

1.2 NC装置の仕様

1.2.1. 標準仕様

- (1) メーカー及び型式
- (2) 軸駆動モータ X, Z軸
- (3) 制御軸数
- (4) 同時制御軸数
- (5) 最小設定単位
- (6) テープコード
- (7) オーバーライド
- (8) F機能
- (9) S機能
- (10) T機能
- (11) M機能
- (12) 位置検出
- (13) MDI & CRTディスプレイ
- (14) 自己診断機能
- (15) バックラッシュ補正
- (16) 単一形旋削用固定サイクル
- (17) X軸直径/半径指定
- (18) インクレメンタルオフセット
- (19) ストアードストロークチェック 1
- (20) 小数点入力
- (21) リファレンス点復帰
- (22) ドライラン
- (23) シングルブロック
- (24) オプショナルブロックスキップ
- (25) 手動アブソリュート オン/オフ
- (26) 補助機能ロック

※は、O-M 標準パッケージ

FANUC 15-TF

FANUC モデル 30

2軸 (X, Z)

同時2軸 X-Z

X, Z軸 0.001mm

0.01mm

(X軸は直径指定)

EIA RS-244

ISO 840 自動判別

回転...テーブル 50~120%

送り...X, Z 0~200%

毎分送り
1回転送り

パルスコーダー

14インチ カラー

G90, G92, G94

G27, G28, G29

1. 仕様及び加工能力

M103

1.2 機械本体仕様

1.2.1 機械容量及び能力

(1) テーブル直径	3200mm
(2) 切削できる最大直径	4000mm
(3) 最大旋削高さ	1400mm
(4) 最大積載質量	15000kg 注1
(5) 最大切削力	30000N (3000kgf) 注2
(6) テーブルの最大トルク	40000N·m (4000kgf·m) 注3
(7) 主電動機	AC30/37kW

1.2.2 テーブル

(1) 回転速度変換数	無段 (歯車変換2段)
(2) 回転速度	0.8~80min ⁻¹ (rpm)
(3) T溝 (呼び寸法)	32mm

1.2.3 正面刃物台

(1) 上下移動量	1000mm
(2) 左右移動量	1500mm 注4
(3) 旋回角度	0° 注5
(4) 取り付け得るバイトの大きさ	32×32mm

1.2.4 正面刃物台の送り及び移動速度

(1) 送り変換数	無段
(2) 送り量 (1回転当たり)	0.01~50mm 注6
(3) 早送り速度	7000mm/min

1. 4. 3 特殊仕様及び特別附属品

1. 4. 4 テーブル径拡大 $\phi 3200\text{mm}$ 1式

1. 4. 5 ATC装置 1式

-1 工具選択方式 番地固定型ランダム選択 (近回り)

-2 旋削工具
ATCマガジンはクロスレール右端に取付け

(1) 工具収納本数 12本

(2) 旋削ホルダー収納最大長さ 350mm

(3) マガジンに収納可能な工具最大突出
(ラム中心より工具先端までの長さ)

(3-1) 内径型 135mm
(3-2) 外径型 150mm

(4) ホルダー1本当りの収納最大質量 50kg

(5) マガジンの工具収納最大総質量 500kg

-3 ATCマガジンには自動開閉カバー付

1. 4. 6 クーラント装置 1式

(1) ラムスルー内蔵型外部ノズル式

1. 4. 7 チップパン外径 $\phi 3800\text{mm}$ 1式

(1) チップカバー (差し込み式) テーブル上面より700mm

1. 4. 8 チップコンベア 3式

(1) 正面右 1式, 左側面 1式, 右側面 1式

(2) バケット 左右各1個

1. 4. 9 $\phi 3200\text{mm}$ 油圧10爪チャックテーブル 1式

(1) 油圧クランプ高低圧2段切換装置付

(2) 芯出し用爪5ヶ、ワーククランプ用爪5ヶ

(3) 爪は先端取替式 (内張り、外締め可能)

1. 4. 10 バイトホルダー (標準附属品1本含む) 12本

1. 4. 11 刃先自動計測補正装置 1式

- 計測に置ける制限があります。添付図を参照して下さい。
- 計測用バイトホルダーにおいては、ホルダー取付け端面よりバイト先端までの全長は350mm以下です。
(これ以上長いと計測装置に干渉します。)