

B. 仕様

B-1 機械本体仕様 (EX51-T20)

| | |
|-------------------|---|
| テーブル作業面の大きさ | 700 x 435 mm |
| 移動量 | |
| テーブル左右移動量 (X 軸) | 510 mm |
| テーブル前後移動量 (Y 軸) | 410 mm |
| 主軸頭上下移動量 (Z 軸) | 460 mm |
| 主軸端面からテーブル上面までの距離 | 最小 135 mm 最大 595 mm |
| 主軸中心からコラム前面までの距離 | 418 mm |
| テーブルの最大積載量 | 300 kg |
| 主軸回転速度 | 200 ~ 6,000 min. ⁻¹ 100 ~ 8,000 min. ⁻¹ [オプション] 300 ~ 12,000 min. ⁻¹ [オプション] |
| 主軸電動機 | AC5.5kW (30 分) 3.7kW (連続) AC7.5kW (30 分) 5.5kW (連続) [オプション] |
| 主軸テーパ穴 | JIS NT No.40 |
| 早送り速度 (X/Y/Z 軸) | 24,000 / 24,000 / 20,000 mm/分 |
| 切削送り速度 (X/Y/Z 軸) | 1 ~ 4,000 mm/分 |
| 送りモータ | 1 kW |
| 工具形状 / ブルスタッド形状 | MAS BT40 / MAS-I 型 |
| 工具収納本数 | 20 本 + 主軸工具 1 本 |
| 工具最大径 | φ 95 mm φ 120 mm (前後のポットが空のとき) |
| 工具最大長さ | 245 mm |
| 工具最大質量 / 総質量 | 6 kg / 80 kg |
| 工具選択方式 | 近回りランダム |
| 切削油ポンプ | 4P, 180W |
| 摺動面潤滑油モータ | 3W |
| 電源 | 15 kVA |
| 空気圧源 | 0.5 MPa |
| 所要床面積 (左右 x 前後) | 1,990 x 2,248 mm |
| 機械総高さ | 2,418 mm |
| 機械総質量 | 3,500 kg |

B. 仕様

B-1 機械本体仕様 (EX51-T20)

| | |
|-------------------|---|
| テーブル作業面の大きさ | 700 x 435 mm |
| 移動量 | |
| テーブル左右移動量 (X 軸) | 510 mm |
| テーブル前後移動量 (Y 軸) | 410 mm |
| 主軸頭上下移動量 (Z 軸) | 460 mm |
| 主軸端面からテーブル上面までの距離 | 最小 135 mm 最大 595 mm |
| 主軸中心からコラム前面までの距離 | 418 mm |
| テーブルの最大積載量 | 300 kg |
| 主軸回転速度 | 200 ~ 6,000 min. ⁻¹ 100 ~ 8,000 min. ⁻¹ [オプション] 300 ~ 12,000 min. ⁻¹ [オプション] |
| 主軸電動機 | AC5.5kW (30 分) 3.7kW (連続) AC7.5kW (30 分) 5.5kW (連続) [オプション] |
| 主軸テーパ穴 | JIS NT No.40 |
| 早送り速度 (X/Y/Z 軸) | 24,000 / 24,000 / 20,000 mm/分 |
| 切削送り速度 (X/Y/Z 軸) | 1 ~ 4,000 mm/分 |
| 送りモータ | 1 kW |
| 工具形状 / プルスタッド形状 | MAS BT40 / MAS-I 型 |
| 工具収納本数 | 20 本 + 主軸工具 1 本 |
| 工具最大径 | φ 95 mm φ 120 mm (前後のボットが空のとき) |
| 工具最大長さ | 245 mm |
| 工具最大質量 / 総質量 | 6 kg / 80 kg |
| 工具選択方式 | 近回りランダム |
| 切削油ポンプ | 4P, 180W |
| 摺動面潤滑油モータ | 3W |
| 電源 | 15 kVA |
| 空気圧源 | 0.5 MPa |
| 所要床面積 (左右 x 前後) | 1,990 x 2,248 mm |
| 機械総高さ | 2,418 mm |
| 機械総質量 | 3,500 kg |

B. 仕様

B-2 数値制御装置仕様 (ファナック21-MB)

| | | |
|----|------------------------|--|
| 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/ インクリメンタル指令 | 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) |