

# SNC-7

FANUC OM



7 O 8 N 9 G AUTO

4 X 5 W 6 J

1 H 2 F 3 R

M 0 0 T

← Z B → J No. 00

CURSOR

PAGE

7 0 8 N 9 G AUTO

4 X 5 W 6 J

1 H 2 F 3 R

M 0 0 T

← Z B → J No. 00

7 0 8 N 9 G AUTO

4 X 5 W 6 J

1 H 2 F 3 R

M 0 0 T

← Z B → J No. 00

段加工時、回数確認忘れずに!

OP7ボタン ランボ

MO1 ストップ/リターン 7012

ABS マシン Z軸 検出異常

オン/オフ ロック ロック ロック

メモリ保護

モード切替

ジョグ切替レリ

ジョグ手送り

ハンドル

原点復帰

メモリ選別

・編成

・プレイバック

・PC設定

・プレイバック

ジョグ

電源

電機

NCリセット

NCリロード

NC停止

KOTOBUKI





1. 仕様

1.1 機械仕様

1.1.1 主要目

テーブルの大きさ (長さ×幅)	1700×750mm	
ストローク		(参照表参照)
X軸 (テーブル前後移動)	1350mm	3~4000
Y軸 (主軸頭上下移動)	1035mm	
Z軸 (主軸頭左右移動)	700mm	10000
テーブル上面迄の高さ (床面より)	895mm	ファンUC ACサーボ モジュールM
ストローク範囲		2.5

テーブル端面より主軸端面迄の距離 350~-350mm

テーブル上面より主軸中心迄の距離 -80~1115mm

最大積載重量 5000kg

機械総重量 12000kg

所要床面積 (左右×前後) 3830×4000mm

総電源容量 23KVA

1.1.2 主軸頭要目

主軸端面外径 128.570mm

主軸穴のテーパ JIS-B-6101 №50

主軸回転数範囲 30~2090rpm

低速ゾーン  
30~522rpm

高速ゾーン  
523~2090rpm

回転変換数 無 段 (S4桁直接指令)

工具着脱方式 自動 (フローバー方式)

最大能力 11KW (130rpm以上)

主軸用電動機 VAC 11/7.5 KW (30分/連続)

### 1.1.3 送り装置

	X 軸 (テーブル前後移動)	Y 軸 (主軸頭上下移動)	Z 軸 (主軸頭左右移動)
送り速度範囲 mm/min	1~4000	1~4000	1~4000
送り変換数	無 段	無 段	無 段
早送り速度 mm/min	10000	10000	10000
電動機 KW	FANUC ACサーボ モデル20M 2.8	FANUC ACサーボ モデル30 3.3(ル+付)	FANUC ACサーボ モデル20M 2.8

### 1.1.4 その他の装置

#### 集中潤滑装置

タンク容量	4 l
潤滑用電動機	25W

#### 切削油装置

ポンプ吐出量	85 l/min (60Hz)
ノズル吐出量	9 l/min (60Hz)
タンク容量	100 l
切削油用電動機	250W

#### ※チップコンベア

チップコンベア用電動機	0.2KW×4P
-------------	----------

#### ※油圧装置

ポンプ吐出量	16 l/min
ポンプ吐出圧	50kg/cm
油圧ポンプモータ	1.5KW、4P

※印はオプションです。

1.4 数値制御装置 (FANUC OMB)  
標準仕様

No	項目	内容
1	制御軸	3軸 (X, Y, Z軸)
2	同時制御軸	3軸 (位置決め、直線補間) 2軸 (円弧補間)
3	設定単位 補間単位	0.001mm
4	最大指令値	±99999.999
5	位置決め	非直線補間
6	直線補間	
7	多象限円弧補間	円弧半径R指定可能
8	送り速度指令	F4桁直接指定
9	接線速度一定制御	
10	送り速度オーバーライド	0~150% (10%毎)
11	早送りオーバーライド	F0, 25, 50, 100%
12	オーバーライドキャンセル	M48
13	自動加減速	早送り : 直線加減速 切削送り : 指数加減速
14	イクザクトストップ	G04, G09, G61
15	ドウェル	G04
16	リファレンス点復帰	手動、自動 (G27, G28, G29)
17	第2リファレンス点復帰	G30
18	座標系設定	G92
19	自動座標系設定	
20	ワーク座標系	G54~G59
21	穴明け用固定サイクル	G73, G74, G76, G80~G89
22	アソリユート/インクレメンタル指令	ブロック内での併用可能
23	小数点入力	距離、ドウェル、角度
24	主軸機能	S4桁直接指定

No	項 目	内 容
25	補 助 機 能	M00~M99 M2桁指定
26	英 字 表 示	
27	プログラム番号表示	4桁
28	プログラム番号サーチ	
29	シーケンス番号表示	4桁
30	シーケンス番号サーチ	
31	メインプログラム/ サブプログラム	サブプログラム2重まで可能
32	M D I 運 転 B	複数ブロックのMDI運転
33	ラ ベ ル ス キ ッ プ	最初のE0Bまでの情報を無視
34	コントロールイン/アウト	
35	オプションブロックスキップ	/指示により情報を無視する 1個
36	工 具 径 補 正 C	G40~G42
37	工 具 長 補 正	G43、G44、G49
38	工具補正量メモリ	±6桁、32個
39	バックラッシュ補正	最大255パルス
40	記憶形ピッチ誤差補正	
41	プログラムストップ/ プログラムエンド	M00/M01/M02/M30
42	手 動 速 送 送 り	ジョグ(早送り、切削送り)
43	手動パルス発生器	×1、×10、×100 手動ハンドル1個
44	マニュアルアブソリュート オン/オフ	
45	マシンロック(全軸)	
46	補 助 機 能 ロ ッ ク	
47	Z軸指令キャンセル	
48	ド ラ イ ラ ン	自動運転中の切削送りをジョグに切替
49	シングルブロック	1ブロック毎の自動運転
50	ミ ラ ー イ メ ー ジ	

№	項 目	内 容
51	C R T & M D I	9" モノクロ
52	テープ記憶編集	(ソフトキー付)
53	登録プログラム個数	63個
54	テープ記憶長	40m ① 80m
55	バックグラウンド編集	
56	データ保護キー	1個
57	自己診断機能	各種状態、アラーム、メッセージ
58	ストアードストローク チェック1	禁止領域 : 外部 (機械メーカーで使用)
59	リーダ/パンチャ インタフェース(1ch)	RS232C



## 特別仕様

数量を記入したものが付属しております。

No	項目	数量	内容
1	C R T / M D I		9" カラー (ソフトキー付)
2	付加軸制御		
3	ヘリカル切削		
4	一方向位置決め	1	G60
5	F1桁送り		
6	テープ記憶長追加	1	合計 (80m) 420m、320m
7	3軸テバハンドル		
8	3軸丸ハンドル	1	
9	ハンドル割込み	1	
10	オフセット量のプログラム入力	1	G10
11	インチ/メトリック切換え		
12	自動コーナオーバーライド	1	
13	スケーリング		
14	座標回転	1	
15	図形対話入力		(グラフィック表示が必要)
16	メニュープログラミング		
17	F10/11 テープフォーマット		
18	パターンデータ入力		
19	工具補正個数追加		合計 64個、99個、200個
20	工具長測定	1	
21	カスタムマクロA	1	G65~G67
22	絵付き対話入力B		(テープ記憶長 合計120m以上、オフセット量のプログラム入力、図形対話入力、及びグラフィック表示が必要)
23	稼働時間、部品数表示		
24	グラフィック表示		
25	フロッピカセットの ディレクトリ表示		

No	項目	数量	内容
26	登録プログラム個数追加		合計 125個、200個
27	ブレイバック		
28	プログラムの再開		
29	バブルカセット及びアダプタ		80m、160m (テープ長換算)
30	フロッピカセット及び アダプタ		770m×10枚 (カセット1枚当りのテープ長換算)
31	ポータブルテーブリーダ (リール無)		15m
32	ポータブルテーブリーダ (リール付)		150m
33	F A N U C P P R		

