



**HOMMA**  
Machinery CO., LTD

§

### 3. 本機の仕様

本仕様は、改造（改修）工事がなされた後も変更されません。

但し、機構上やむを得ない改造が必要となる場合は変更される場合があります。

#### 3-1 加工容量

- |                                      |        |      |
|--------------------------------------|--------|------|
| 1) 最大切削径                             | φ1,600 | mm   |
| 2) 最大加工高さ<br>(バイトホルダー下面からテーブル上面迄の寸法) | 1,000  | mm   |
| 3) 最大加工物重量                           | 2,000  | kg   |
| 4) 最大切削力                             | 4,000  | kg-m |

#### 3-2 バレットテーブル

- |                  |                            |         |
|------------------|----------------------------|---------|
| 1) テーブル直径        | φ1,250                     | mm      |
| 2) チャック型式        | マニュアル爪型                    |         |
| 3) テーブル回転数       | 低速域 : 1-104                | rpm     |
|                  | 高速域 : 4-313                | rpm     |
| 4) テーブル回転変換数     | ギヤチェンジ2段×D. Cモータ変速         |         |
| 5) テーブル回転変換方式    | 油圧シリンダー                    |         |
| 6) テーブル割出速度 (C軸) | 1° ~ 720°                  | deg/min |
| 7) テーブル割出回転変換数   | 無段                         |         |
| 8) テーブル割出回転変換方式  | A. Cモータ変速                  |         |
| 9) 最小割出角度        | 0.001°<br>(検出はロータリーエンコーダー) |         |
| 10) テーブルクランプ方式   | 油圧ディスクブレーキ                 |         |



**HOMMA**  
MACHINERY CO., LTD

§

3-3 ラムヘッド

1) 左右移動量 (X軸)	2, 500	mm
2) ラム上下移動量 (Z軸)	800	mm
3) 送り速度		
左右 (X軸)	1~3, 000	mm/min
上下 (Z軸)	1~3, 000	mm/min
4) 早送り速度		
左右 (X軸)	10, 000	mm/min
上下 (Z軸)	5, 000	mm/min

3-4 ラムヘッド主軸

1) 主軸端穴テーパ	ISO No. 50
2) 主軸回転数	10~1, 800 rpm
3) 主軸駆動電動機	A. C 15/18.5 kw
4) 主軸回転交換	ギヤチェンジ2段×A. Cモーター変速
5) 変更方式	油圧シリンダー

3-5 旋削用ATC装置

1) バイトホルダー収納台数	12 台 (内1台はダミーカバー用とします)
2) バイトホルダー選択方式	ランダム
3) バイトホルダー最大単重	50 kg



**HOMMA**  
machinery CO., LTD

§

3-6 回転切削工具用ATC装置

- |            |                            |
|------------|----------------------------|
| 1) 工具収納本数  | 24 本<br>(内1本はタッチプローブ用とします) |
| 2) 工具選択方式  | ランダム                       |
| 3) 収納工具最大径 | φ150 mm<br>(隣接外してφ200)     |
| 4) 工具最大長さ  | 350 mm                     |
| 5) 工具変換方式  | Wアーム方式                     |

3-7 クロスレール

- |                   |             |
|-------------------|-------------|
| 1) 上下移動量          | 500 mm      |
| 2) 昇降速度           | 500 mm/min  |
| 3) クロスレール位置決めステップ | 250mm×2ステップ |
| 4) 位置決め方式         | 油圧ラック方式     |
| 5) 位置決め指令方式       | 自動 M指令      |



**HOMMA**  
MACHINE CO., LTD

SS

4. バレット交換装置

- |                      |                   |      |
|----------------------|-------------------|------|
| 1) バレットテーブル数         | 6                 | 面    |
| 2) バレット上積載重量 (最大)    | 2,000             | kg/面 |
| 3) バレットテーブル自重        | 1,200             | kg/面 |
| 4) テーブルクランプ方式        | MAS規格ロケットピン方式     |      |
| 5) バレットチェンジャー旋回方向    | 任意 (正逆)           |      |
| 6) 芯出ステーション受渡し方式     | 油圧モーター駆動チェン引方式    |      |
| 7) 本機受渡し方式           | 油圧シリンダーシャトルアーム方式  |      |
| 8) バレットコーダー          | マルチプルリミット方式       |      |
| 9) 芯出装置回転数           | 0.2~0.4           | rpm  |
| 10) 芯出装置回転数駆動方式      | 油圧モーター            |      |
| 11) 芯出装置回転数オリエンテーション | 近接スイッチ --- ロケットピン |      |



5. 電装仕様

5-1 電源

- 1) 主回路 A. C 200V,  $\pm 10\%$ , 50Hz  $\pm 1$ Hz
- 2) 操作回路 A. C 100V, 50Hz 単相

5-2 付属機器

- 1) 制御盤 1 式
- 2) ペンダント操作盤 1 式
- 3) 手動パルス発生器 (カールコード付) 1 式
- 4) APC装置操作箱 1 式
- 5) CNC装置 FANUC 18T-C 1 式

5-3 電動機

- 1) テーブル駆動用 D. C 45 kw 1 台
- 2) ラムヘッド主軸駆動用 A. C 15/18.5 kw 1 台
- 3) ラムヘッド左右送り用 (X軸)  $\alpha$ シリーズ 30/1200 3.3 kw 1 台
- 4) ラムヘッドラム上下送り用 (Z軸)  $\alpha$ シリーズ 30/1200 3.3 kw 1 台
- 5) テーブル割出用 (C軸)  $\alpha$ シリーズ 30/1200 3.3 kw 1 台
- 6) テーブル潤滑用 A. C 0.4 kw 1 台
- 7) 油圧ユニット用 A. C 7.5 kw 1 台
- 8) 摺動面潤滑用 (クロスレール及びラムヘッド) A. C 70 w 2 台



**HOMMA**  
MACHINERY CO., LTD

§

6. CNC装置

1) CNC装置

FANUC 18-TC

2) 制御軸数

3 軸

X軸 : ラムヘッド左右

Z軸 : ラムヘッドラム上下

C軸 : テーブル割出

3) 同時制御軸数

X、Z同時2軸

## 6-1 標準仕様 FANUC 18T-C

No	名 称	機 能
1	制 御 軸 数	2軸
2	同 時 制 御 軸 数	2軸
3	軸 名 称	Gコード体系Aの場合 X, Y, Z, A, B, Cより任意
4	段 小 設 定 単 位	0.001mm, 0.001deg
5	イ ン タ ロ ッ ク	全軸/軸別/切削ブロック開始
6	マ シ ン ロ ッ ク	全軸/軸別
7	非 常 停 止	
8	オ ー バ ト ラ ベ ル	
9	ストアードストロークチェック1	
10	ミ ラ ー イ メ ー ジ	軸別
11	フ オ ロ - ア ッ プ	
12	サ - ボ オ フ	
13	チャンファリングON/OFF	
14	バックラッシ補正	
15	早送り/切削送り別バックラッシ補正	
16	自 動 運 転 ( メ モ リ )	
17	M D I 運 転	
18	プログラム番号サーチ	
19	シーケンス番号サーチ	
20	バッファレジスタ	



HOMMA  
MACHINERY CO., LTD

5

No	名 称	機 能
81	テ - ブ 記 憶 長	10m
82	登 録 プ ロ グ ラ ム 個 数	63個
83	テ - ブ 編 集	
84	プ ロ グ ラ ム プ ロ テ ク ト	
85	状 態 表 示	
86	時 計 機 能	
87	現 在 位 置 表 示	
88	プ ロ グ ラ ム 表 示	プログラム名16文字
89	パ ラ メ - タ 設 定 表 示	
90	自 己 診 断 機 能	
91	ア ラ - ム 表 示	
92	ア ラ - ム 履 歴 表 示	
93	ヘルプ機能	
94	突 速 度 表 示	
95	実主軸回転数、Tコード表示	
96	サ - ボ 調 整 画 面	
97	ハード・ソフトシステム構成表示	
98	各 函 語 表 示	英語
99	デ - タ 保 護 キ -	3種類
100	画 面 消 去 機 能	







**HOMMA**  
Machinery CO., LTD

S

6-2 CNCオプション仕様

- |  |   |
|--|---|
| 1) 制御軸数拡張  | 3軸  |
| 2) 記憶形ピッチ誤差補正  |   |
| 3) プログラム再開   |   |
| 4) 手動ハンドル送り  | 1台  |
| 5) 手動ハンドル割込み   |   |
| 6) ワーク座標系  | G52~G59   |
| 7) 図面寸法直接入力  |   |
| 8) 面取り・コーナR  |   |
| 9) プログラマブルデータ入力  |   |
| 10) 旋削用複合形固定サイクル   |   |
| 11) 穴明け用固定サイクル   |   |
| 12) 周速一定制御   |   |
| 13) 工具補正個数   | ±6桁64組  |
| 14) 刃先R補正  |   |
| 15) 工具形状・磨耗補正  |   |
| 16) 工具寿命管理機能   |   |
| 17) テープ記憶長   | 1.60m   |
| 18) バックグラント編集  |   |
| 19) 各国語表示  | 日本語(漢字)   |
| 20) 外部メッセージ  |   |
|  21) 設定表示装置 | 14"カラーCRT <br><del>0"モニターCRT/MDI(小型)</del> |
| 22) カスタムマクロB   |   |
| 23) カスタムマクロコモン変数追加   | #100~#199   |