2章　機械仕様

2-1　標準機械仕様

項目			単位	XT-8		XT-8M
				8角仕様（標準）	12角仕様（オプション）	12角仕様（標準）
能力	最大加工径		mm	φ340	φ300	φ240
	最大加工長		mm	370		348
	最大棒材径		mm	中実 (φ42, φ51, φ65)		
主軸	チャックサイズ		インチ	8 (10)		
	主軸端形状		JIS	A_2-6 (A_2-8)		
	主軸軸受内径		mm	φ100 (φ120)		
	主軸貫通穴径		mm	φ61 (φ80)		
	主軸回転速度		min^{-1}	MAX. 3,500 (5,000) (3,000)		
刃物台	刃物台形状			8角タレット	12角タレット	12角タレット
	角バイト		mm	□25		
	ボーリングホルダ内径		mm	φ40		
	最大移動量		mm	X:190 Z:400		X:190 Z:420
	早送り速度		m/min	X:18 Z:24		
回転工具	取付本数		本	−		12
	最高回転速度		min^{-1}	−		4,000
	モータ		kW	−		AC5.5/3.7/2.2
	能力	ドリル	mm	−		φ20
		エンドミル	mm	−		φ20
		タップ	mm	−		M16
C軸	早送り速度		deg/min	−		18,000
モータ	主軸モータ		kW	AC 11/7.5: φ100 3,500min^{-1}		
				(AC 15/11: φ100 5,000min^{-1})		
				(AC 15/11: φ120 3,000min^{-1})		
	送りモータ		kW	X:1.2 Z:1.8		
	切削油モータ		kW	AC 0.25		
	油圧モータ		kW	AC 0.75 （テール仕様 : AC 1.5）		
テールストック	刃端形状		mm	MT-4		
	クイル外径		mm	φ75		
	本体移動量		mm	240		
	最大推力		kN	5.3		
大きさ	幅×奥行き×高さ		mm	1,600 × 1,535 × 2,400		1,750 × 1,535 × 2,400
	本体総質量		kg	3,700		3,900
総電源容量			KVA	18 ～ 26 (仕様による)		
騒音レベル			dB (A)	69.6		

※（　）内はオプション仕様時です。

オプション機器に関する詳細は、「特別編」を参照してください。

3章　制御仕様

3-1　標準制御仕様

項目	TAKAMAZ FANUC 0i-TF Plus	
	XT-8	XT-8M
制御軸数	2 軸 (X, Z)	3 軸 (X, Z, C)
同時制御軸数	同時 2 軸	同時 3 軸
最小設定単位	0.001 mm（X 軸は直径値）	
最小移動単位	X: 0.0005 mm，Z: 0.001 mm	
補助機能	M3 桁	
主軸機能	S4 桁	
工具機能	T4 桁	
テープコード	EIA (RS232C) /ISO (840) 自動判別	
切削送り速度	1 ～ 7000 mm/min	
指令方式	インクレメンタル／アブソリュート併用	
直線補間	G01	
円弧補間	G02, G03	
切削送りオーバライド	0 ～ 150%	
早送りオーバライド	F0, 100%	
プログラム名	32 文字	
バックラッシュ補正	0 ～ 9999 μm	
プログラム記憶容量	2 Mbyte（5120 m 相当）	
工具補正個数	64 組	
登録プログラム個数	400 個	
工具形状・摩耗補正	標準	
単一固定サイクル	G90, G92, G94	
円弧半径 R 指定	標準	
工具補正量測定値直接入力	標準	
バックグランド編集	標準	
図面寸法直接入力	標準	
カスタムマクロ	標準	
カスタムマクロコモン変数	#100 ～ #199，#500 ～ #999	
パターンデータ入力	標準	
刃先 R 補正	G40, G41, G42	
インチ／メトリック切換	G20/G21	
プログラマブルデータ入力	G10	
稼働時間・部品数表示	標準	
拡張プログラム編集	標準	
複合固定サイクル	G70 ～ G76	
複合固定サイクル II	ポケット形状	
穴明け用固定サイクル	標準	

項目	TAKAMAZ FANUC 0i-TF Plus	
	XT-8	XT-8M
周速一定制御	G96, G97	
連続ねじ切り	G32	
可変リードねじ切り	G34	
ねじ切りリトラクト	標準	
時計機能	標準	
ヘルプ機能	標準	
アラーム履歴表示	50 個	
自己診断機能	標準	
サブプログラム呼出	10 重まで	
小数点入力	標準	
第 2 リファレンス点復帰	G30	
ワーク座標系設定	G50, G54 ～ G59	
ストアードストロークチェック 1	標準	
ストアードストロークチェック 2, 3	標準	
入出力インターフェース	USB メモリ、メモリカード（電気ボックス内）、イーサネット	
アラームメッセージ	標準	
異常負荷検出	標準	
グラフィック機能	標準	
図形対話入力	標準	
手動ハンドルリトレース	標準	
自動データバックアップ	最大 3 個	
自動画面消去機能	標準	
リジッドタップ	—	回転工具のみ
極座標補間	—	標準
円筒補間	—	標準
TAKAMAZ 支援機能	ワーク／ツールカウンタ、工具負荷監視、他	
TAKAMAZ 保守機能	標準	
FANUC 取扱説明書一式	DVD-ROM	

【使用工具】
専用吊り治具
クレーン
ワイヤロープ φ18 以上（安全荷重 10 t 以上）

※ 上記のワイヤロープの太さは標準仕様の場合です。オプション仕様の場合は、機械の総質量が異なるため、使用するワイヤロープの太さが異なる場合があります。当社サービスまでご確認のうえ、作業を行ってください。

1. 据付場所を清掃する。
2. Z 軸スライドが原点位置にあることを確認する。
   ※ 機械の重心は主軸端あたりにあります。
3. 専用吊り治具をセットする。
   ※ ローダなし仕様は、機械前面の吊り穴（左下）のフタを取り外してから治具をセットしてください。
4. 専用吊り治具にワイヤロープを取り付ける。
5. 一度わずかに吊り上げてバランスを確認する。
6. 据付場所に機械を運搬する。

※ 専用吊り治具は標準付属品ではありません。

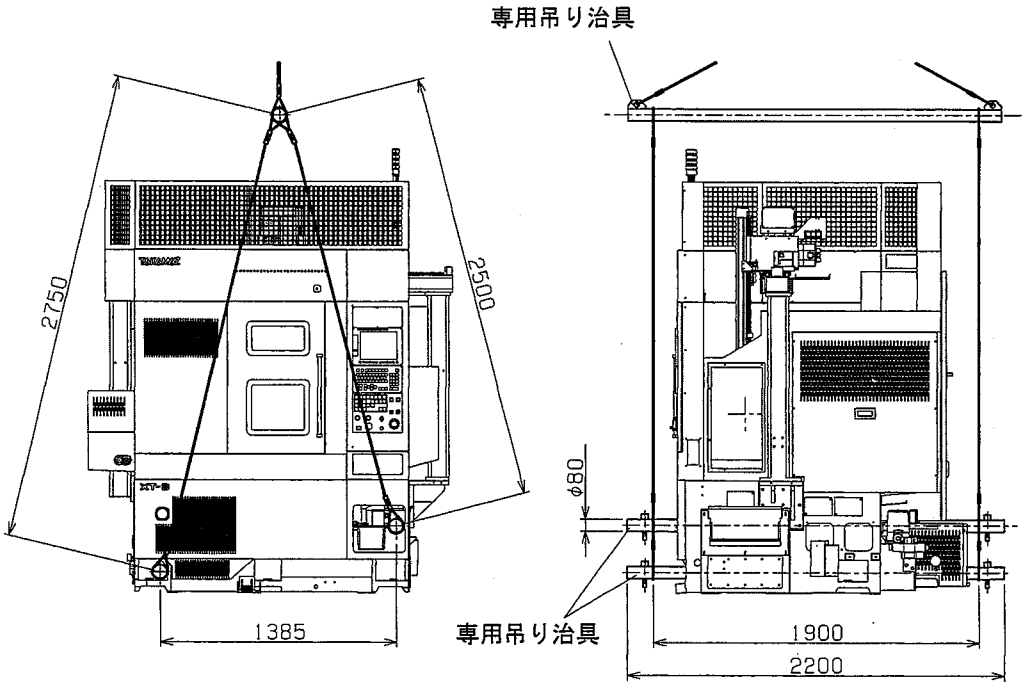

図 4

1-2 仕様

項目			単位	FGH
全体	ワーク寸法	最大径	mm	ϕ150
		可搬重量（片側）	kg	1.5
		長さ	mm	※1
ローダ本体	走行軸（Z 軸）	駆動方式	-	ラック & ピニオン
		ストローク	mm	1940 ～※1
		早送り速度	m/min	160
	走行軸（Y 軸）	駆動方式	-	ラック＆ピニオン
		ストローク	mm	580※1
		早送り速度	m/min	160
	ハンド旋回	駆動方式	-	エアシリンダ※2
		旋回角度	度	180※2
	フィンガ	駆動方式	-	エアシリンダ
		爪ストローク（片側）	mm	20

※1　仕様により異なります。

※2　Q タイプハンド仕様の場合です。