

1. 仕様

1-1. 機械仕様 (FANUC-16iM)

X軸方向(左右)移動量	mm	1050
Y軸方向(前後)移動量	mm	560
Z軸方向(上下)移動量	mm	520
テーブル上面～主軸端面	mm	170～690
コラム前面～主軸中心	mm	590
テーブル寸法 (作業面積)	mm	1350×560
工作物許容質量	kg	1000
床面～テーブル作業面	mm	950
早送り速度	mm/min	32,000 (X,Y) 24,000 (Z)
切削送り速度	mm/min	1～15,000
手動送り速度	mm/min	0～12,000
送り軸用電動機	kW	X,Y軸 AC3.8 Z軸 AC4.8 (ブレーキ付)
摺動面潤滑油ポンプ用電動機	W	17
切削油剤ポンプ用電動機	W	180
摺動面潤滑油用タンク容量	L	6
切削油剤用タンク容量	L	220
機械の高さ	mm	2,800
所要床面の大きさ (左右×前後)	mm	2,550×3,730
機械質量	kg	7,000
電源電力	kVA	43
電源電圧	V	AC200/220
電源周波数	Hz	50/60

注) 本機迄の1次側入力線の太さは 38sq 以上の物を使用して下さい。
漏電ブレーカを取り付けの際は、下記の仕様の物を選定して下さい。

感度電流 200mA、動作時間 0.1 秒
接地工事 第3種接地 (100Ω以下)

1-2. 主軸仕様

主軸穴テーパ		No.50
回転速度 (Sコード指令)	min ⁻¹	60~10,000
速度変速域変換数		無段 (ビルトイン)
軸受内径	mm	φ100
主軸用 (連続/30分)	kW	VAC 18.5/22
工具シャンク		MAS403-BT50
工具プルスタッド		MAS407-P50T-II
主軸エアブロー装置		有り
主軸定位置停止装置		有り
主軸冷却油ポンプ用電動機	W	750
主軸冷却油タンク容量	L	38

1-3. ATC仕様

工具選択方法			メモランダム
マガジン工具保有数	本		20
工具最大径 (隣接工具有)	mm		φ120
工具最大径 (隣接工具無)	mm		φ150
工具最大長さ	mm		350
工具最大質量	kg		20
工具交換時間	TOOL to TOOL	sec	1.80 (工具質量 10kg 以下)
			2.20 (工具質量 20kg 以下)
	CHIP to CHIP	sec	6
マガジン旋回駆動用モータ	W		800
ATC アーム駆動用モータ	W		750

1-4. 使用空気圧

使用空気圧	MPa	0.4~0.5 (4~5kg/cm ²)
-------	-----	----------------------------------

注 1) 本機のエア取入口は、Rc3/8 です。

最大エア消費量は、下記の通りになります。

標準仕様の場合 2次圧 0.5MPa に対して約 450L/min です。
[3.7kW(5馬力)以上のコンプレッサが必要]

特殊仕様の場合 2次圧 0.5MPa に対して約 650L/min です。
[5.5kW(7馬力)以上のコンプレッサが必要]

1-5. 数値制御装置仕様 (FANUC-16iM)

1-5-1. 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 0.001 mm 最小移動単位 0.001 mm
最大指令値	±99999.999 mm
位置検出器	絶対位置検出指令
送り速度	F5 桁直接指令
補助機能	S 機能 4 桁直接指令 M 機能 3 桁指令, T 機能 2 桁指令
送り駆動モータ	AC デジタルサーボモータ X,Y 軸 α 22/2000 Z 軸 α 30/3000(ブレーキ付)
環境条件	周囲温度 0~45°C 湿度 75%以下(相対湿度)
入力電源	AC200/220V $^{+10}_{-15}$ %
10.4 インチ カラー LCD	
テープ記憶, 編集	
テープ記憶長	80 m
手動パルス発生器	1 個
送り速度オーバーライド	
早送りオーバーライド	
ドウェル	G04
座標系設定	G92
自動座標系設定	
平面選択	G17,G18,G19
アブソリュート/インクリメンタル指令	G90,G91
小数点入力/電卓形小数点入力	
リファレンス点復帰	G27,G28,G29,G30
バックラッシュ補正	
記憶形ピッチ誤差補正	
ストアードストロークリット	エンドストロークリット
直線/円弧補間	G01/G02, G03 半径 R 指令可
手動直線/円弧補間	
座標回転	

項 目	仕 様
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	
プログラム番号サーチ	
シーケンス番号サーチ	
シングルブロック	
スキップ機能	G31
ジョグオーバーライド	
工具径補正C	G40,G41,G42
工具長補正	G43,G44,G49
登録プログラム個数	63 個
工具補正個数	32 個
固定サイクル	G73,G74,G76,G80~G89,G98,G99
入出インターフェイス	RS232-C
自己診断機能	
時計機能	
ドライラン	
マシンロック	
Z軸キャンセル	
ミラーイメージ	
一方向位置決め	
マニュアルアブソリュート	
グラフィック機能	
外部メッセージ	
イグザクトストップ	
サブプログラム呼出	4 重
ヘルプ機能	
アラーム履歴表示	
先行制御機能	
ワーク座標系	G52 (ローカル座標系設定)、G53 (機械座標系設定)、 G54~G59 (ワーク座標系設定 1~6 設定)
マクロエグゼキュータ	メイン CPU カスタム容量 256KB

1-5-2. キットオプション (OH オリジナルソフト)

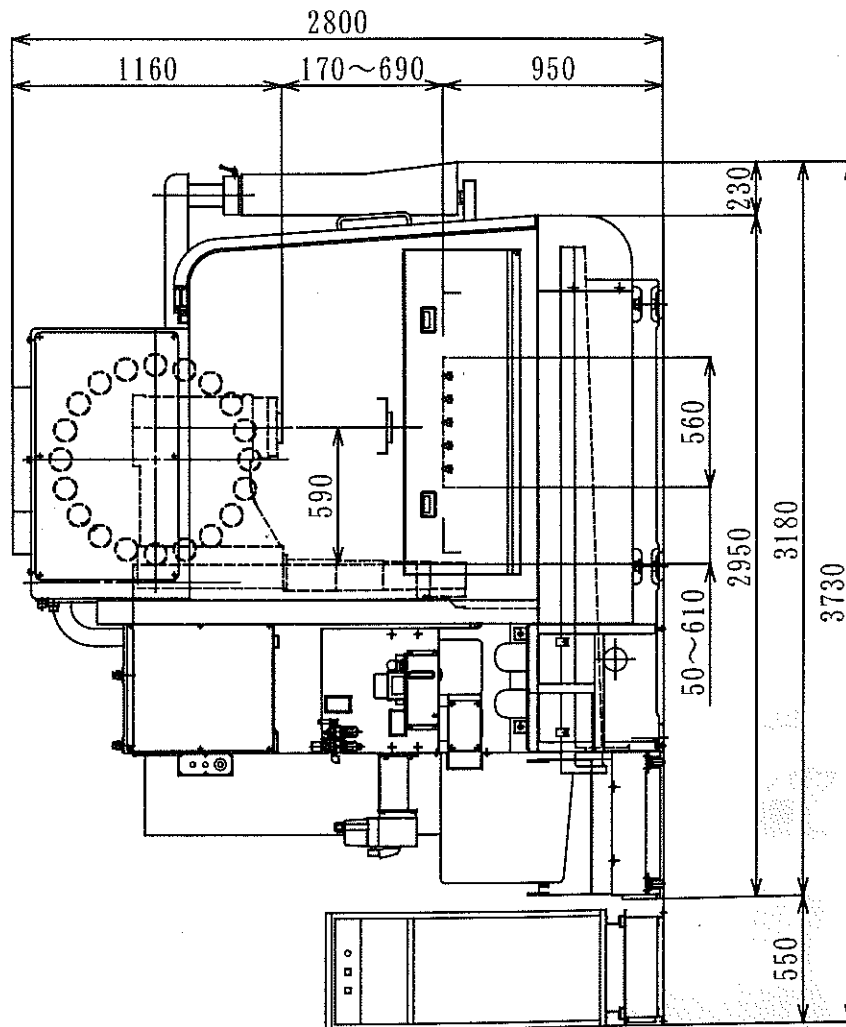
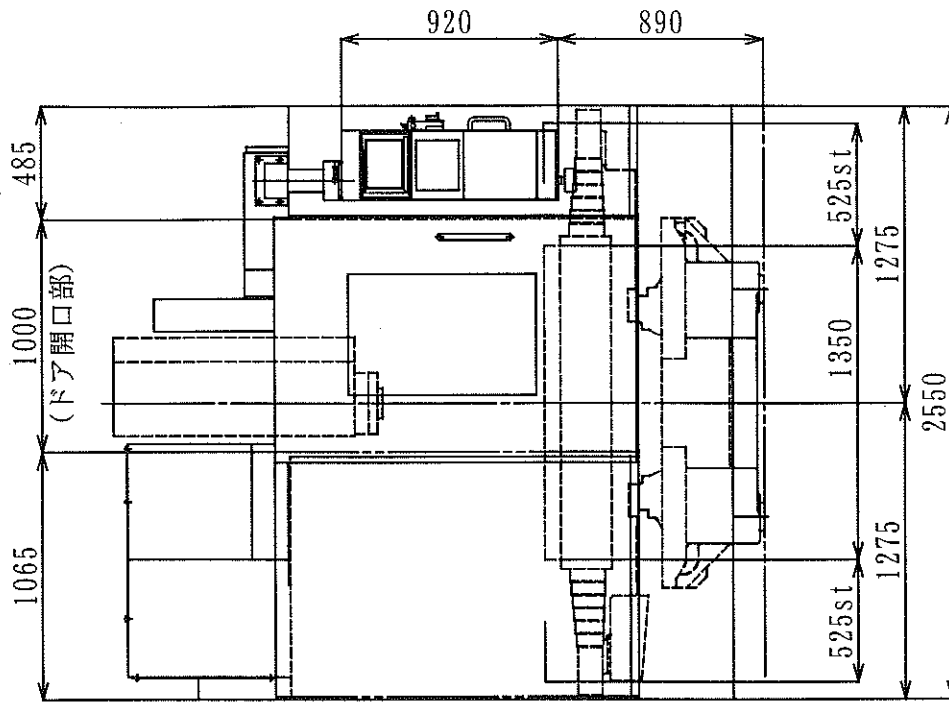
項 目	仕 様
手動対話機能	手動芯出計測、手動角度・円弧送り

1-5-3. 数値制御装置オプション

項 目	仕 様
日本語表示	
バックグラウンド編集	
リモートバッファ	
高速リモートバッファ	
テープ記憶長延長	計 160 m, 320 m, 640 m, 1280 m, 2560 m, 5120 m
稼働時間・部品数表示	
カスタムマクロB	
任意角度面取りコーナーR	
プログラマブルミラーイメージ	
ヘリカル切削	
スケーリング	
自動コーナーオーバーライド	
登録プログラム個数 追加	計 125 個, 200 個, 400 個, 1000 個
工具補正個数 追加	計 64 個, 99 個, 200 個, 400 個, 499 個, 900 個
工具寿命管理機能	
工具長測定	
付加軸制御	
プログラム再開	
オフセット量のプログラム入力	G10
インチ/メトリック切換	
高精度輪郭制御機能	
3.5 インチFD装置	OH-PF II (FACIT)
NURBS 補間	

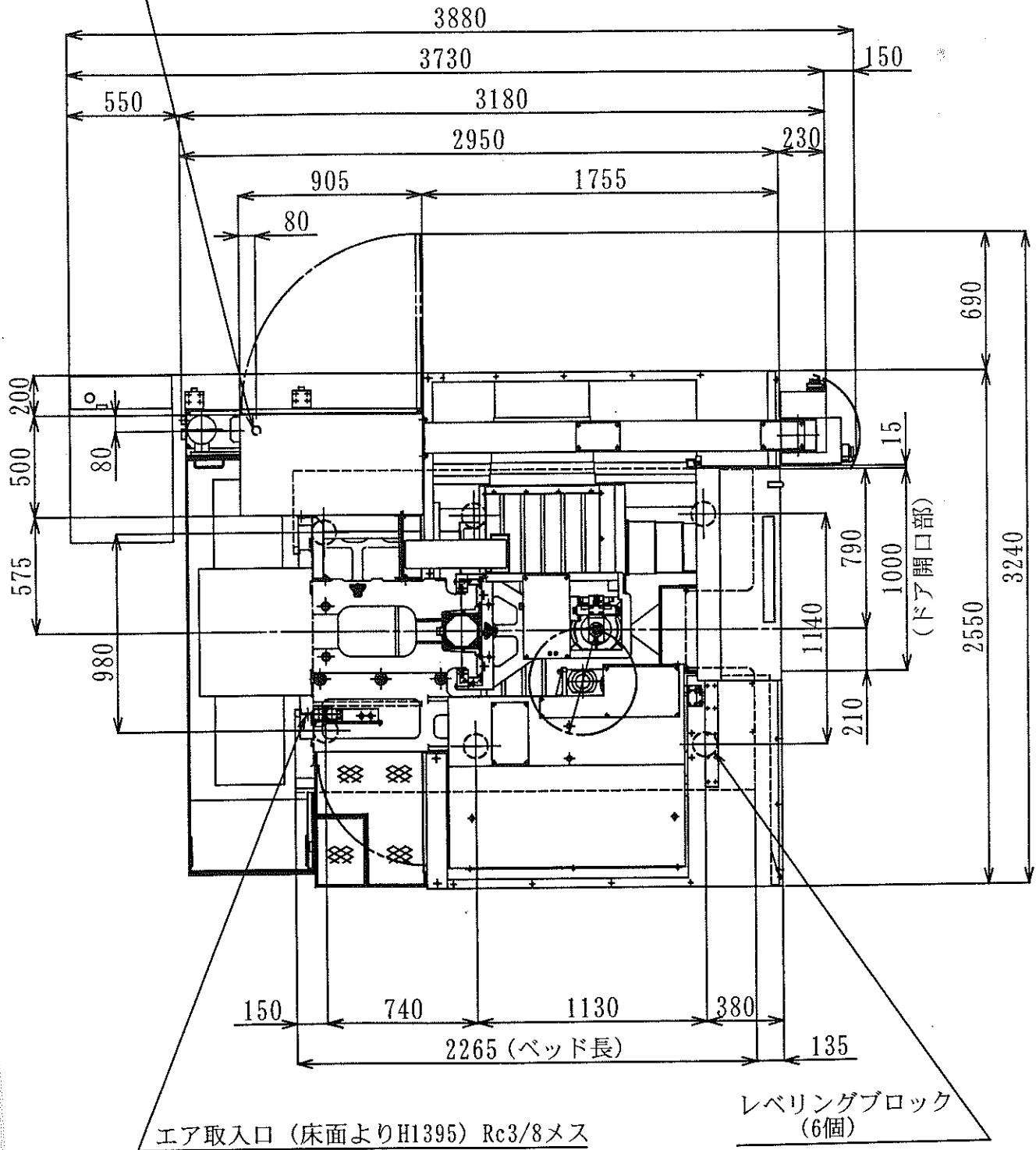
2. 外観及び主要寸法

2-1. 外観図

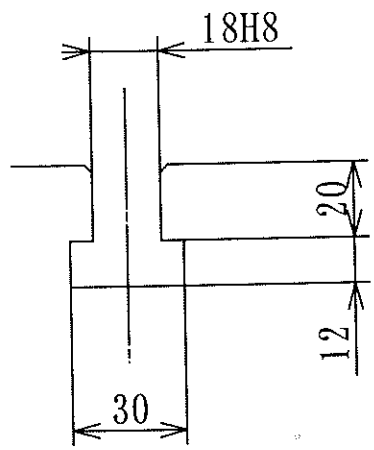
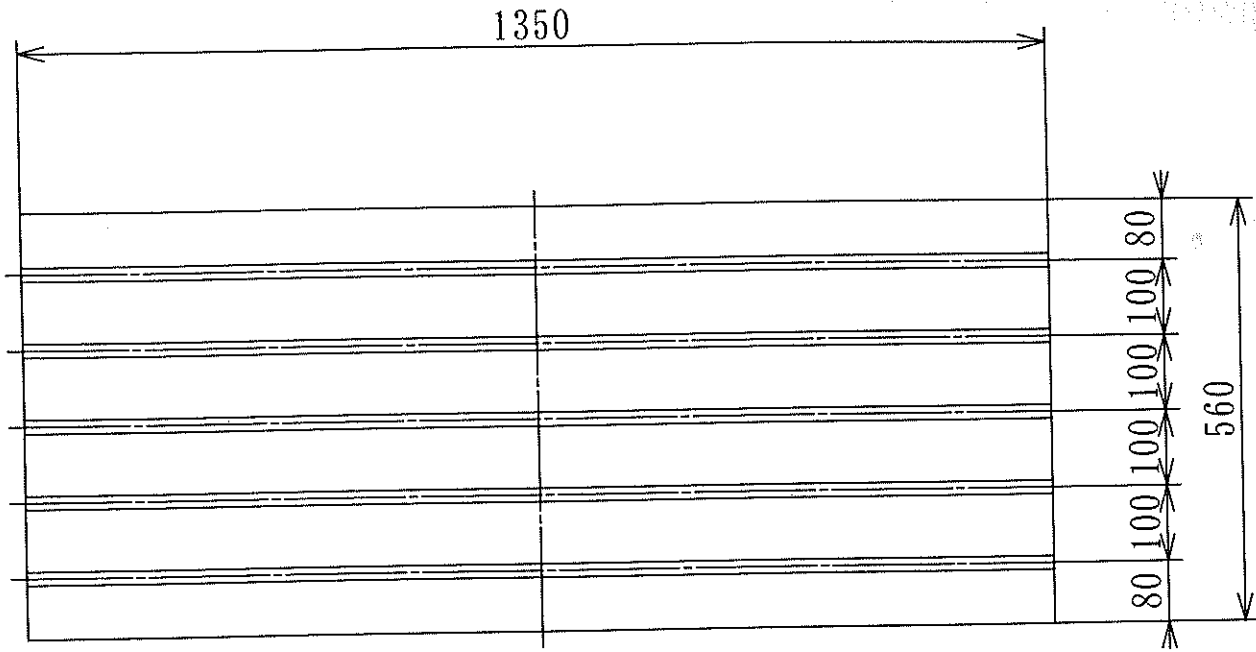


2-2. 据付図

電気配線取入口3-φ42穴ヌキ (床面よりH935)
 強電盤下側に取入口があります。
 (電源ケーブル38sq以上を使用して下さい。)



2-4. テーブル寸法



T溝詳細