

中部工機製 NC旋盤
FNS150×375型 1996年製 S/No. 3207
制御装置 : MELDAS L3

《機械仕様》

ベッド上の振り : 1,500 mm
往復台上の振り : 1,060 mm
センター間距離 : 3,750 mm
最大加工径 : 1,300 mm
最大加工長 : 3,600 mm
支持重量 : チャックのみ 2,000kg
 : 両心間 4,500kg
貫通穴径 : $\phi 84$ mm
主軸回転速度 : 3.5～350 rpm(手動4群無段)
ストローク X : 780 Z : 3,600 mm
心押軸の直径 : 140 mm
心押軸穴のテーパ : MT No.6
心押軸のストローク : 300 mm

所要床面 : 2,700×6,700 mm 高さ : 2,300 mm
機械重量 : 14,800 kg

《オプション》

自動割出四角刃物台
四ツ爪インデチャック $\phi 1,200$
固定振止 $\phi 100 \sim \phi 500$ (ローラー爪) 1丁

1. 機械主仕様

形 式			FNS150×375
容 量	ベ ッ ド 上 の 振 り	mm	1500
	往 復 台 上 の 振 り	mm	1060
	セ ン タ ー 間 距 離	mm	3750
	最 大 加 工 径	mm	1300
	最 大 加 工 長	mm	3600
主 軸	主 軸 端 形 状	JIS	JIS A ₂ -11
	貫 通 穴 径	mm	φ84
	テ ー パ ー 穴	mm	φ90 5.2/100テーパー
	セ ン タ ー	JIS	M. T. No. 6
	回 転 速 度 変 換	mm	手動4群無段
	回 転 速 度	rpm	3.5~350
	床 面 よ り の 心 高	mm	1380
往 復 台	Z 軸 移 動 距 離	mm	3600
	Z 軸 早 送 り 速 度	mm/min	6000
	X 軸 移 動 距 離	mm	780
	X 軸 早 送 り 速 度	mm/min	3000
心 押 台	心 押 軸 の 直 径	mm	140
	心 押 軸 穴 の テ ー パ	JIS	M. T. No. 6
	心 押 軸 ス ト ロ ー ク	mm	300
ベ ッ ド	ベ ッ ド の 長 さ	mm	6200
	ベ ッ ド の 幅	mm	860
電 動 機	主 電 動 機	kW	AC18.5/22 (連続30分定格)
	Z 軸 サ ー ボ モ ー タ	kW	4.5
	X 軸 サ ー ボ モ ー タ	kW	3.5
	電 源 容 量	kVA	45
正 味	重 量	kgf	14800

2. 標準附属品

※ 数値制御装置 (MELDAS L3) -----	1 式
※ 標準電装品 -----	1 式
※ 手動割出四角刃物台 -----	不 要
※ 超硬センター (M. T. No. 6) -----	1 個
※ 手動パルスハンドル (X. Z) -----	1 式
※ 調整工具及び工具箱 -----	1 式

3. 特別附属品及び特別仕様

※ 自動割出四角刃物台 -----	1 式
※ 四ッ爪インデチャック $\phi 1200$ -----	1 式
※ 固定振止 $\phi 100 \sim \phi 500$ (ローラー爪) -----	1 式
※ 油圧心押台 -----	1 式

4. 特記事項

5. NC装置標準仕様 (MELDAS L3)

区 分	項 目	内 容
◎制御軸	2 軸	X軸, Z軸
◎同時制御軸	2 軸	X軸, Z軸
◎入力単位設定	最小設定単位	0.001mm
	最大設定単位	99999.999mm
◎データフォーマット	指令データコード	EIA/ISO自動判別
	プログラム番号	アドレス0に続く4桁で表示
	シーケンス番号	アドレスNに続く5桁で表示
◎位置指令	アブソリュート/ インクレメンタル併用指令	同一ブロック内で使用可
◎補間機能	位置決め	G00
	直線補間	G01
	円弧補間	G02, G03
	ねじ切り	G33
◎送り機能	早送りオーバーライド	100%, 50%, 25%, LOW
	切削送りオーバーライド	0~200% (10%おき)
	自動加減速	早送り: 直線形加減速 切削送り: 指数関数形加減速
◎ドウェル	時間指定	G04指令により、次ブロックの開始を遅らせる。
◎補助機能	M指令	M03, M04, M05等のMに続く2桁の指令にて機械のON, OFF制御をします。
◎主軸機能	S指令	Sに続く5桁の指令 周速指令または回転数指令。
	周速一定制御	X座標系により主軸回転数を制御します。
◎工具機能	T指令	Tに続く4桁の指令
◎工具オフセット	工具位置補正量	±6桁 (±999.999~±0.001) mm
	工具位置補正組数	20組メモリに格納
	刃先R補正	工具のノーズR補正、G40、G41、G42

区 分	項 目	内 容
◎プログラム援助機能	サブプログラム制御	最大8重まで
	ユーザーマクロ	変数100組
	コーナー面取/コーナーR	直角に曲がる2つのブロックの間に1ブロックのプログラムで面取り。
	単一固定サイクル	長手切削サイクル/ねじ切りサイクル 端面切削サイクル
	ねじ切サイクルリトラクト	ねじ切りサイクル(G76, G78)でねじ切り中に自動運転休止ボタンを押すことによりねじ切りサイクルの開始点に戻ります。
◎機械誤差補正	バックラッシュ補正	機械系の有する戻り遅延を補正します。
◎保護機能	スタート ストロークリミット	各軸がパラメータ設定値の範囲を越えて移動した場合アラームを表示し、軸を停止させます。
◎外部制御	ドライラン	指令された切削送り速度を無視してJOG送り速度指令で動きます。
	マシンロック	機械を移動させずに位置表示を動かします。 プログラムの確認等を使用。
	シングルブロック	自動運転でプログラムを1ブロックごと実行します。
	オプションブロックスキップ	ブロックのジャンプをさせます。
◎テープ記憶編集	記憶容量	20m
	登録個数	40本
	バックランド編集	自動運転中、他のプログラムの編集
◎自己診断機能	プログラムエラー オペレーションエラー サーボエラー	各エラーの表示をします。
◎I/F機能	プログラムの入出力	RS232C-I/F
◎手動パルスハンドル		2個 0.001, 0.01, 0.1 サドルに取付 同時
◎キーボード式手動データ入力およびCRTキャラクタディスプレイ		9" モノクロ
◎自動プログラム作成機能(中部工機オリジナル)		図面寸法入力による円弧、テーパ形状の荒加工から仕上げまでのプログラムを自動にて作成します。

6. NC装置特別付加仕様

※ 複合固定サイクル	-----	1 式
※ 溝入れ固定サイクル	-----	1 式
※ テープ記憶長 320m	-----	1 式
※ インチメトリック切換	-----	1 式

7. 見積範囲

1. 本体及び附属品	-----	1 式
2. 試運転調整		
3. 据付・立会検収		
4. 運賃		

8. 見積範囲外

1. 仕様書以外の工事及び附属品
2. 試運転用テストピース及びツール関係
3. 基礎工事及び一次側電気工事

