

VMC-65, 85

SKS 12390-1

P-1

仕様検査表1 機械仕様

[確認]

1-1 各軸移動量良X軸 (テーブル移動量) ~~1,250~~, 1,600, ~~2,000~~mmY軸 (コラム移動量) ~~650~~, 850mmZ軸 (ヘッド移動量) ~~560~~, 700mm1-2 主軸良

軸端形状 MAS BT-50

回転速度 20~4,500rpm

主電動機 ~~11KW/30分~~, ~~7.5KW/連続~~

15KW/30分, 11KW/連続

~~22KW/30分~~, ~~15KW/連続~~1-3 テーブル良テーブルの大きさ ~~1,600×600~~, 2,000×800mm~~2,400×800~~mmテーブル上最大荷重 ~~1,500~~, 3,000, ~~4,000~~kgf1-4 自動工具交換装置良工具の最大収納本数 ~~24~~, 32, 40本

工具の選択方式 ランダム

1-5 塗装色良

弊社標準色

(マンセル 5Y 7.5/1)

~~客先御指定色~~

VMC-65, 85

SKS 12390

P-3

2 数値制御装置

[確認]

2-1 標準機能良

数値制御装置	TOSNUC-600MB	SERIAL NO. 902147
制御軸数	X, Y, Z	3軸
同時制御軸数	位置決め (G00), 直線補間 (G01)	同時3軸
	円弧補間 (G02/G03)	同時2軸
設定単位	0.001mm	
最大指令値	±99999.999mm	
指令テープJIS	B6311	
	ISO 6983/1	
	EIA RS-358	
	EIA RS-244-B	
	JIS (ISO) / EIA 自動切換	
テープフォーマット	\$ (0) 8 / , N4, G3, X+53, Y+53, Z+53, I+53, J+53, K+53, R+53, P32, Q53, E3, L2, T6, F4, H3, D3, S4, M3*	
アブソリュート/インクリメンタル指令	G90/G91	
小数点入力		
ドウェル (G04)		
手動数値入力		
ラベルスキップ		