

本説明書は、下記の機種について述べています。

RB-2NSM	RB-2NS
RB-3NSM	RB-3NS
RB-4VSM	RB-4VS
RB-4NSM	RB-4NS
RB-5VSM	RB-5VS

本機の仕様、及びオプション仕様については、下記の「仕様一覧」のとおりです。

又、別冊の「操作説明書・プログラム説明書(その1)」及び「(その2)」の本文中に「機械仕様参照」又は「オプション(OP)」の文章が記載されている場合には、この一覧を参照願います。

機械仕様一覧

①主仕様

機 種		RB-4VSM
移 動 量 (有効ストローク)	X 軸	3,250mm
	Y 軸	2,550mm (AACストローク150mmを含む)
	Z 軸	600mm
	W 軸	1,100mm

②NC装置

SNK-FANUC-RBSⅢ (FANUC-15MB DCS-Ⅲ)

RB-40

1. 概要

本ATC装置は、工場生産の自動化を目的とした周辺装置です。
 縦主軸・横主軸及び30°傾斜アタッチメント主軸に装着されている工具を工具マガジン内の工具と自動交換が出来ます。
 本装置は、機械後方フロア上に設置されており、工具マガジン装置、工具搬送装置、交換アームで構成されています。
 次工具は、マガジン内から工具を選択し、交換アームにセットされた状態で待機しており、又、工具交換後、アームが前工程のマガジンへの返却動作に入ると同時に、機械は加工に入りますので、最短時間での工具交換が可能です。

2. 仕様

工具収納本数	40本 (オプション60本)
工具選択	正逆転近回りランダム
ツールシャンク (呼び番号)	MAS BT 50
工具グリップ	MAS BT 50
プルスタッド (呼び番号)	MAS P50T-2 (オプション: MAS P50T-1)
工具ポット間ピッチ	130mm
工具最大径	
①隣接工具無しの時	φ232mm
②連続収納時	φ110mm
工具最大長さ	400mm
工具最大質量	20kg
ツールモーメント	50N・m
マガジン駆動	サーボモータ (ファナック)
測定プローブ (オプション) の取付	No. 1ポットのみ可能
マガジン質量	3,000kg (工具無し)
工具引張力	24,500N

1.仕様

本アタッチメントの着脱及び交換は、プログラム指令により、自動的に行なうことが出来ます。従って、クイルへの固定は、油圧により自動クランプとなっています。また、割出しについても自動4面割出し方式（5° 72分割自動割出し：オプション）とし、工具交換も自動で行ないます。（プルスタッド）

1. 縦主軸基準面より主軸中心までの距離	300mm
2. 許容出力（クイル突出0のとき）	22kW
3. 許容トルク	600N・m
4. 許容スラスト	9,800N
5. 本体主軸に対する速度比	1:1
6. 許容回転速度	5,000min ⁻¹
7. 本体主軸に対する回転方向	同方向
8. アタッチメント主軸潤滑	グリース（冷却：オイルジャケット）
9. 主軸端（呼び番号）	ISO No. 50
10. 取付面の清掃	エアー噴出方式
11. 工具取付方法	ATC（縦主軸と共用）
12. 使用ツールシャンク及びプルスタッド （呼び番号）	MAS BT50 MAS P50T-2 （オプション：MAS P50T-1）
13. 割出し方法	主軸旋回による割出し駆動と カービックカップリング
14. 主軸頭への取付	油圧クランプ
15. 取付部の防塵	
アタッチメントを使用しないとき、クイル下部は自動的にダミーカバーを取付けられます。また、アタッチメント自体は、自動的にAAC装置に収納されます。	
16. 最大使用工具質量（ATC時）	20kg
17. 切削油剤装置	アジャストノズル2セット
18. 工具引張力	24,500N

(注)

- 1) 許容出力は、被削材がFC、カッターが6" 正面フライスを標準条件とします。
- 2) エアブロー（オプション）ノズルは、切削油剤ノズルと共用です。