

A. 機械本体主要仕様

※印は貴社特別仕様

本誌の仕様は国際単位系 (S I) にて表記されております。

- A- 1 能力・容量
1. X軸方向移動量 (テーブル左右) : 1100 mm
 2. Y軸方向移動量 (テーブル前後) : 600 mm
 3. Z軸方向移動量 (主軸頭上下) : 550 mm
 4. テーブル上面から主軸端面までの距離 : 150~700 mm
 5. コラム前面から主軸中心線までの距離 : 685 mm
- A- 2 テーブル
1. 作業面 : 1260×550 mm
 2. 工作物許容質量 : 1000 kg
 3. 作業面の形状(呼び寸法×間隔×本数) : 18 mm×110 mm×5 本
- A- 3 主軸
1. 回転速度 : 60~6000 min⁻¹ (rpm)
 2. 回転速度域変換数 : ~~無 (ベルト)~~ ※自動切換 2 段 (ギア式)
 3. 主軸端 (呼び番号) : 7/24 テーパー No. 50
- A- 4 送り速度
1. 早送り速度

| | |
|----|------------|
| X軸 | : 16 m/min |
| Y軸 | : 16 m/min |
| Z軸 | : 16 m/min |
 2. 切削送り速度

| | |
|----|------------|
| X軸 | : 10 m/min |
| Y軸 | : 10 m/min |
| Z軸 | : 10 m/min |
- A- 5 自動工具着脱換装置
1. ツールシャンク (呼び番号) : MAS BT50
 2. プルスタッド (呼び番号) : MAS P50T-1(45°)
 3. 工具収納本数 : 24 本
 4. 工具最大質量 : 15 kg
 5. 工具最大径 (隣接工具有り) : φ 125 mm
 6. 工具最大径 (隣接工具無し) : φ 200 mm
 7. 工具最大長 : 300 mm
 8. 工具選択方式 : ランダムアクセス・可変番地

A. 機械本体主要仕様

※印は貴社特別仕様

A-6 電動機

| | | |
|---------------|------------|----------------|
| 1. 主軸用 | ・ 30分/連続定格 | : 15/11 kW |
| 2. 送り軸用 | X軸 | : 3 kW |
| | Y軸 | : 3 kW |
| | Z軸 | : 3 kW |
| 3. 摺動面潤滑油ポンプ用 | | : 12 W |
| 4. 切削油剤用 (3ヶ) | | : 0.67 kW × 3ヶ |
| 5. 主軸冷却油用 | | : 0.352 kW |
| 6. コイルコンベア用 | | : 0.375 kW |
| 7. ATC旋回用 | | : 1.15 kW |
| 8. マガジン回転用 | | : 0.4 kW |
| ※9. チップコンベア用 | | : 0.375 kW |

A-7 所要動力源

| | |
|----------------------|------------------|
| 1. 電源電力 | : 25 kVA |
| 2. 電源電圧 | : AC200V±10%, 3φ |
| 3. 電源周波数 | : 50/60±1 Hz |
| 4. 空気圧源圧力 | : 0.5 MPa |
| 5. 空気圧源流量 (ANR:標準状態) | : 400 L/min |

A-8 タンク容量

| | |
|------------|---------|
| 1. 摺動面潤滑油用 | : 3 L |
| 2. 切削油剤用 | : 240 L |
| 3. 主軸冷却油用 | : 35 L |

A-9 機械の高さ : 2795 mm

A-10 所要床面の大きさ ※: 4155 mm×2835 mm

A-11 機械質量 ※: 8300 kg

A-12 機械塗装色 : 大島機工標準色ツートンカラー
 上部 ホワイト系グレイ OTR-3
 下部 ブラック系グレイ OTR-26237

B. 制御装置主要仕様

※印は貴社特別仕様

- B- 1 制御装置**
1. FANUC-Series 21i
- B- 2 制御軸**
1. 制御軸数 3軸
 2. 同時制御軸数 3軸
 3. 最小設定単位 0.001 mm
 4. 全軸マシンロック
 5. 非常停止
- B- 3 運転操作**
1. 自動運転 (メモリ)
 2. MDI 運転
 3. DNC 運転
 4. ドライラン
 5. シングルブロック
- B- 4 補間機能**
1. 位置決め G00
 2. イグザクトストップモード G61
 3. イグザクトストップ G09
 4. 直線補間 G01
 5. 多象限円弧補間 G02, G03
 6. ドウェル G04
 7. リファレンス点復帰 G28
 8. リファレンス点復帰チェック G27
 9. 第2リファレンス点復帰
- B- 5 送り機能**
1. 早送りオーバーライド Low, 25, 50, 100%
 2. 毎分送り
 3. 送り速度オーバーライド 0~200%(10%step)
 4. オーバライドキャンセル
- B- 6 プログラム入力**
1. テープコード EIA, ISO 自動判別
 2. オptionalブロックスキップ 1個
 3. 最大指令値 ±8桁
 4. プログラム番号 04桁
 5. シーケンス番号 N5桁
 6. アブソリュート/インクレメンタル指令
 7. 小数点入力・電卓形小数点入力
 8. 平面選択 G17, G18, G19
 9. サブプログラム呼出し 4重
 10. カスタムマクロB
 11. 穴明け用固定サイクル
 12. 円弧半径R指定
 13. ワーク座標系 G52~G59
- B- 7 補助機能/主軸機能**
1. 主軸オーバーライド 50~120%(10%step)
 2. リジッドタップ
- B- 8 工具機能/工具補正機能**
1. 工具補正個数 32個
 2. 工具補正メモリ B
 3. 工具長補正 G43, G44, G49
 4. 工具径補正 C
- B- 9 編集操作**
1. テープ記憶長 80m
 2. 登録プログラム個数 63個
 3. テープ編集
 4. プログラムプロテクト
- B-10 設定/表示**
1. 状態表示
 2. 時計機能
 3. 現在位置表示
 4. プログラム表示
 5. パラメータ設定表示
 6. 自己診断機能
 7. アラーム表示
 8. アラーム履歴表示
 9. ヘルプ機能
 10. サーボ調整画面
 11. 日本語表示
 12. データの保護キー
- B-11 データ入出力**
1. リーダ・パンチャインターフェース 1
RS-232-C
- B-12 表示装置**
1. 10.4 インチカラーLCD/MDI

E. 特別仕様および特別付属品

※印は貴社特別仕様

次の特別仕様および特別付属品の項目はオプション対応品です。
本機には、※印以外は装備されておりませんので使用できません。

E-1 機械本体特別仕様（オプション対応品）

1. センタースルスピンドル
2. ボールねじ冷却装置
- ※3. スケールフィードバック ✓
①. X軸・Y軸・Z軸
- ※4. リフト式チップコンベア/チップバケット ✓
5. 工具長測定装置
- ※6. 自動芯出装置 ✓
①. 製造メーカー : レニショー(株)
②. 型式 : オプチカルプローブシステム
: OMP60/OMI-2
③. スタイラス : PS3-1C(φ6×50L)
7. オイルミスト装置
- ※8. 主軸回転速度変換ギア式 ✓
9. 主軸2面拘束
10. NC円テーブル取付
①. 型式
②. 同上用モータ及びアンプ手配
③. 同上用配管及び配線
④. 付加一軸制御仕様
- ※11. テーブル作業面の形状 ✓
- ※12. 制御盤内に100V電源(1ヶ) ✓

E-2 特別付属品（オプション対応品）

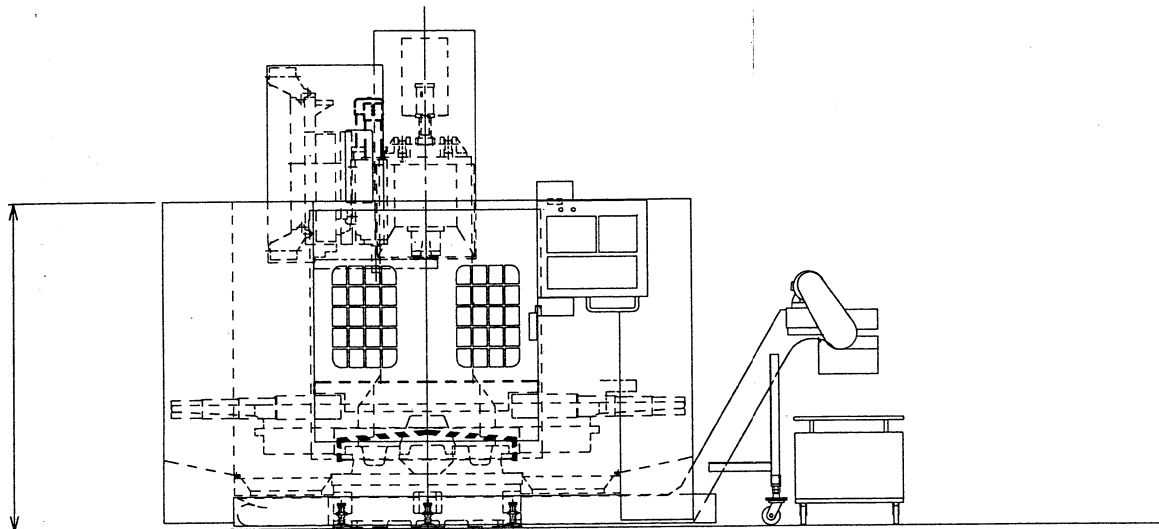
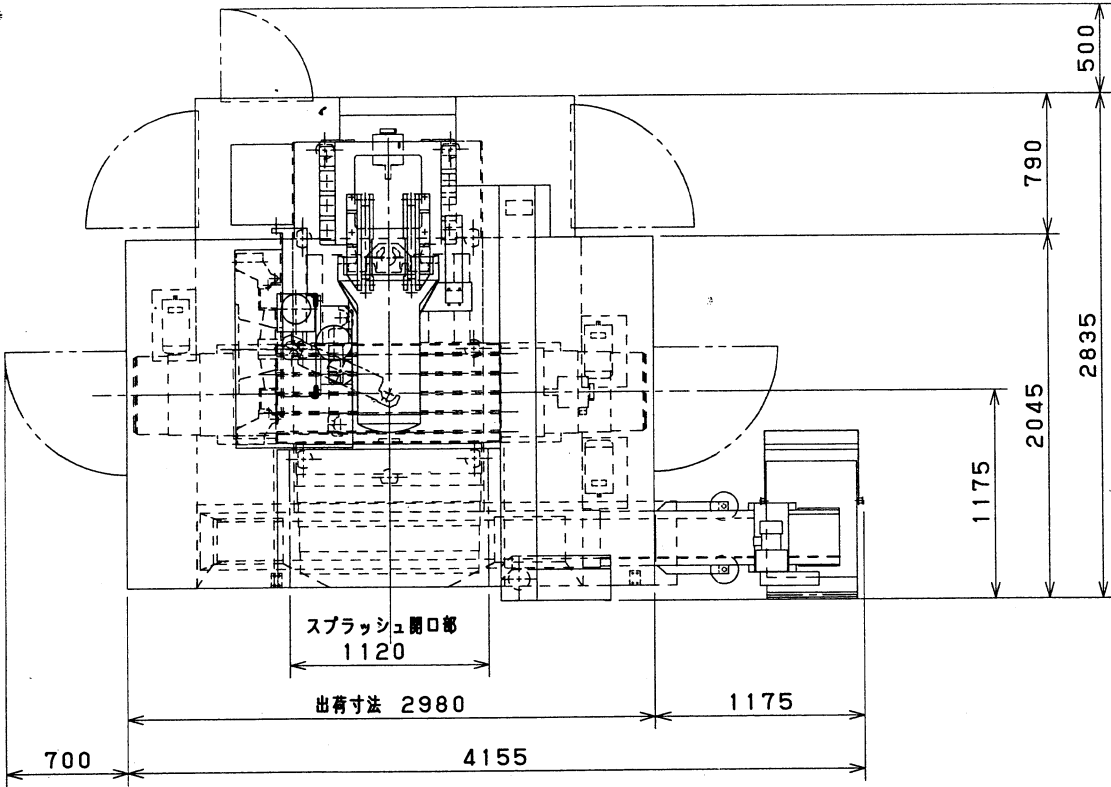
E. 特別仕様および特別付属品

※印は貴社特別仕様

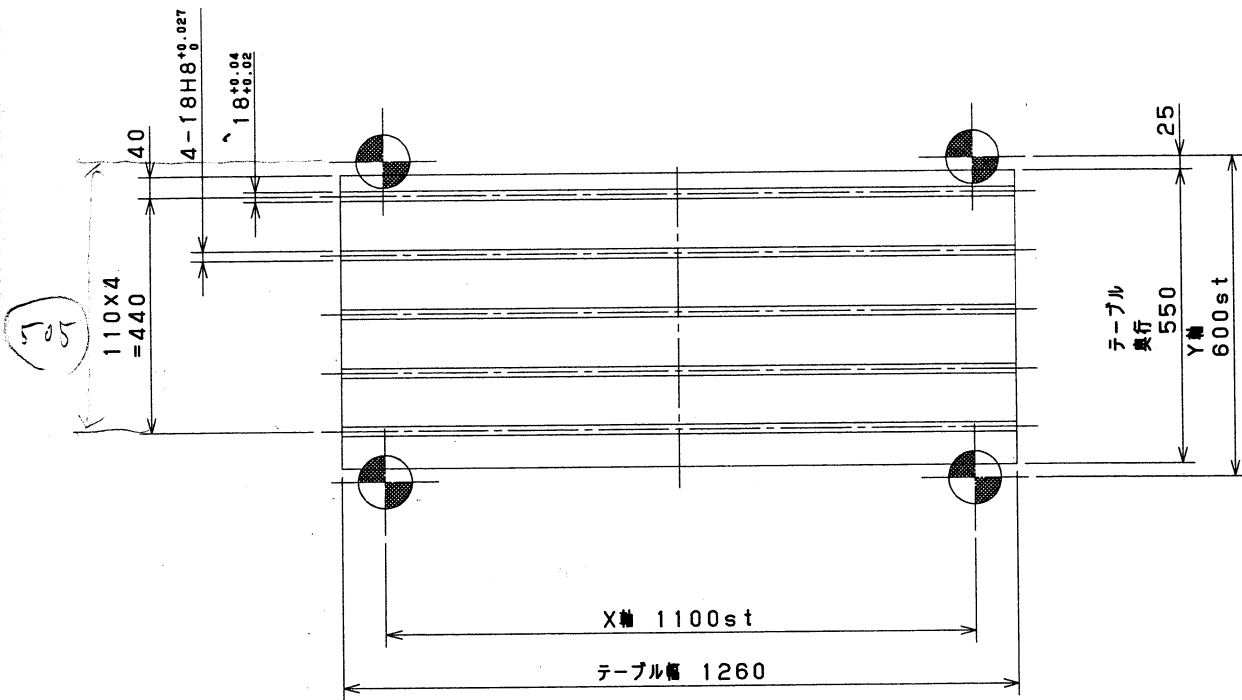
次の特別仕様および特別付属品の項目はオプション対応品です。
本機には、※印以外は装備されておりませんので使用できません。

E-3 制御装置特別仕様 (FANUC-Series 21i) (オプション対応品)

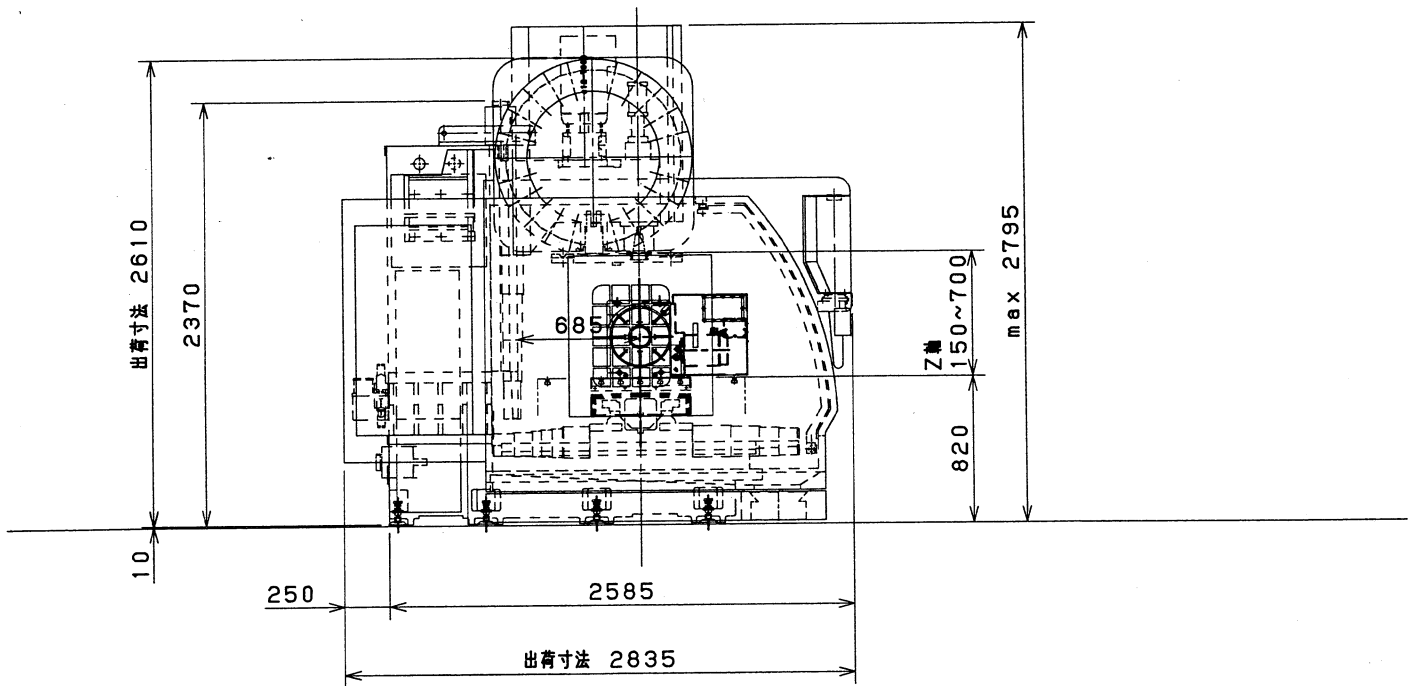
- | | |
|--|---|
| <p>1. 制御軸</p> <p>①. インチ・メトリック切換</p> <p>②. 付加一軸制御</p> <p>2. 運転操作</p> <p>①. プログラム再開</p> <p>②. 手動ハンドル割込み</p> <p>3. 補間機能</p> <p>①. 一方向位置決め</p> <p>②. ヘリカル補間</p> <p>③. 高速直線補間</p> <p>4. 送り機能</p> <p>①. F1桁送り</p> <p>②. インバースタイム送り</p> <p>③. AI先行制御</p> <p>④. AI輪郭制御</p> <p>5. プログラム入力</p> <p>①. オptionalロックスキップ合計9個</p> <p>②. ワーク座標系組数追加 48組</p> <p>③. 任意角度面取り・コーナR</p> <p>④. カスタムマクロコモン変数追加 #100～#199, #500～#999</p> <p>⑤. パターンデータ入力</p> <p>※⑥. 自動コーナオーバーライドG62</p> <p>⑦. 自動コーナ減速</p> <p>⑧. 円弧半径による送り速度クランプ</p> <p>⑨. スケーリング</p> <p>⑩. 座標回転</p> <p>⑪. プログラマブルミラーイメージ</p> | <p>6. 補助機能／主軸機能</p> <p>7. 工具機能／工具補正機能</p> <p>①. 工具補正個数 64/99/200個/400/999個</p> <p>②. 工具補正メモリC</p> <p>③. 工具位置オフセット</p> <p>④. 工具寿命管理</p> <p>⑤. 工具長測定</p> <p>8. 編集操作</p> <p>①. テープ記憶長 160/320/640/1280 m</p> <p>②. 登録プログラム個数 125/200個/400個</p> <p>※③. バックグラウンド編集</p> <p>※④. 拡張テープ編集機能</p> <p>⑤. プレイバック機能</p> <p>⑥. 加工時間スタンプ</p> <p>9. 設定／表示</p> <p>①. 稼働時間・部品数表示</p> <p>②. 英語表示</p> <p>③. グラフィック機能</p> <p>10. データ入出力</p> <p>※①. データサーバ</p> |
|--|---|



| | | | | | |
|--------------------|------|---------------------|-----|--------------------|--|
| | | KS-5384 | | 1 全体図 | |
| 熱処理 HEAT TREATMENT | | 数量 Q'TY 材質 MATERIAL | | 備考 REMARKS | |
| 削り加工寸法の普通許容差 | | NET WEIGHT | | 第 3 角 法 | |
| 寸法区分 | 許容差 | 承 理 | 担 当 | 製 図 | |
| 0.5以上 8以下 | ±0.1 | | | 木 師 | |
| 8 をこえ 30以下 | ±0.2 | | | 機 械 名 MACHINE NAME | |
| 30 をこえ 120以下 | ±0.3 | | | BMVI-116 | |
| 120 をこえ 315以下 | ±0.5 | SCALE | | DATE | |
| 315 をこえ 1000以下 | ±0.8 | 1/30 | | 08.04.14 | |
| 1000 をこえ 2000以下 | ±1.2 | 1/10 | | 図番. DWG NO. | |
| 訂 正 理 由 | 検 印 | | | 2F-0119 | |



テーブル寸法図 (S=1/10)



| | |
|-----|----|
| | |
| | |
| 訂正号 | 訂正 |

静的精度表

※測定は弊社で行ったものであり、精度を保証するものではありません。

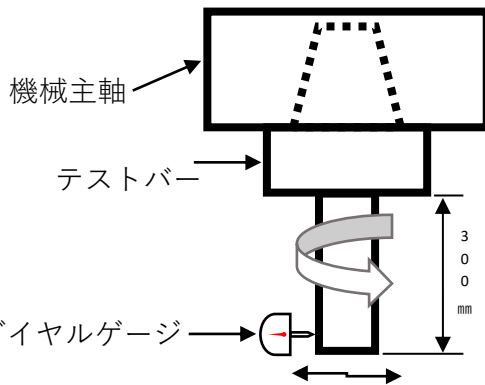
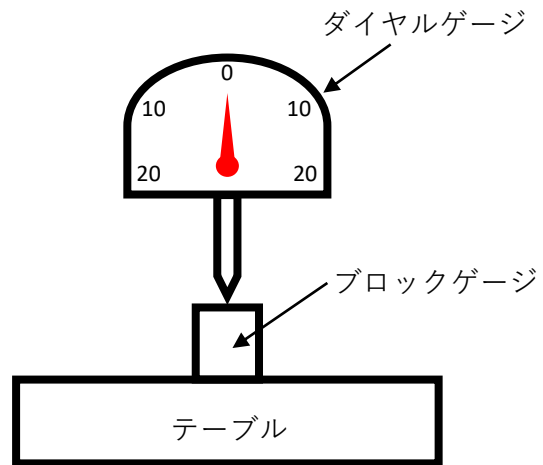
単位=mm

●テーブル上面精度

テーブル中央を基準とした差で測定

上面精度測定値

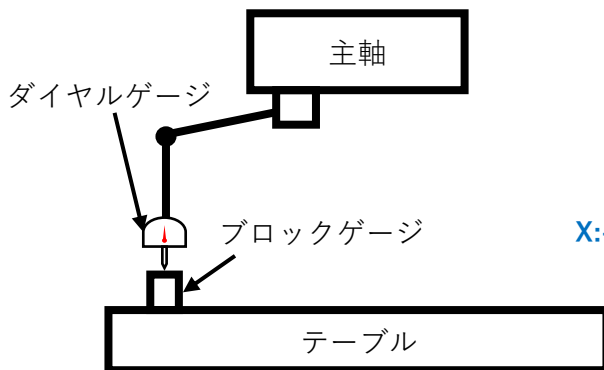
| | | |
|--------|--------|--------|
| -0.015 | 0.002 | -0.003 |
| -0.021 | 0(基準値) | -0.004 |
| -0.022 | -0.003 | -0.013 |



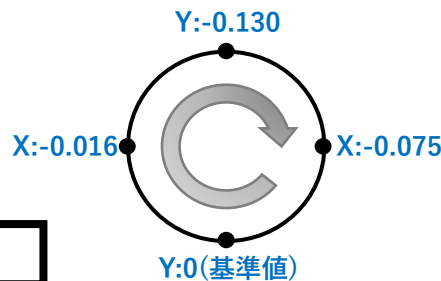
●主軸振れ精度

主軸にセットしたテストバーの先端に、ダイヤルゲージを当て、テストバーを回転させて測定

主軸振れ測定値：0~0.005



振り回し測定値



●振り回し精度

主軸にダイヤルゲージをセットして回転させ、4点の測定を行い、主軸の傾きを測定

| | | | |
|------|-------------|------|-----------|
| 機種 | 立型マシニングセンター | 製造番号 | |
| メーカー | 大島機工 | 年式 | 2008 |
| 型式 | BMV II -116 | 測定日 | 2018/9/11 |

中古機械・設備や中古パソコン・OA機器などの買取・販売のことなら

株式会社川上キカイ

TEL:052-384-5895