

静岡製 NCフライス盤
AN-SRN型 2015年製
S/No.215062 制御装置 : FANUC-32iMB
NT-40 6,000 rpm

《機械仕様》

テーブルサイズ : 1,100 × 400 mm
最大積載重量 : 300kg
ストローク X : 750 Y : 450 Z : 400 mm
主軸よりテーブル上面までの距離 : 170~570mm
主軸回転速度 : 20~6,000 rpm
主軸テーパ : NT40
主軸クイル上下移動量 : 140 mm
クイル上下自動送り(1回転毎): 0.035/0.07/0.14(3段)

所要面積 : 2,690 × 2,335 mm 高さ : 2,380 mm
機械重量 : 3,000 kg

《オプション内容》

制御軸数 / 同時制御軸数 : 3軸 (X, Y, Z軸) / 3軸
記憶容量 : 512KB (テープ長 1,280m 相当)
ヘリカル切削
USBメモリー入出力
拡張プログラム編集
自動電源断
ツールロック機能
手動3軸丸ハンドル
切削油タンク

3. 仕様

3-1 機械仕様

[移動量]

X軸移動量(テーブル左右)	750 mm
Y軸移動量(ラム前後)	450 mm
Z軸移動量(ニー上下)	400 mm
テーブル上面から主軸端面までの距離	170~570 mm
コラム前面から主軸中心線までの距離	75~525 mm

[テーブル]

テーブル作業面の大きさ	1,100 mm × 400 mm
テーブルの最大積載質量	300 kg
T溝寸法(幅×数×間隔)	18 mm × 4 × 100 mm

[主軸]

主軸回転速度	20~6,000 min ⁻¹
主軸テーパ穴	7/24 テーパー NST No.40
上下移動量(手動・自動)	140 mm
上下自動送り(3段)	0.035/0.07/0.14 mm/rev

[送り速度]

早送り速度	(X,Y) 6,000 mm/min (Z) 3,000 mm/min
切削送り速度	1~3,000 mm/min
ジョグ送り速度	0~3,000 mm/min (21段)

[電動機]

主軸用電動機	AC 3.7/2.2 kw (FANUC β il 3/10000) ※5.5/3.7KWを出力制限(15分/連続)
送り軸用電動機	(X,Y) AC 1.2 kw (FANUC β iS8) (Z) AC 2.5 kw (FANUC β iS22 [ブレーキ付き])
摺動面自動給油電動機	3 w
切削油用電動機	100 w

[所要原動力]

電源	AC 200-220V, 10 kVA
空気圧源	0.5 MPa 以上

[タンク容量]

摺動面潤滑油タンク容量	1.8 L
切削剤タンク容量	50 L

[機械の大きさ]

機械寸法(幅×奥行×高さ)	1,920 × 2,135 × 2,380 mm
所要床面の大きさ(幅×奥行)	2,690 × 2,335 mm
機械質量(数値制御装置を含む)	3,000 kg

3-2 制御装置仕様

制御装置名	FANUC SYSTEM 32i-B
制御軸数	X, Y, Z の3軸
同時制御軸数	3軸(但し、直線・位置決めのみ) 円弧時はXY, YZ, ZXの同時2軸
最小設定単位	0.001 mm
補間機能	直線補間・円弧補間(多象限円弧)
座標指令方式	インクリメンタル方式, アブソリュート方式併用
送り速度指令方式	F4桁直接指令
工具補正工具	工具径/工具位置/工具長__補正(工具補正メモリ-64個)
記憶容量	64KB (テープ長換算 160 m 相当【※メモ】)
G機能	G00, G01, G02, G03, G04, G17, G18, G19, G27, G28, G29, G40, G41, G42, G43, G44, G49, G52, G53, G54, G55, G56, G57, G58, G59, G73, G74, G80, G81, G82, G83, G84, G85, G86, G88, G89, G90, G91, G92, G98, G99
補助機能	M00, M01, M02, M03, M04, M05, M06, M07, M08, M09, M12, M29, M30, M40, M50, M80, M81, M82, M98, M99, M198 (オプションを含む)
加工ガイダンス機能	●コーナ加工(コーナR, コーナC) ●ポケット加工(円, 四角[角度指定可能], トラック) ●パターン位置決め(円周上, 円弧上, 四角上, 格子上, 任意32点) ●平面加工(両方向X, 両方向Y, 一方向X, 一方向Y) ●側面加工(円外周, 四角外周, トラック外周, 円内周) ●穴あけ加工 ●荒加工 ●リミット加工(加工領域の設定)
その他の機能	・座標系設定(G92), ・機械座標系設定(G53), ・ワーク座標系選択(G54~G59), ・ローカル座標系設定(G52), ・ドゥエル(G04), ・円弧R指定, ・シングルブロック, ・オプションブロックスキップ, ・Z軸指令キャンセル(Z軸無視), ・マシンロック, ・ドライラン, ・固定サイクル(11種), ・サブプログラム(10重), ・フィードホールド, ・補助機能(M, S, T機能)ロック, ・手動/自動原点復帰, ・プログラム番号サーチ, ・シーケンス番号サーチ, ・自動加減速, ・手動ハンドル送り, ・ピッチ誤差補正, ・バックラッシュ補正, ・手動データ入力&LCDディスプレイ, ・プレイバック機能, ・プログラマブルミラーイメージ, ・バッファレジスタ, ・テープコード(ISO, EIA), ・入出インターフェース(RS232C), ・メモリカードインターフェース, ・USBメモリアインターフェース, ・組込イーサネットインターフェース,

メモ

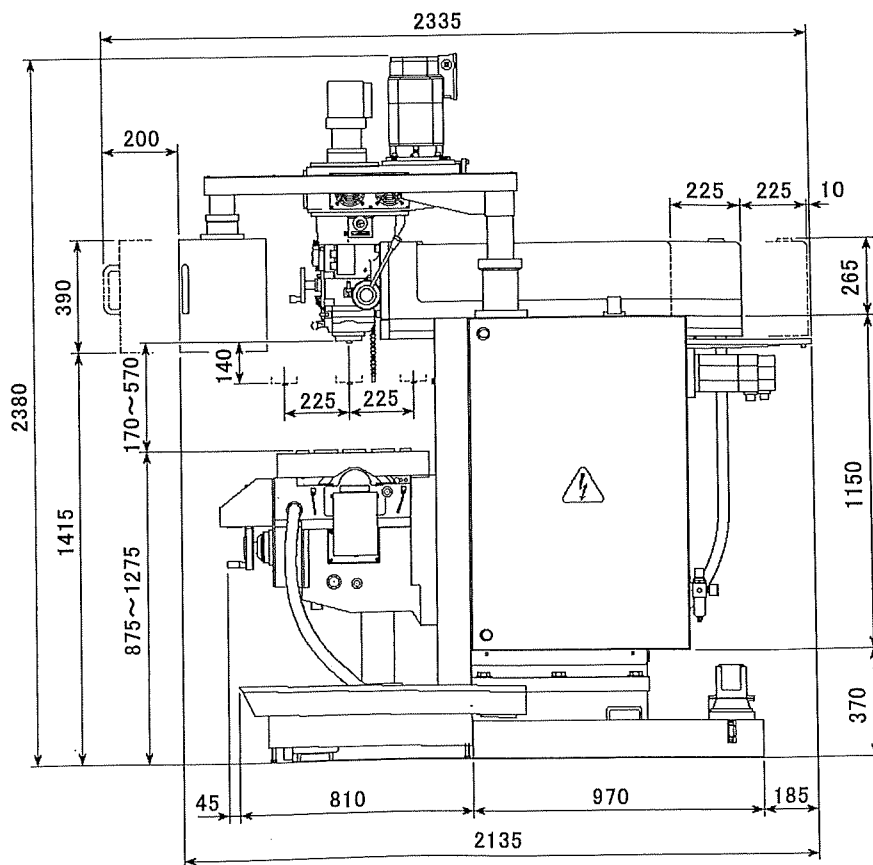
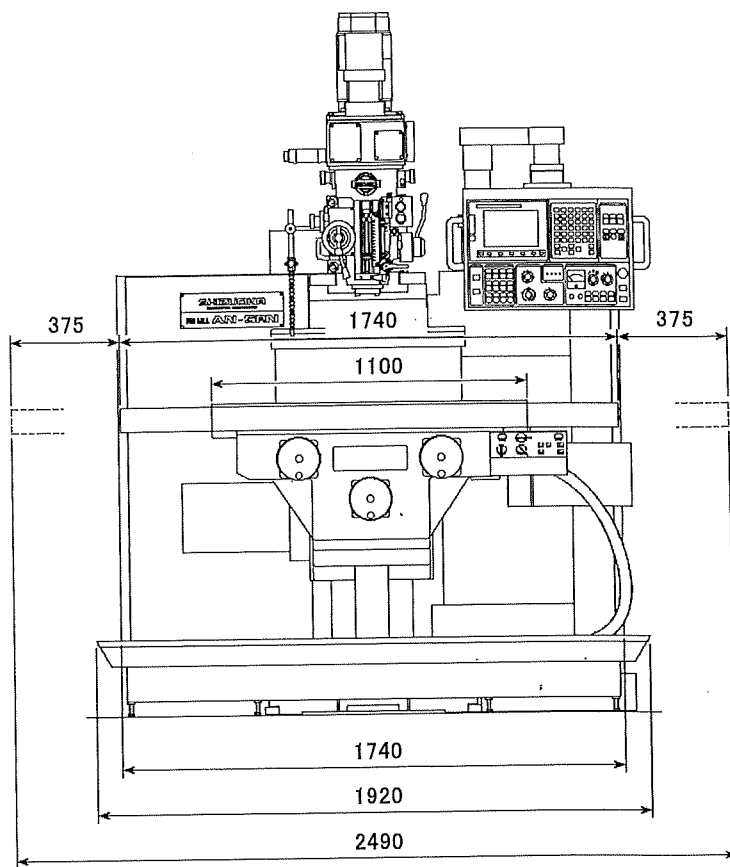
記憶容量160mのうち加工ガイダンス機能にて23mを使用しています。従って、使用可能な記憶容量は137m相当です。

記載されている仕様等は、性能向上のため予告なく変更されることがあります。

3-3 機械寸法図

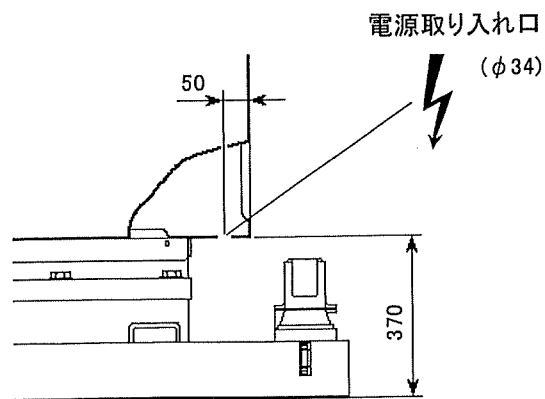
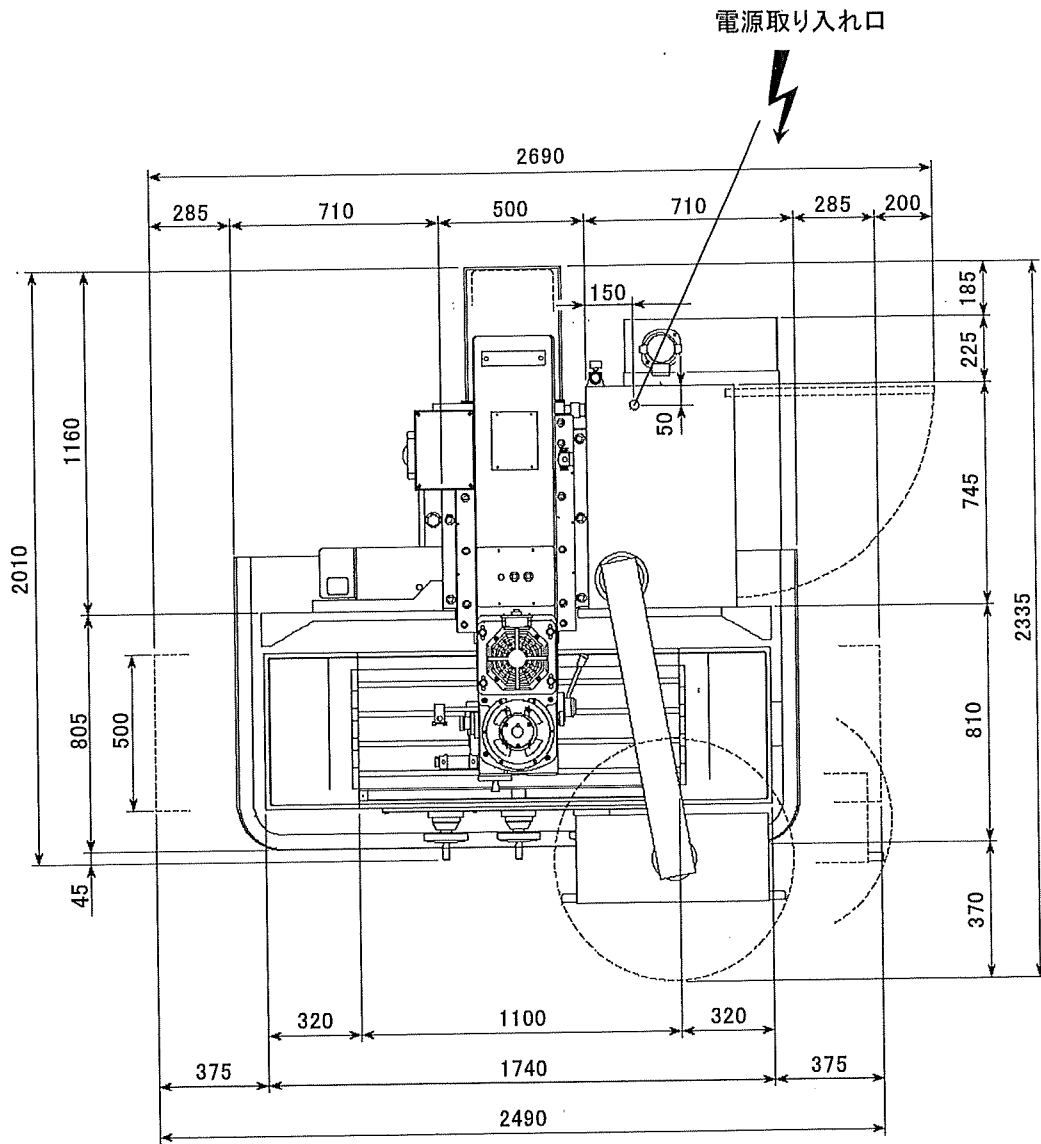
3-3-1 機械寸法図

[mm]



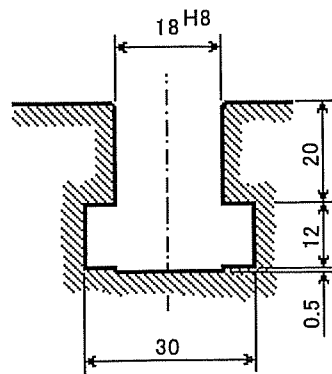
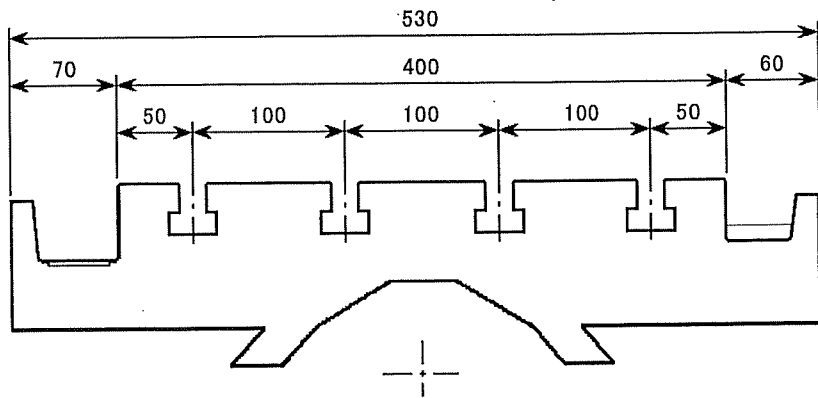
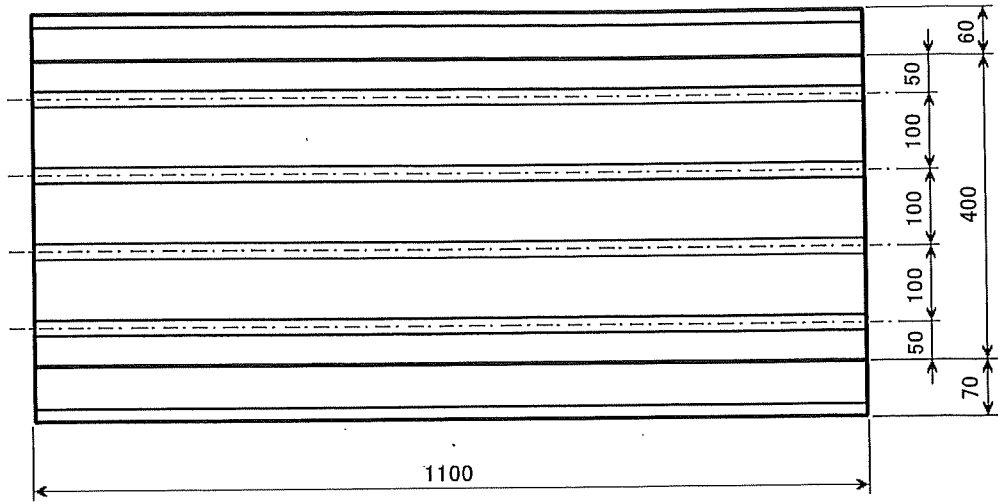
3-3-2 フロアスペース図

[mm]



3-3-3 テーブル寸法図

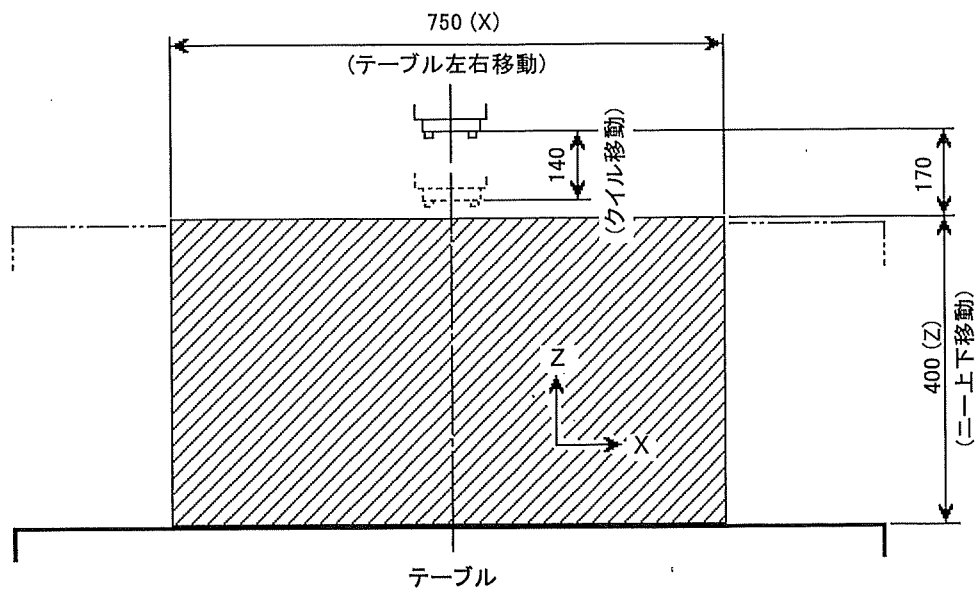
[mm]



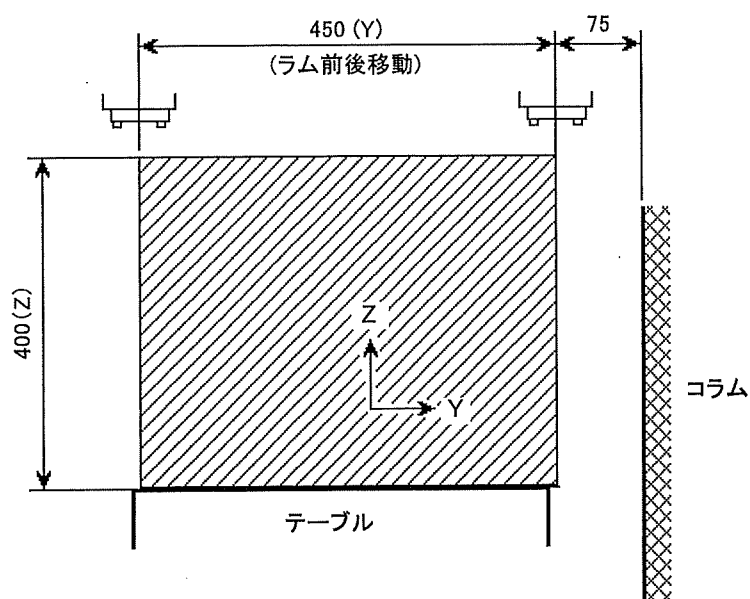
3-3-4 加工範囲

[mm]

《X-Z》



《Y-Z》

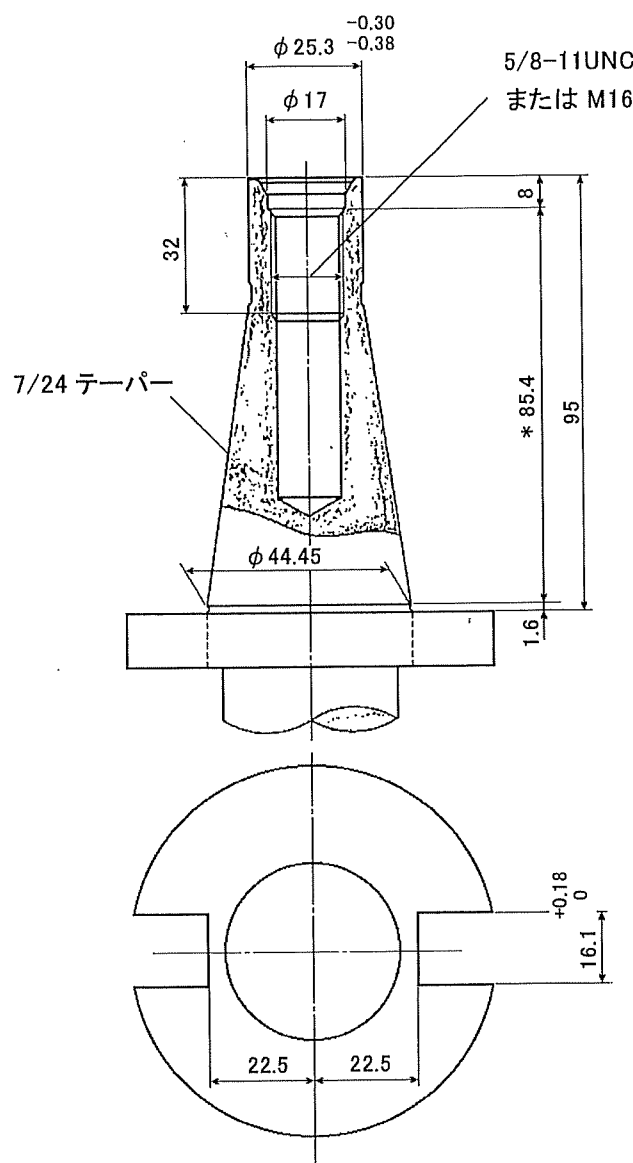


 加工範囲

テーブルの最大積載質量 : 300 kg

3-3-5 使用ツール寸法図

[mm]



⚠ 注意

1. 主軸端部は、NT#40 を採用しているので特別なアーバーは必要なく、工具は他の汎用フライス盤とも共用できるようになっています。
但し、アーバーのテーパ基準位置から引きねじ用タップの端面までの寸法 (85.4mm) にご注意下さい。極端に寸法が相違すると、工具交換が不可能になったり、取り付けした工具が外れなくなる可能性があります。
2. 引きねじは、標準として 5/8-11 UNC が付属しています。
M16 を使用の場合は、注文時にご指定願います。