

2章 機械仕様

2-1 標準機械仕様

項目		単位	仕様	
能力	適正加工径	mm	φ60	
	適正加工長	mm	50	
	チャックサイズ	インチ	6	(8)
	最大振り	mm	320	
	最大棒材径	mm	中実 (φ26, φ35)	(φ42)
	最大加工径	mm	φ180	
	最大加工長さ	mm	240	
主軸	主軸端形状	JIS	A2-5	
	主軸軸受内径	mm	φ75	(φ85)
	貫通穴径	mm	φ46	(φ52)
	主軸最高回転速度	min ⁻¹	4,500 (6,000)	(3,500)
刃物台	刃物台形状		8角タレット (12角タレット)	8角タレット
	角バイト	mm	8角タレット : □20、12角タレット : □20 (16)* ¹	
	ボーリングホルダ内径	mm	φ25	
	最大移動量	mm	X軸 : 120	
			Z軸 : 280	
	早送り速度	m/min	X軸 : 12	
Z軸 : 18				
モータ	主軸モータ	kW	AC 7.5/5.5 : φ75 主軸 4,500 min ⁻¹ AC 11/7.5 : φ75 主軸 6,000 min ⁻¹ AC 7.5/5.5 : φ85 主軸 3,500 min ⁻¹	
	送りモータ	kW	X軸 : 0.75, Z軸 : 1.2	
	切削油モータ	kW	AC 0.25	
	油圧モータ	kW	AC 0.75	
大きさ	長さ × 奥行 × 高さ	mm	1,360 × 1,360 × 1,730	
	本体総質量* ²	kg	2,100	
総電源容量* ²		kVA	15	
制御装置			TAKAMAZ FANUC 0i-TD	

※ ()内はオプション仕様時です。

*1: 12角タレットの□20バイトは、逆バイト取付になります。□16バイト(オプション)は、正バイト取付になります。

*2: 仕様により異なります。



オプション機器に関する詳細は、「特別編」を参照してください。

3章 制御仕様

3-1 標準制御仕様

項目	TAKAMAZ FANUC Oi-TD
制御軸数	2軸 (X, Z)
同時制御軸数	同時2軸
最小設定単位	0.001 mm (X軸は直径値)
最小移動単位	X: 0.0005 mm, Z: 0.001 mm
補助機能	M3桁
主軸機能	S4桁
工具機能	T4桁
テープコード	EIA (RS232C)/ISO (840) 自動判別
切削送り速度	1 ~ 5000 mm/min
指令方式	インクリメンタル/アブソリュート併用
直線補間	G01
円弧補間	G02, G03
切削送りオーバーライド	0 ~ 150%
早送りオーバーライド	F0, 100%
プログラム番号	4桁
バックラッシュ補正	0 ~ 9999 μm
プログラム記憶容量	512 Kbyte (1280 m相当)
工具補正個数	64組
登録プログラム個数	400個
工具形状・摩耗補正	標準
単一固定サイクル	G90, G92, G94
円弧半径 R 指定	標準
工具補正量測定値直接入力	標準
バックグランド編集	標準
図面寸法直接入力	標準
カスタムマクロ	標準
カスタムマクロコモン変数	#100 ~ #199, #500 ~ #999
パターンデータ入力	標準
刃先 R 補正	G40, G41, G42
インチ/メトリック切換	G20/G21
プログラマブルデータ入力	G10
稼働時間・部品数表示	標準
拡張プログラム編集	標準
複合固定サイクル	G70 ~ G76
複合固定サイクル II	ポケット形状
穴明け用固定サイクル	標準
時計機能	標準

項目	TAKAMAZ FANUC 0i-TD
ヘルプ機能	標準
アラーム履歴表示	50 個
自己診断機能	標準
サブプログラム呼出	10 重まで
小数点入力	標準
第 2 リファレンス点復帰	G30
ワーク座標系設定	G50, G54 ~ G59
ストアードストロークチェック 1	標準
ストアードストロークチェック 2, 3	標準
入出力インターフェース	RS232C、メモ리카ード、イーサネット
アラームメッセージ	標準 (すいすいアラーム診断)
異常負荷検出	標準
日本語表示	標準
グラフィック表示	標準
図形対話入力	標準
手動ハンドルリトレース	標準
自動データバックアップ	最大 3 個
自動画面消去機能	標準
リジッドタップ	回転工具のみ
極座標補間	回転工具仕様時のみ
円筒補間	回転工具仕様時のみ
TAKAMAZ 支援機能	ワーク/ツールカウンタ, 工具負荷監視, 他
TAKAMAZ 保守機能	標準
FANUC 取扱説明書一式	CD-ROM