

2.5 標準仕様および標準付属品

2.5.1 標準仕様 機械編

項 目		仕 様	
加工能力	最大加工径	$\phi 38 \text{ mm (1.5")}$	
	最大加工長	125 mm (5")	
	最大穴明径	$\phi 16 \text{ mm}$	
	最大タップ径	M12 (S45C)	
主軸	最高速度	6,000 min ⁻¹	
	モータ出力	5.5/7.5 kW	
	定格トルク	35 N·m	
	主軸割出し	5°毎(72 分割)	
タレット	タレットの数	2	
	面数	8 面(×2)	
	割出し時間	T1 タレット	0.2 sec/pos
		T2 タレット	0.3 sec/pos
	CHIP TO CHIP 時間	T1 タレット	1.5 sec
		T2 タレット	1.7 sec
	割出し方式	サーボモータ	
背面主軸 (SY タイプのみ)	最高速度	6,000 min ⁻¹	
	モータ出力	2.2/3.7 kW	
	定格トルク	14 N·m	
	背面主軸割出し	5°毎(72 分割) (オプション)	
回転工具 (オプション)	モータ出力	1.4 kW	
	取付けポジション	8 面(T2 タレット)	
	最高速度	5,400 min ⁻¹ (ドライブ軸)	

項 目			仕 様	
送 り	ストローク		X1	80 mm
			X2	110 mm
			Z1	100 mm
			Z2	140 mm
			Y2	±40 mm
			Z3(背面主軸)	285 mm
	モータ出力		X1, X2, Z1, Z2, (Z3: SY タイプのみ)	0.9 kW
			Y2	2.1 kW
	早送り速度		X1, Z1, Z2, (Z3: SY タイプのみ)	20 m/min
			X2	12 m/min
			Y2	10 m/min
大きさ	幅×奥行×高さ	SY タイプ	3,480 × 2,035 × 1,760 mm	
		Y タイプ	2,910 × 2,035 × 1,760 mm	
	質量	SY タイプ	6,000 kg	
		Y タイプ	4,000 kg	
	主軸芯高さ		1,000 mm	

2.5.2 標準仕様 NC 編

項 目	要 目
NC 装置	TSUGAMI-FANUC 18i-TB
入力方式	MDI
同時制御軸数	1 系統目 2 軸(X1, Z1)
	2 系統目 4 軸(X2, Z2, Y2, Z3)
最小設定単位	0.001mm(X 軸は直径値)
テープコード	EIA, ISO
早送り速度	X1, Z1, Z2, Z3 : 20 m/min
	X2 : 12 m/min
	Y : 10 m/min
送り速度指令	mm/rev または mm/min
指令方式	アブソリュート／インクレメンタル
補間方式	直線／円弧
補助機能 M	5 桁
主軸機能 S	4 桁(直接)
工具機能 T	4 桁
工具位置オフセット	16 組
表示器	9.5"モノクロ
テープ記憶長	各系統 40m
送り速度オーバーライド	0～150%
リファレンス点復帰	手動／自動
サイクルコンティニューON/OFF	標準
シングルブロック	標準
フィードホールド	標準
オプションナルストップ	標準
ドライラン	標準
オプションナルスキップ	標準
入出力インターフェース	標準：メモ리카ード I/F(RS232C はオプション)
バーフィーダイインターフェース	標準
手動パルス発生器	標準
刃先 R 補正	標準
バックグランド	標準

2. 主なる仕様

2-1. 仕様

諸 元	仕 様
材 料 径	丸5~51 (注)パイプ材におけるプッシュヘッド外径は最大φ42mmです。 平5~44 パイプ内径40mm以上ではパイプ後端に栓を付けて 対応願います。
材 料 長 さ	150~1200 乱尺材OK 但し旋盤主軸後端からトップカット位置までの長さが最大長です
材 料 面 粗 度	黒皮可
棚 幅	700
残 材 処 理	前方排出又は導入のみ
フィードパイプ	6型: φ 6(φ5) 12型: φ 12 18型: φ 18 (注)パイプ材の時は、パイプ材用フィードパイプをお使い下さい。
フィードパイプ前進量	バーフィード先端より1265mm
電 源	AC200V 50/60Hz 0.6KVA
制 御	シーケンサ(三菱電機)
エ ア ー 源	0.5~0.8MPa
質 量	310kg

2-2. 姿図

