

# 日工精機 VM-40 (89)

## 機械本体仕様

テーブル	作業面の大きさ	760×410mm
	積載重量	350kg
移動距離	テーブル左右 X	560mm
	主軸頭前後 Y	410mm
	主軸頭上下 Z	410mm
主軸	主軸端テーパ	NT40
	回転数	60~6000rpm
	高速仕様	120~12000rpm
	変速	無段
	電動機 cont/50%ED	AC3.7/5.5kW
送り	切削送り	1~5000mm/min
	早送り	15m/min
製品重量		3500kg
ATC	工具本数	20本 一方向回り
	オプション	30本 任意近回り
	シャンク形状	BT40
	ブルスタッド形式	MAS-I形
	呼出し方式	固定番地ランダム
	工具最大径/長さ	φ95×2500mm
	工具最大重量	10kg

### 標準付属品

- フラッドクーラント 1式
- クーラントリモコンノズル 1式
- 機内チップコンベア 1式
- スラッシュガード 1式
- 照明灯 1式
- 自動電源遮断装置 1式
- 漏電ブレーカ 1式
- 主軸オーバライド 1式
- オーバライド自動メモリ機能 1式  
主軸・送りとも可能
- Wセッタ 1式
- イーゼーセッタ 1式
- 安心ガード 1式
- メロディア 1式
- 加工終了予告機能 1式
- コールライト(黄) 1式
- 作業工具 1式
- レベリングシート 1式

### 特別付属品

- 主軸高速回転 12000rpm  
主軸冷却装置・オイルエア・潤滑付
- 広域定出力モータ仕様
- ダイレクトタッピング
- ジェットクーラント
- クーラントガン
- オイルホールクーラント
- オイルミストクーラント
- ニードルクーラント
- チップコンベア
- マグネットローラーコンベア
- チップワゴン
- 刃先エアブロー
- サブテーブル  
760×410×75mm
- 軸付加用サブテーブル  
1000×410×50mm
- APC装置
- NC割出台
- テーブル油圧取出口
- 主軸ロードメータ
- 主軸回転計
- 自動心出し装置
- 自動計測装置
- 机上測定装置
- 自動計測用クリーニングツール
- 自動計測用プリンタ
- 工具長計測装置  
(工具破損検知装置含む)
- 予備ツール呼び出し機能
- 切削監視装置
- ワークカウンタ
- 積算時計
- ウイークリイタイマ
- クローズドループ
- UTS基本機能(黒皮基準加工・ギャップエリミネータ)
- UTS自動心出し装置
- UTS自動計測装置
- UTS机上測定装置
- UTS工具長計測装置

## NC装置 SEICOS MII仕様

### 標準仕様

制御機能	3軸同時3軸位置決め、直線補間、円弧補間
補正機能	アブソリュート併用
指令方式	0.001mm
設定単位	EIA/ISO自動判別
テープコード	準備G3桁 補助M4桁 工具T4桁
各機能	Sコード回転数直接指定 Fコード送り量直接指定 0~200%
主軸速度指令	0% 1% 25% 100%
送り速度指令	早送り ジョグ送り ハンドル送り ステップ送り
送りオーバライド	倍率×1×10×100の3段切換
オーバライドキャンセル	G45~48
自動オーバライドメモリ	G43 G44 G49
早送りオーバライド	G40~42
手動送り機能	32個
手動パルス発生器	CRTディスプレイ
工具位置オフセット	12'モノクロ
工具長補正	80m
工具径補正	バックグラウンド編集機能
工具補正個数	固定サイクル
CRTディスプレイ	リファレンス点復帰
テープ記憶編集	第2リファレンス点復帰
テープ記憶長	ミラーイメージ
バックグラウンド編集機能	オプションブロックスキップ
固定サイクル	スタートストロークチェック
リファレンス点復帰	リール無しテープリーダー
第2リファレンス点復帰	記憶形ピッチ誤差補正
ミラーイメージ	座標系設定
オプションブロックスキップ	ローカル座標系設定
スタートストロークチェック	ワーク座標系選択
リール無しテープリーダー	機械座標系設定
記憶形ピッチ誤差補正	入出力インターフェース
座標系設定	登録プログラム個数
ローカル座標系設定	パートプログラム照合
ワーク座標系選択	円弧半径R指定
機械座標系設定	ドウェル
入出力インターフェース	メモリロックキー
登録プログラム個数	バッファレジスタ
パートプログラム照合	シングルブロック
円弧半径R指定	フィードホールド
ドウェル	NC自己診断機能
メモリロックキー	Z軸指令キャンセル
バッファレジスタ	イグザクトストップ
シングルブロック	小数点入力
フィードホールド	ドライラン
NC自己診断機能	バックラッシュ補正
Z軸指令キャンセル	プログラム番号サーチ
イグザクトストップ	シーケンス番号サーチおよび照合停止
小数点入力	ラベルスキップ
ドライラン	マシンロック・補助機能ロック
バックラッシュ補正	マニュアルアブソリュート
プログラム番号サーチ	オプションストップ
シーケンス番号サーチおよび照合停止	プログラマブルデータ入力
ラベルスキップ	真円切削
マシンロック・補助機能ロック	任意角度面取りコーナリ
マニュアルアブソリュート	カスタムマクロ
オプションストップ	加工終了予告
プログラマブルデータ入力	フォローアップ
真円切削	移動前ストロークチェック
任意角度面取りコーナリ	インチ/メートル切換
カスタムマクロ	漢字表示
加工終了予告	
フォローアップ	
移動前ストロークチェック	
インチ/メートル切換	
漢字表示	

### オプション

1軸付加	付加軸同時制御
ヘリカル補間	付加軸もOK
スキップ機能	高速
仮想軸補間	
1方向位置決め	
工具補正個数	合計96個 合計208個
登録プログラム	合計400個
第3~第4リファレンス点復帰	
テープ記憶長	合計400m 合計720m 合計1360m
プログラムコピー機能	(拡張テープ編集)
手動パルス発生器	3個 X・Y・Z 3軸
スタートストロークチェック	タイプ2
プログラム再開	
オプションブロックスキップ追加	合計9個
外部入力データ	
カスタムマクロ	コモン変数200 コモン変数300
プログラマブルミラーイメージ	
加工中断点復帰	
ブロック再開	加工中断点復帰
第2補助機能	B3桁
ONC結合回路	
スケールリング	
座標回転	
自動コーナオーバライド	
画面誘導形特殊固定サイクル	
	深穴ドリルサイクル G73, 83
	真円切削 G302, 305
	穴明パターンサイクル G70, 71, 72, 77
	四角平面削り G324~326
	ポケットサイクル G327~333

### テーブル寸法図

