

## 1. 仕様 (FMR-40)

## 1-1. 機械仕様 (クイルヘッド、特殊仕様)

項目	単位	仕様
X軸方向(左右)移動量	mm	580
Y軸方向(前後)移動量	mm	410
Z軸方向(上下)移動量	mm	375
テーブル上面～主軸端面	mm	115～490
コラム前面～主軸中心	mm	120～530
テーブル寸法 (作業寸法)	mm	950×520 (800×400)
工作物許容質量	kg	200
早送り速度	mm/min	6,000 (X,Y) 2,000 (Z)
切削送り速度	mm/min	0～2,000
主軸テーパ		No.40
主軸回転数	min <sup>-1</sup>	60～6000 (高低 2 段)
クイル移動量	mm	117
主軸用	kW	VAC 3.7/2.2
送り軸用	kW	X,Y 軸 AC1.2 Z 軸 1.2(ブレーキ付)
摺動面潤滑油ポンプ用	W	17
切削油剤ポンプ用	W	100
摺動面潤滑油用	L	2
切削油タンク	L	50
主軸潤滑油タンク	L	7
上下軸ギヤケース	L	1.5
機械の高さ (自動工具着脱装置付)	mm	2,425
所要床面の大きさ (左右×前後)	mm	2,260×2,900
機械質量	kg	3,100
電源電力	kVA	14

※オプションの装着により、寸法が変更となる場合があります。

1-2 数値制御装置仕様 (FANUC-18MC)	
標準仕様	
項目	仕様
制御の種類	位置決め、直線、円弧補間
制御の軸数	3軸 (同時3軸)
設定単位	最小設定単位 0.001mm
最小移動単位	99999.999mm
位置検出器	絶対位置検出器
送り速度	F 4桁直接指定
補助機能	S機能 4桁直接指定 M機能 2桁指定
送り軸駆動用モータ	ACデジタルサーボモータ X, Y軸 $\alpha C12$ 、Z軸 $\alpha C12B$
環境条件	周囲温度 0~45℃ 湿度 75%以下 (相対湿度)
入力電源	AC 200/220V +10~-15% 3 $\phi$ 50/60Hz $\pm 1$ Hz
モノクロ9" CRT (小型)	コンパクトキータイプ
テープ記憶、編集	
テープ記憶長	40m
手動パルス発生器	3個 (丸ハンドル仕様)
座標系設定	G92
自動座標系設定	
平面選択	G17, G18, G19
電卓形小数点入力	
リファレンス点復帰	G27~G29, G30
バックラッシュ補正	
ABS/INC指令	G90, G91
工具長測定	
円弧半径R指定	
日本語表示	

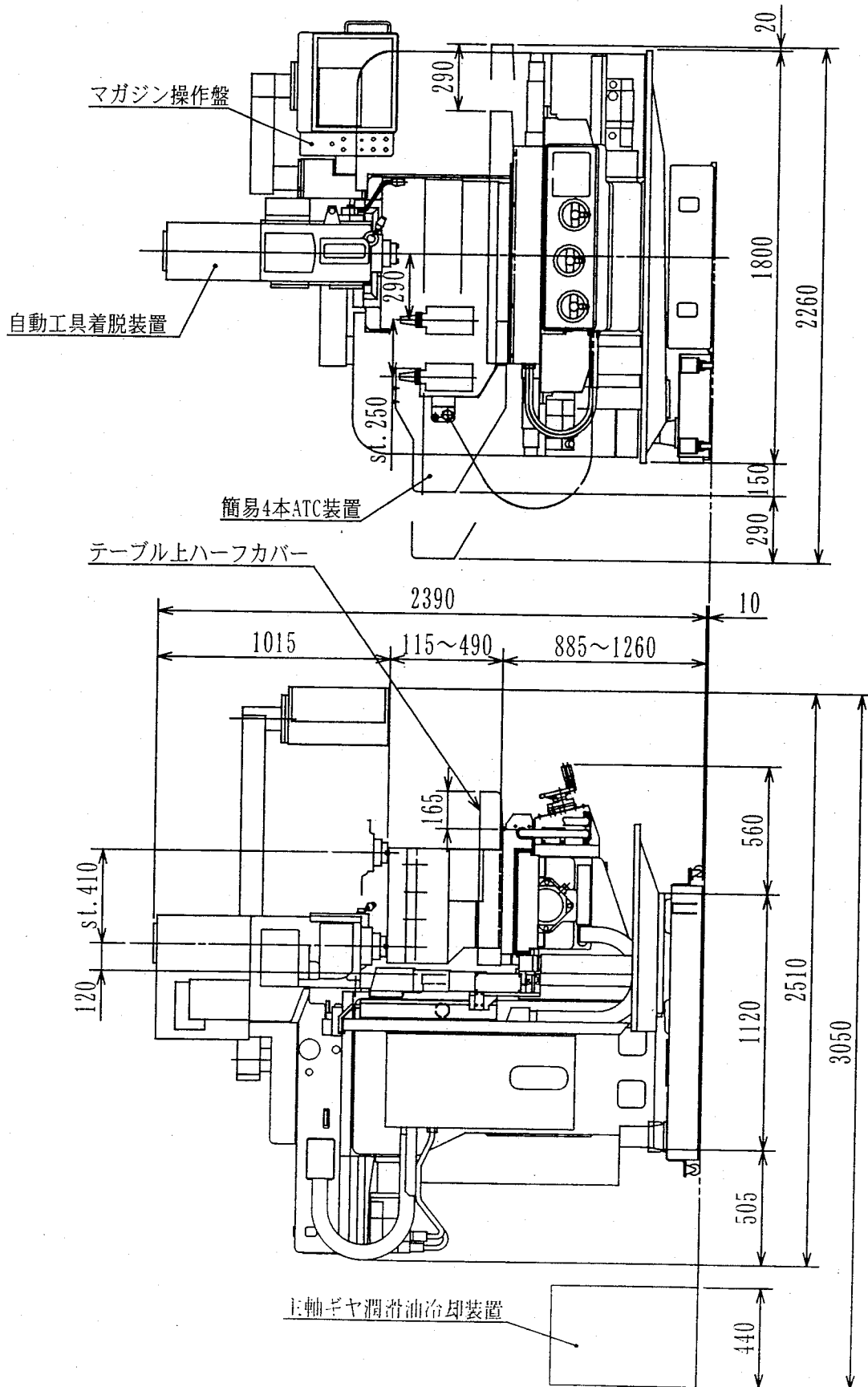
項 目	仕 様
記憶形ピッチ誤差補正	
オプションナルストップ	
オプションナルブロックスキップ	
シングルブロック	
マシンロック	
スキップ機能	G 3 1
ジョグオーバーライド	
工具長補正C	G 4 0, G 4 1, G 4 2
登録プログラム個数	<del>63</del> 個
工具補正個数	32個
工具長補正	G 4 3, G 4 4, G 4 9
固定サイクル (穴あけ用)	G 7 3, G 7 4, G 7 6, G 8 0~G 8 9, G 9 8, G 9 9
入出カインターフェイス	RS 2 3 2 - C
外部メッセージ	
ドライラン	
マニュアルアブソリュート	
送り速度オーバーライド	
送り速度オーバーライド	25%固定
ドウェル	G 0 4
プログラム番号サーチ	
シーケンス番号サーチ	
自己診断機能	
時計機能	
Z軸キャンセル	
ミラーイメージ	
ストアードストロークチェック	
イグザクトストップ	
プログラム呼出	4重
ヘルプ機能	
アラーム履歴表示	

1-3 数値制御装置オプション

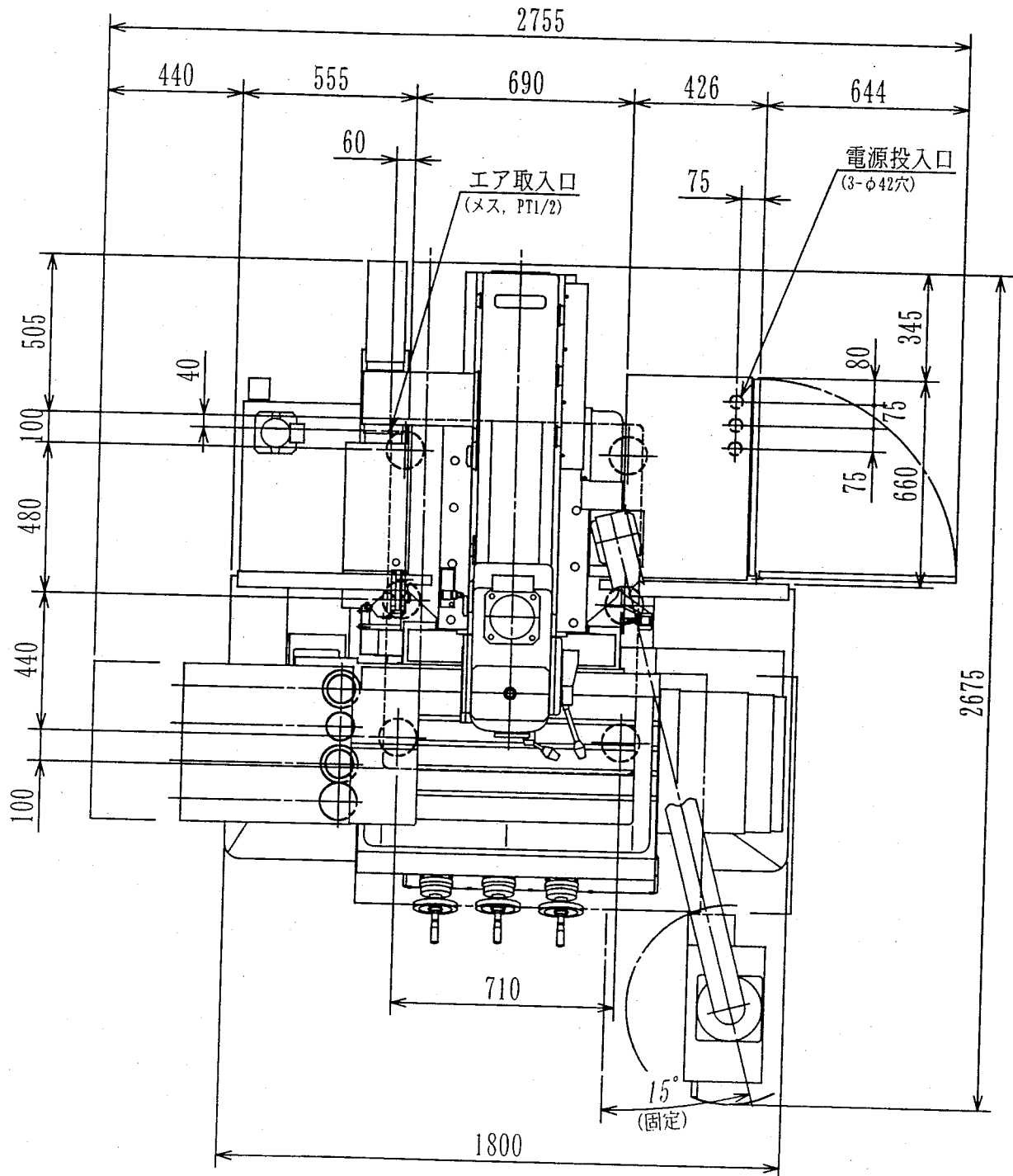
項 目	仕 様
リモートバッファ	
自動コーナーオーバーライド	
テープ記憶長 延長	計640m
カスタムマクロB	
バックグラウンド編集	
ワーク座標系	
登録プログラム個数追加	計200個
Fs15テープフォーマット	
切削補間後直線加減速	
AI輪郭制御	簡易高精度輪郭制御
デュアル位置フィードバック	

## 2. 外観図及び主要寸法

### 2-1. 外観図 (特殊仕様)

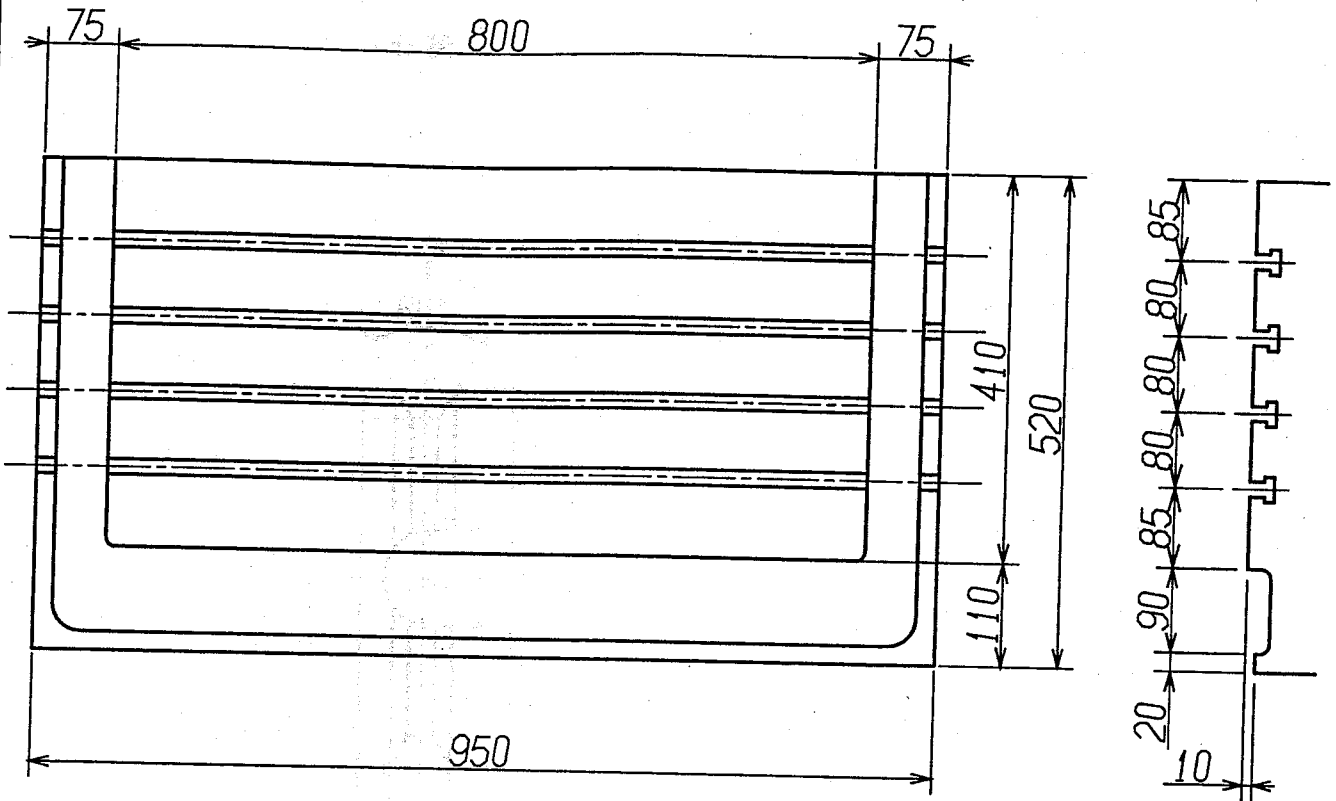


## 2-2. 据付図 (特殊仕様)



1. エア取入口の高さはベース底面より約700mmの位置です。
2. 標準より約300mmペンダントアームを短縮しています。(特殊仕様)
3. 電源取入口の高さはベース底面より約350mmの位置です。  
(電源取入口→ノーヒューズブレーカー : 約1500mm)

• テーブル寸法



• テーブルT溝形状

