

詳細は、提出済納入仕様書を参照して下さい。

I-1 機械本体仕様

項	目	単位	仕様
a	移動 テーブル	有効テーブル寸法	mm 500W×500L
		X軸移動量	mm 500
		Y軸移動量	mm 500
		Z軸移動量	mm 65
		テーブルの大きさ	mm 620W×630L
		テーブル積載重量	kg 15
		テーブル上面～床面	mm 約 800
b	駆動特性	X軸駆動モータ	ACサーボモータ
		Y軸駆動モータ	ACサーボモータ
		Z軸駆動モータ	ACサーボモータ
		X軸の駆動方法	ボールスクリュードirect駆動
		Y軸の駆動方法	ボールスクリュードirect駆動
		Z軸の駆動方法	ボールスクリュードirect駆動
		早送り速度	mm/min 15000
		X-Y平面 最大加工速度	mm/min 6000
		パイプ加工 最大加工速度	mm/min 2000
Z軸送り速度	mm/min 8000		
c	本体重量 (発振器含む)	kg 2500	

I-2 CNC装置

項 目		仕 様	備 考	
制 御	NC型式	SHIBUYA-YS (SIC)		
	軸数	3軸 (X・Y・Z)		
	同時制御軸	早送り	同時2軸 (X・Y)	
		直線補間	〃	
円弧補間		〃		
	位置検出	パルスコーダ		
入出力方式		MDI		
	加工プログラム入出力	フロッピー		
プログラミン	プログラム方式	アブソリュート、インクリメンタル併用		
	最小設定単位	0.001mm	移動単位 0.001mm	
	最大指令値	±99999.999mm		
	記憶容量	2ギガバイト	*	
送り機能	指令方式	F4桁 mm/min		
	速度	機械仕様による		
	切断送りオーバーライド	0~200% (1%毎)		
	早送りオーバーライド	0~100% (1%毎)		
	手動送り	0~6000mm/min		
		0~6000mm/min		
	自動加減速	直線加減速		
操 作	主操作パネル	制御盤一体型		
	スイッチBOX	手持式		
LCD & M D I 表示機能	LCD	10.4型カラーLCD/ソフトキー付グラフィック、漢字表示、英数字表示		
		プログラム/シーケンス番号表示		
		アラーム内容表示		
		現在位置		
		指令値：表示		
		セッティング：加工条件表示		
		プログラム内容表示		
		パラメータ表示		
	自己診断結果表示			

項目	仕様	備考
LCD & MDI	NC指令の入力	
	設定データの入力	
	パラメータの入力	
	シーケンス/プログラム番号サーチ	
	プログラム記憶・編集の操作	
設定機能	レーザ条件の設定	
	ヘッド動作の設定	
	アラーム条件の設定	
	その他	
S I C 機能 (SILAS INFORMATION CELL)	加工条件設定機能	
	描画機能	
	予防メンテナンス	
	アラーム表示	
	スケジュール運転	
	パターンマクロ	
安全装置	NC異常	異常があった場合は、本機を停止、アラームブザーが鳴り、エラー内容をLCD上に表示します。(日本語表示)
	ミラー冷却系異常	
	フォーカスヘッド異常	
	センシング異常	
	安全カバー異常	
	アシストガス圧力異常	
	レーザ系異常	

<オプション>

- ・CAD/CAMシステム
- ・Gコードスケーリング指令
- ・Gコード座標回転指令

*記憶容量

- a. ハードディスク 2Gバイト
- b. CNC内1プログラム最長 1280m