工具補正数合計32個±999.999 mm)

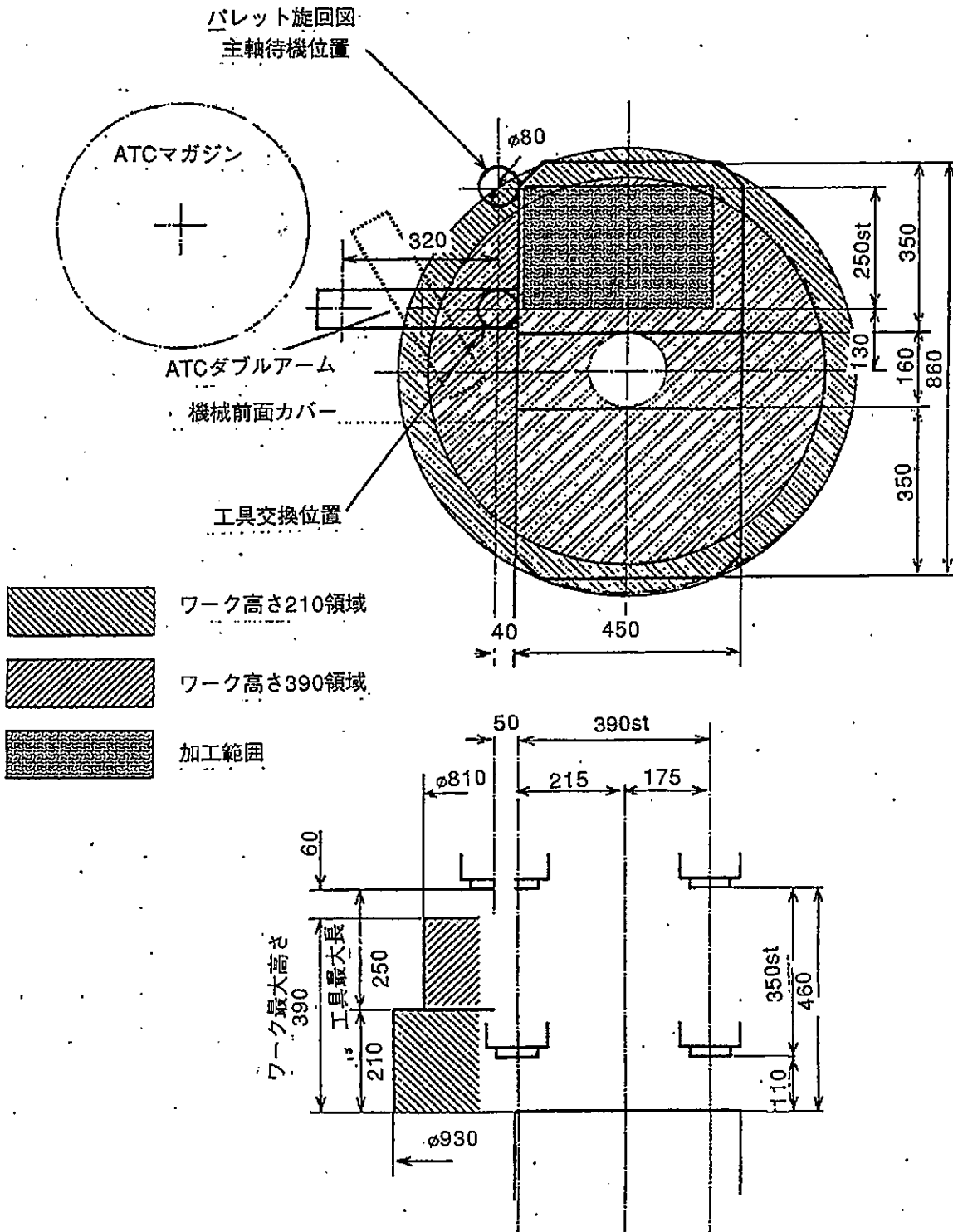
D433H

Jun. 1995, ver. ①

19	固定サイクル	12種 G73・G74・G76 G81～G89
20	補助機能	M3桁
21	主軸機能	S5桁
22	ドライラン	ジョグ速度
23	インターロック	信号により送りを減速停止
24	シングルブロック	1ブロック実行
25	オプションブロックスキップ/ (スラッシュ)	コードブロック無視
26	フィードホールド	軸は一時停止
27	非常停止	機械は瞬時停止
28	ストアードストロークリミット1	
29	手動連続送り	ジョグ送り、手動早送り
30	プログラム番号サーチ	
31	シーケンス番号サーチ	
32	CRTキャラクタディスプレイ	
33	手動パルス発生器 (1ケ)	1回転・100パルス
34	記憶形ピッチ誤差補正	
35	第2原点復帰	G30
36	バックグラウンドエディット	
37	ワーク座標系設定	G54～G59
38	日本語表示	

C-5 ワーク及び刃具干涉領域

D433R



Jun. 1995, ver. ①