

機械の仕様 (TK19S-4030MV)

仕様区別 ☆ : オプション設定です
 ● : 本仕様に設定します
 * : 他のオプションに

本体	テーブルの大きさ T溝 主軸頭の左右移動量 (X軸) 主軸頭の前後移動量 (Y軸) 主軸頭の上下移動量 (Z軸) 主軸端とテーブル上面との距離 主軸の中心から後部カベとの距離	500×350mm 3本×14mm H7 400mm 300mm 310mm 125~435mm 105~405mm	
送り速度	早送り速度 (X) (Y) (Z) 切削送り速度 (手動) (自動) ハンドル送り	30m/min 30m/min 20m/min 1~1260mm/min 1~10000mm/min 0.001, 0.01, 0.1mm/1目盛	
主軸	主軸端 主軸回転速度 主軸最大トルク	JIS NO. 40 100~4000rpm 40Nm (4.1Kgf)	
電動機	主軸 (連続/15分) 主軸 出力アップ (連続/30分) 主軸 出力アップ (連続/30分) X軸 Y軸 Z軸 クーラントポンプ	2.2/3.7kw 3.7/5.5kw 5.5/7.5kw 1.0kw 1.0kw 2.1kw 250W	☆ ☆ ☆
ATC装置	使用工具 ホルダー プルスタッド 工具収納本数 工具最大直径 工具最大直径 工具最大長さ 工具最大重量 工具選択方式 ATC時間 (Tool to Tool)	MAS BT40 MAS P40T-2型 19本 16本 φ80mm φ80mm (φ120mm 隣接無し) 240mm 5kg 番地固定式 4.5 sec	☆ ☆
各種容量	電源容量 エア源 クーラントタンク	12KVA 0.5MPa (5kg/cm ²) 800N ℓ/min 80ℓ	☆
面積, 重量	据付所要面積 (巾×奥行) 機械総重量	1450×3200mm 2000Kg	
機械能力	位置決め精度 繰返し位置決め精度 テーブル上積載能力	0.025/300mm ±0.01mm 500kg	
標準付属品	○主軸エアブロー装置 ○工具一式 (スパナ, 六角レンチ類) ○レベリングブロック ○スプラッシュガード (引き戸付き) ○チップタンク		
特別付属品	☆切削油装置 ☆オイルミスト装置 ☆自動芯出装置 (リングセンサー方式) ☆主軸回転数アップ (6000, 8000, 12000rpm) ☆機外タイプコンベア付切削油装置 ☆パトライト ☆照明装置 ☆自動ドアー ☆自動電源遮断装置 ☆オイルホールホルダー、スロットリングホルダー仕様 (16Sのみ可)		

19S-4030MV

制御関係仕様

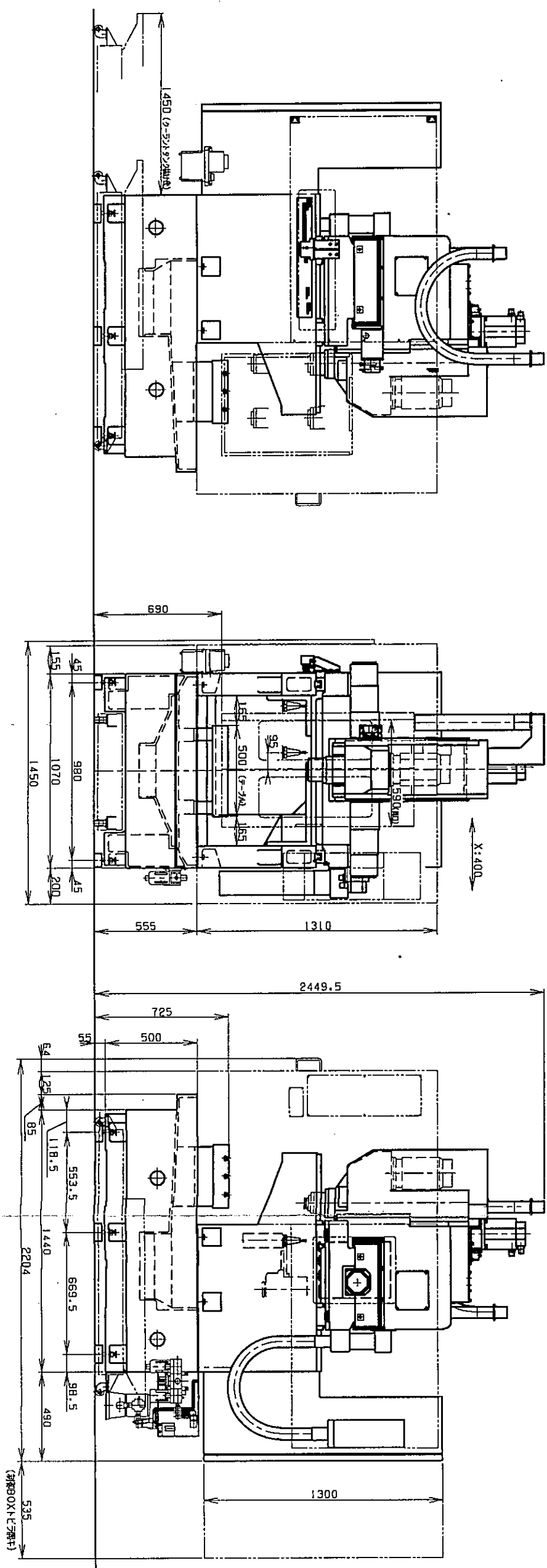
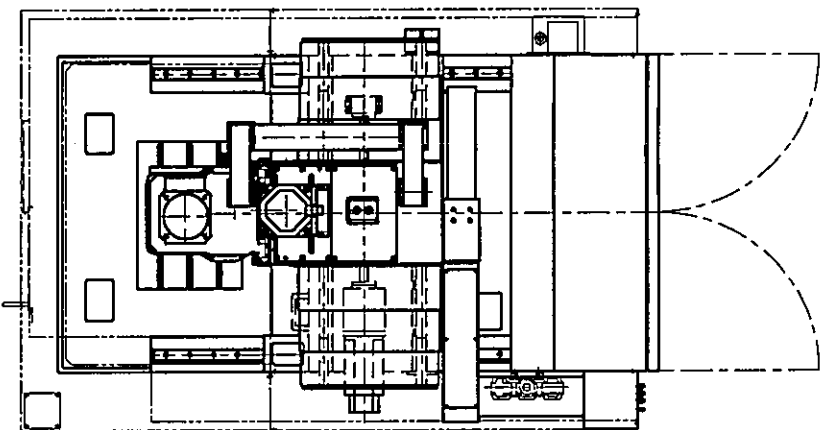
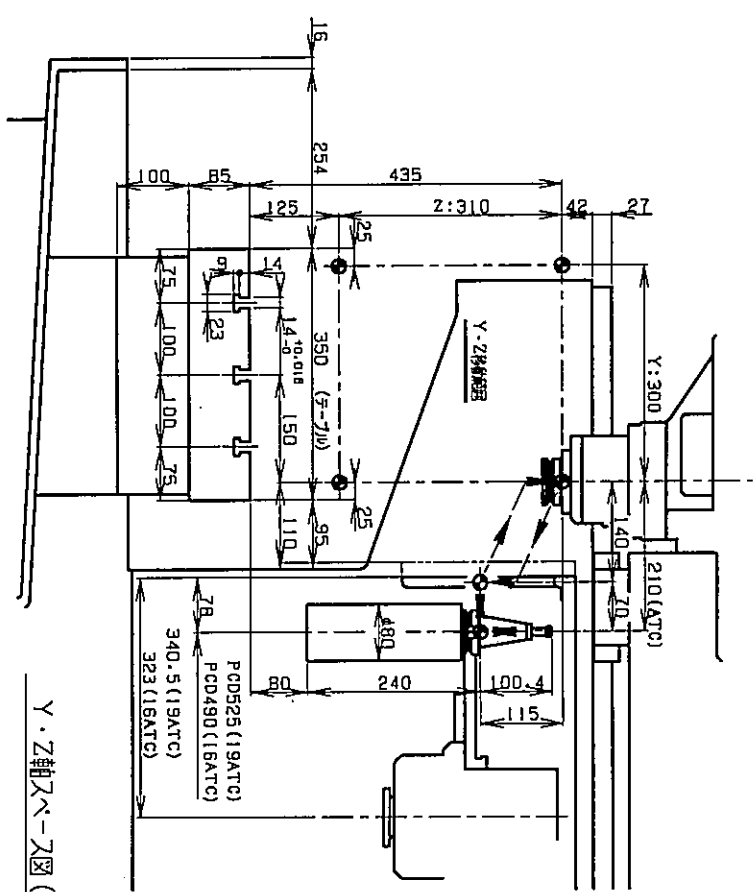
FANUC Series 21i-MA

仕様区別		☆ : オプション設定です
		★ : 本仕様に設定します
		* : 他のオプションに含まれます
制 御 軸	制御軸数	3軸 (X・Y・Z)
	☆ //	付加1軸 (A)
	同時制御軸数	3軸 (直線)・2軸 (直線・円弧)
	設定単位/移動単位	0.001mm、0.001deg、0.0001inch
	☆ インチ/メトリックス切り換え	
	Z軸ロック	Z軸
	マシンロック	全軸
	非常停止	
	オーバートラベル	
	ストアードストロークチェック1	
	☆ スタードストロークチェック2	
	☆ 移動前ストアードストロークチェック	軸別
	ミラーイメージ	
	フォローアップ	
	バックラッシュ補正	
	早送り/切削送り別バックラッシュ補正	
	記憶型ピッチ誤差補正	
	☆ ポジションスイッチ	
	☆ 異常負荷検出	
	ファイン加減速	
HRV制御		
運 転 操 作	自動運転 (メモリ)	
	DNC運転	リーダパンチャインターフェースが必要
	MDI運転	
	* スケジュール機能	FLOPPY CASSETTEが必要
	プログラム番号サーチ	
	シーケンス番号サーチ	
	☆ シーケンス番号照合停止	
	☆ プログラム再開	再開したいブロックから加工を再開
	手動介入・復帰	
	バッファレジスタ	
	ドライラン	ジョグ送り速度で自動運転
	シングルブロック	プログラムを1ブロックのみ運転
	手動連続送り (JOG)	ジョグ送り/早送り
	ジョグ・ハンドル同一モード	
	手動リファレンス点復帰	
	☆ DOG無しリファレンス点設定	位置検出器はアブソリュートが必要
	手動ハンドル送り	1台 (手パ倍率×1, ×10, ×100,)
☆ ハンドル割り込み	自動運転に重畳させてハンドル移動を行う	
補 間 機 能	位置決め	G00
	☆ 一方向位置決め	G60
	イグザクトストップモード	G61
	イグザクトストップ	G09
	直線補間/円弧補間	G01、G02、G03
	ドウエル (毎秒)	G04
	☆ 円筒補間	
	☆ ヘリカル補間	工具を螺旋上に動かす
	スキップ機能	G31
	リファレンス点復帰	G28
リファレンス点復帰チェック	G27	

補間機能	☆	第2リファレンス点復帰	
	☆	第3、第4リファレンス点復帰	
	☆	インデックステーブル割り出し	
送り機能		早送り	
		早送りオーバーライド	1%早送りオーバーライド選択
		毎分送り	mm/min
		接線速度一定制御	
		切削送り速度クランプ	
		自動加減速	
	☆	早送りリベル形加減速	
	☆	切削送り補間後直線加減速	
	☆	切削送り補間後ベル型加減速	
		送り速度オーバーライド	0~240%
		オーバーライドキャンセル	
	☆	外部減速	
☆	先行制御		
プログラム 入力		テープコード	EIA、RS244、ISO840自動判別
		ラベルスキップ	
		パリティチェック	パリティH、パリティV
		コントロールイン/アウト	
		オプションブロックスキップ	1個
	☆	〃	9個
		プログラム番号	O 4桁
		シーケンス番号	N 5桁
		アブソリュート/インクレメンタル指令	ブロック内で併用可
		小数点入力、電卓型小数点入力	
		入力単位10倍	
		平面選択	G17、G18、G19
		回転軸指定	
		回転軸のロールオーバ	
	☆	極座標指令	
		座標系設定	G92
		自動座標系設定	
		機械座標系	G53
		ワーク座標系	G54~G59
		ローカル座標系	G52
	☆	ワーク座標系プリセット	
	☆	ワーク座標系組数追加	48組追加
	*	ワーク原点オフセット測定値直接入力	工具長測定に付属
		マニュアルアブソリュート オン/オフ	
	☆	任意角度面取り、コーナR	
		プログラマブルデータ入力	G10
		サブプログラムの呼び出し	4重
		カスタムマクロB	
	☆	カスタムマクロコモン変数追加	#100~#199、#500~#999
	☆	パターンデータ入力	
	☆	割り込み形カスタムマクロ	
		穴明け用固定サイクル	
		円弧半径R指定	
☆	小径深穴ドリルサイクル		
☆	自動コーナオーバーライド		
☆	スケーリング		
☆	座標回転		
☆	プログラマブルミラーイメージ		
☆	マクロエグゼキュータ	最大1MB	

補助機能	補助機能 (M機能)	M 8桁
	☆ 第2補助機能	B 8桁
	補助機能ロック	
主軸機能	補助機能の複数指令	1個
	主軸シリアル出力	S 4桁
	主軸オーバーライド	50~120%
工具機能	主軸オリエンテーション リジットタップ	
	工具機能 (T機能)	T 8桁
	工具補正個数	±6桁 32個
	☆ "	±6桁 64個
	☆ "	±6桁 99個
	☆ "	±6桁 200個
	☆ "	±6桁 400個
	☆ 工具補正メモリB	形状、摩耗別メモリ
	☆ 工具補正メモリC	形状、摩耗別メモリ
	☆ "	長補正、径補正別メモリ
	工具長補正	
	☆ 工具位置オフセット	
	工具径補正C	
	☆ 工具寿命管理	
	☆ 工具寿命管理、組数追加	512組
	☆ 拡張工具寿命管理	工具寿命管理も併せて指定して下さい。
	工具長測定	
☆ 工具長自動測定		
編集操作	テープ記憶長	40m
	☆ "	80m
	☆ テープ記憶長	160m
	☆ "	320m
	登録プログラムの個数	63個
	☆ "	125個
	☆ "	200個
	テープ編集	
	プログラムプロテクト	
	バックグラウンド編集	
☆ 拡張テープ編集		
☆ プレイバック		
設定/表示	状態表示	
	時計表示	
	現在位置表示	
	プログラム表示	プログラム名16文字
	パラメータ設定表示	
	自己診断機能	
	アラーム表示	
	アラーム履歴表示	
	* オペレータメッセージ履歴表示	外部メッセージ機能に付属
	操作履歴表示	
	定期保守画面	
	保守情報画面	
	☆ リモート診断	
	ヘルプ機能	
	☆ 稼働時間表示、部品数表示	
	実加工速度表示	
	☆ 実主軸回転数表示、Tコード表示	
☆ フロッピーカセットディレクトリ表示	FANUC CASSETTE専用	
☆ グラフィック表示		
☆ ダイナミックグラフィック表示	工具経路図のみ	

設定／表示		サーボ調整画面	
		スピンドル調整画面	シリアル出力のみ
	*	サーボ波形表示	グラフィック表示回路が必要
		ハード・ソフトシステム構成表示	
		ソフトウェアオペレータズパネル	
		ソフトウェアオペレータズパネル汎用スイッチ	
		各国語表示	日本語（漢字）
	☆	〃	英語
	☆	〃	ドイツ語／フランス語
	☆	〃	イタリア語
	☆	〃	中国語
	☆	〃	スペイン語
	☆	〃	韓国語
			データ保護キー
		画面消去	
データ 入出力		リーダ・パンチャインターフェース	Ch. 1
	☆	〃	Ch. 2
		メモリーカードインターフェース	
	☆	リモートバッファ	
	☆	高速リモートバッファA	
	☆	高速リモートバッファB	
	☆	I/O機器外部制御	
	☆	DNC1制御	パートプログラムのアップ／ダウンロード、 CNCデータの読み出し／書込、PMCデータの転送、メモリ運転の制御 他
	☆	DNC2制御	
	☆	モデムカード制御	
	☆	アナログ入出力	
	☆	外部工具補正	
		外部メッセージ	
	☆	外部データ入力	
	☆	外部ワーク番号サーチ	15個
	☆	外部プログラム番号サーチ	1～9999
	☆	FANUC Handy File	
	☆	FANUC FLOPPY CASSETTE	
	☆	FANUC PROGRAM FILE Mate	
	その他		パワーモーションマネージャ
		7.2"モノクロLCD付	
☆		8.4"カラーLCD付	
☆		10.4"カラーLCD付	



[4] テーブル寸法図

