

## 1-1. 機械仕様

| 項目      |                             | 仕様  |  |
|---------|-----------------------------|---|--|
| 加工能力    | ダイヤフラム・エアチャック (mm)          | 外径φ80 MAX 4 inch チャック (12000min <sup>-1</sup> ) |  |
|         | 静止型コレットチャック (mm)            | 外径φ35 (6000min <sup>-1</sup> )                  |  |
|         | 搬送素材重量 (kg)                 | 0.3   |  |
|         | 最大加工長さ (mm)                 | 60  |  |
|         | 標準ロータ素材長さ (mm)              | 60  |  |
| 主軸関係    | 主軸端形状                       | GN-3 型特殊フラット                                    |  |
|         | 主軸端外径 (mm)                  | φ90   |  |
|         | 貫通穴径 (mm)                   | φ17   |  |
|         | 加工ングチューブ内径 (mm)             | φ11   |  |
| 駆動関係    | 主軸モータ (kw)                  | VAC1.5/2.2kw (ヒルトン) × 2                         |  |
|         | 主軸変速段数                      | 無段変速  |  |
|         | 主軸回転速度 (min <sup>-1</sup> ) | ~12000  |  |
| スライド    | 制御軸数                        | 2軸 (X、Z同時) FS. 21i-TA                           |  |
|         | スライダ形式                      | 水平クシ刃   |  |
|         | スライダストローク (mm)              | X軸 200<br>Z軸 100+100 (ヒルトン SP)                  |  |
|         | 早送り速度 (mm/min)              | X軸 12000<br>Z軸 12000                            |  |
| 工具関係    | バイトシャシ径 (mm)                | □10、□13、□16 (特殊 □20)                            |  |
|         | 工具取付本数                      | 4+4 本 (標準)                                      |  |
|         | 工具取付穴径 (mm)                 | φ20   |  |
| クーラント関係 | タンク形式                       | 別置形   |  |
|         | タンク容量 (ℓ)                   | 160 ℓ   |  |
|         | ポンプモータ定格 (kw)               | 0.18  |  |
|         | ポンプ吐出量 (ℓ/min)              | 75/(50Hz)、100/(60Hz)                            |  |
| 空圧関係    | 使用空気圧 (Mpa)                 | 0.5   |  |
| 集中給油    | タンク容量 (ℓ)                   | 1.5 (有効容量)                                      |  |
|         | ポンプ形式                       | HP-05 (PAD 60-20806)                            |  |
|         | 1ショット吐出量 (cc)               | 0.1~0.5   |  |
| 設備電源    | 容量                          | AC200V 40A 4KVA                                 |  |
| 機械容量    | 所要床面積 (巾×長さ×高さ) (mm)        | 1950×1600×1700                                  |  |
|         | 本体重量 (kgf)                  | 1600  |  |
| 標準色     |                             |   |  |

## (オプション)

チャックシステム、ハイプレッシャークーラント、オートドア、ピースカウンター、シグナルタワーアドオペレーション、各種搬送装置、計測装置、回転工具、MS ジェット、ミストコレクター、自動消火&電源遮断、油温一定装置、主軸オリエンテーション&ポジショニング、工具破損検出、その他

1-2. NC装置の仕様 (OCEAN-FANUC 21i-TA)

使用環境条件

|      |         |              |
|------|---------|--------------|
| 周囲温度 | 運転時     | 0~45°C       |
|      | 保管・運送時  | -20~60°C     |
| 湿度   | 通常      | 75%以下 (相対湿度) |
|      | 短時間     | 95%以下        |
| 振動   | 0.5G 以下 |              |

[1] 標準仕様

|                   |  |                    |
|-------------------|--|--------------------|
| 制御軸数              | X、Zの2軸同時制御ただし、手動時は同時1軸   |                    |
| 設定単位              | 最小設定単位 X、Z軸  | : 0.0001mm         |
|                   | 最小移動単位 X軸  | : 0.00005mm (半径値)  |
|                   | Z軸   | : 0.0001mm         |
| 補間機能              | 直線及び円弧   |                    |
| プログラムフォーマット       | ブロック・ワード・アドレス・フォーマット<br>O4、N5、G3、X(U)±4.4 Z(W)±4.4 R(C)±4.4 F3.4 又は5<br>S4、M3、T4、P4.4  |                    |
| バッファレジスタ          | 1ブロック先読み   |                    |
| パートプログラムの入力       | MDI操作により次のような入力ができます。<br>(1) MDIからのキー入力<br>(2) 入力インターフェース(RS232C)からのパートプログラム入力<br>(3) オプションのテープリリーダーからパートプログラム入力                         |                    |
| パートプログラムの記憶容量     | 16000文字分(テープ長で40m)<br>オプションによりさらに16000文字分追加可能  |                    |
| 小数点入力             | 小数点の使えるアドレス<br>X、Z、U、W、R、C、F   |                    |
| 早送り速度             | X軸   | : 12,000mm/min MAX |
|                   | Z軸   | : 12,000mm/min MAX |
| 切削送り速度 (G98, G99) | 毎分送りと、主軸回転に同期した毎回転送りを行うことができます。<br>G98: 毎分送り (mm/min)<br>G99: 毎回転送り (mm/rev)<br><br>送り速度 1 ~ 4000mm/min<br>送りオーバーライド 0 ~ 150%(16ステップ)    |                    |
| 自動加減速             | 早送り、手動送り   | : 直線加減速            |
|                   | 切削送り   | : 指数関数加減速          |
| 指令方式              | アブソリュート/インクリメンタル指令併用   |                    |
| 座標系設定 (G50)       | G50を含む指令によりアブソリュート座標系を設定できます。  |                    |
| 補間機能              | 直線及び円弧<br>直線補間 : G01の指令によりFコードで指定された送り速度で直線補間をします。<br>円弧補間 : G02又はG03の指令によりFコードで指定された送り速度で任意の円弧で補間できます。<br>位置決め : G00の指令により各軸独立に早送りされます。 |                    |