

機械の仕様 (RT8S-1500GM-25)

仕様区別 ☆ : オプション設定です
 ● : 本仕様に設定します
 * : 他のオプションに含まれる

本体	テーブルの大きさ T 溝 コラム門内巾 ブリッジ移動量 (X軸) 主軸頭の移動量 (Y軸) 主軸頭の上下移動量 (Z軸) 主軸端とベッド上面との距離	2900 1500mm 2500mm 500mm 1240~1740mm	● ●
能力	穴あけ (S45C相当) ねじ立て (S45C相当)	φ38mm(出力アップφ50mm) M28 (出力アップM33)	
送り速度	早送り速度 (X) (Y) (Z) 切削送り速度 (手動) (自動) ハンドル送り	15m/min 15m/min 15m/min 1~1260mm/min 1~4000mm/min 0.001,0.01,0.1mm/1目盛	
主軸	主軸端 主軸回転速度	JIS NO.50 30~3000rpm	
電動機	主軸 (連続/15分) 主軸 出力アップ (連続/30分) X軸 Y軸 Z軸 油圧ポンプ スクリーウ式チップコンベアー クーラントポンプ	7.5/9kw 9/11kw 1.5kw 250w (2セット) 2P×400w	☆ ● ☆
A T C装置	使用工具 ホルダー ブルスタッド 工具収納本数 工具最大直径 工具最大長さ 工具最大質量 工具選択方式 工具交換時間 (TOOL-TOOL)	MAS BT50 MAS P50T-2型 16本 φ120mm 350mm 15kg 番地固定式	● ●
各種容量	電源容量 エア源 油圧タンク クーラントタンク	30KVA 0.5MPa 63ℓ 160ℓ	☆
面積, 重量	据付所要面積 (巾×奥行) 機械総質量		
機械能力	位置決め精度 繰返し位置決め精度 テーブル上積載能力	0.05/300mm ±0.02mm	
標準付属品	○主軸エアブロー装置 ○レベリングブロック ○チップタンク	○工具一式 (丸ノコ, 六角レンチ類) ○ブラッシュガード (簡易型)	
特別仕様	1) A T C装置変更 工具収納本数8本→16本 2) 主軸ヘッド心上げ (ビーム脚変更) ・高さ変更 ・Y軸方向脚巾変更 (Y軸ストロークは現状ワークが加工できる範囲でストロークを短くする) 3) スクリーウ式チップコンベアー取り付け (2セット) 4) 切削油装置は取り外す ・クーラントタンクはキャスター付のチップバケットに変更する		

機械の仕様 (RT8S-1500GM-25)

仕様区別	☆	: オプション設定です
	●	: 本仕様に設定します
	*	: 他のオプションに含まれる

- | |
|---|
| <p>5) オイルミスト装置</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ミスト装置を使う為に、ツーリングにより工具の長さを揃えること <p>6) 自動芯出し装置 (FM電波式タッチプローブ) 1セット</p> <p>7) 架台四面加工治具</p> <ul style="list-style-type: none"> ・円テーブル NCTS630 (ユキワ精工) ・油圧クランプ付き治具ユニット 1セット ・油圧装置変更 <p>8) 角パイプ加工治具</p> <ul style="list-style-type: none"> ・テーブル(3本溝)付き加工台 1セット ・テーブルサイズは2100×450とし、加工台は架台四面加工治具使用時は取り外し可能とすること ・テーブル端面にワークストッパーを取り付ける ・TK-HVS150バイス4台付属 ・加工ワーク寸法
角パイプ□40長さMax2000 (□50、□20×40) <p>9) 簡易アンカー方式</p> <p>10) NCオプション</p> <ul style="list-style-type: none"> ・付加1軸 ・座標回転 ・テープ記憶長160m ・リジットタップ加工 |
|---|

[3] 仕様

(2) 制御関係仕様 FANUC Series 18i-MA

制 御 軸	制御軸数	3軸 (X・Y・Z)
	● //	付加1軸 (A)
	同時制御軸数	2軸 (直線・円弧)
	☆ 同時制御軸数	3軸 (直線)・2軸 (直線・円弧)
	設定単位/移動単位	0.001mm、0.001deg、0.0001inch
	☆ インチ/メトリックス切り換え	
	Z軸ロック	Z軸
	マシンロック	全軸
	非常停止	
	オーバートラベル	
	ストアードストロークチェック1	
	☆ ストアードストロークチェック2	
	☆ 移動前ストアードストロークチェック	軸別
	ミラーイメージ	
	フォローアップ	
	バックラッシュ補正	
	早送り/切削送り別バックラッシュ補正	
	記憶型ピッチ誤差補正	
	☆ 真直度補正	
	☆ ポジションスイッチ	
☆ 簡易同期制御		
☆ 異常負荷検出		
ファイン加減速		
HRV制御		
運 転 操 作	自動運転 (メモリ)	
	DNC運転	リーダパンチャインターフェースが必要
	MDI運転	
	* スケジュール機能	FLOPPY CASSETTEが必要
	プログラム番号サーチ	
	シーケンス番号サーチ	
	☆ シーケンス番号照合停止	
	☆ プログラム再開	再開したいブロックから加工を再開
	☆ 工具退避・復帰	
	手動介入・復帰	
	バッファレジスタ	
	ドライラン	ジョグ送り速度で自動運転
	シングルブロック	プログラムを1ブロックのみ運転
	手動連続送り (JOG)	ジョグ送り/早送り
	ジョグ・ハンドル同一モード	
	手動リファレンス点復帰	
	DOG無しリファレンス点設定	
	手動ハンドル送り	1台 (手バ倍率 ×1, ×10, ×100)
	☆ ハンドル割り込み	自動運転に重畳させてハンドル移動を行う
	☆ リジットタップ戻し	
☆ 手動ハンドルによるリジットタップ		
補 間 機 能	位置決め	G00
	☆ 一方向位置決め	G60
	イグザクトストップモード	G61
	イグザクトストップ	G09
	直線補間/円弧補間	G01、G02、G03
	☆ 指定関数補間	

[3] 仕様

(2) 制御関係仕様

FANUC Series 18i-MA

補間機能		ドウエル (毎秒)	G04
	☆	極座標補間	
	☆	円筒補間	
	☆	ヘリカル補間	工具を螺旋上に動かす
		スキップ機能	G31
	☆	高速スキップ機能	
	☆	連続高速スキップ	
	☆	多段スキップ機能	
		リファレンス点復帰	G28
		リファレンス点復帰チェック	G27
		第2リファレンス点復帰	
	☆	第3、第4リファレンス点復帰	
	☆	フローティングリファレンス点復帰	
	☆	インデックステーブル割り出し	
送り機能		早送り	
		早送りオーバーライド	1%早送りオーバーライド選択
		毎分送り	mm/min
		接線速度一定制御	
		切削送り速度クランプ	
		自動加減速	
	☆	早送りリベル形加減速	
	☆	切削送り補間後直線加減速	
	☆	切削送り補間後ベル型加減速	
	☆	切削送り補間前直線加減速	
		送り速度オーバーライド	0~240%
		オーバーライドキャンセル	
	☆	インバースタイム送り	
	☆	外部減速	
☆	先行制御		
プログラム入力		テープコード	EIA、RS244、ISO840自動判別
		ラベルスキップ	
		パリティチェック	パリティH、パリティV
		コントロールイン/アウト	
		オプションブロックスキップ	1個
	☆	//	9個
		プログラム番号	O 4桁
		シーケンス番号	N 5桁
		アブソリュート/インクレメンタル指令	ブロック内で併用可
		小数点入力、電卓型小数点入力	
		入力単位10倍	
		平面選択	G17、G18、G19
		回転軸指定	
		回転軸のロールオーバ	
	☆	極座標指令	
		座標系設定	G92
		自動座標系設定	
		機械座標系	G53
		ワーク座標系	G54~G59
		ローカル座標系	G52
	☆	ワーク座標系プリセット	
☆	ワーク座標系組数追加	48組追加	
☆	//	300組追加	
*	ワーク原点オフセット測定値直接入力	工具長測定に付属	
	マニュアルアブソリュート オン/オフ		
☆	任意角度面取り、コーナR		
	プログラマブルデータ入力	G10	
	サブプログラムの呼び出し	4重	

[3] 仕様

(2) 制御関係仕様 FANUC Series 18i-MA

プログラム入力		カスタムマクロB	
	☆	カスタムマクロコモン変数追加	#100~#199、#500~#999
	☆	パターンデータ入力	
	☆	割り込み形カスタムマクロ	
		穴明け用固定サイクル	
		円弧半径R指定	
	☆	小径深穴ドリルサイクル	
	☆	自動コーナオーバーライド	
	☆	スケーリング	
	●	座標回転	
	☆	3次元座標変換	
	☆	プログラマブルミラーイメージ	
	☆	図形コピー機能	
	☆	リトレース機能	
	☆	FS15テープフォーマット	
	☆	図形対話入力	
	☆	マクロエグゼキュータ	最大4MB
	☆	C言語エグゼキュータ	最大4MB
	☆	MMC-IV	
	マシニングセンタ用対話型自動プログラミング機能	☆	Super CAP M
☆		NC文出力機能	
☆		対話型C言語プログラミング機能	
☆		輪郭形状繰り返し機能	
☆		バックグラウンド描画	
☆		U軸対話機能	
☆		CAP1	
☆		ミリング用マニュアルガイド	
補助機能		補助機能 (M機能)	M 8桁
	☆	第2補助機能	B 8桁
		補助機能ロック	
		補助機能の複数指令	3個
主軸機能	☆	Mコードグループチェック	
		主軸シリアル出力	S 4桁
		主軸オーバーライド	50~120%
	☆	主軸速度変動検出	
		主軸オリエンテーション	
工具機能	●	リジットタップ	
		工具機能 (T機能)	T 8桁
		工具補正個数	±6桁 32個
	☆	//	±6桁 64個
	☆	//	±6桁 99個
	☆	//	±6桁 200個
	☆	//	±6桁 400個
	☆	//	±6桁 499個
	☆	//	±6桁 999個
	☆	工具補正メモリB	形状、摩耗別メモリ
	☆	工具補正メモリC	形状、摩耗別メモリ
	☆	//	長補正、径補正別メモリ
		工具長補正	
	☆	工具位置オフセット	
		工具径補正C	
	☆	3次元工具補正	
	☆	コーナー円弧機能	
☆	工具寿命管理		
☆	工具寿命管理、組数追加	512組	
	工具長測定		
☆	工具長自動測定		

[3] 仕様

(2) 制御関係仕様 FANUC Series 18i-MA

編集操作		テープ記憶長	40m
	☆	テープ記憶長	80m
	●		160m
	☆	//	320m
	☆	//	640m
	☆	//	1280m
		登録プログラムの個数	63個
	☆	//	125個
	☆	//	200個
	☆	//	400個
	☆	//	1000個
		テープ編集	
		プログラムプロテクト	
		バックグラウンド編集	
設定/表示	☆	拡張テープ編集	
	☆	プレイバック	
	☆	加工時間スタンプ機能	
		状態表示	
		時計表示	
		現在位置表示	
		プログラム表示	プログラム名16文字
		パラメータ設定表示	
		自己診断機能	
		アラーム表示	
		アラーム履歴表示	
	*	オペレータメッセージ履歴表示	外部メッセージ機能に付属
		操作履歴表示	
		定期保守画面	
		保守情報画面	
	☆	リモート診断	
		ヘルプ機能	
	☆	稼働時間表示、部品数表示	
		実加工速度表示	
	☆	実主軸回転数表示、Tコード表示	
	☆	フロッピーカセットディレクトリ表示	FANUC CASSETTE専用
	☆	グラフィック表示	
	☆	ダイナミックグラフィック表示	
		サーボ調整画面	
		スピンドル調整画面	シリアル出力のみ
	*	サーボ波形表示	グラフィック表示回路が必要
		ハード・ソフトシステム構成表示	
		ソフトウェアオペレータズパネル	
		ソフトウェアオペレータズパネル用スイッチ	
	☆	タッチパネル	
	☆	加工時間スタンプ	
		各国語表示	日本語(漢字)
	☆	//	英語
	☆	//	ドイツ語/フランス語
	☆	//	イタリア語
	☆	//	中国語
☆	//	スペイン語	
☆	//	韓国語	
	データ保護キー		
	画面消去		
データ入出力		リーダ・パンチャインターフェース	Ch. 1
☆		//	Ch. 2
		メモリーカードインターフェース	

[3] 仕様

(2) 制御関係仕様 FANUC Series 18i-MA

データ 入出力	☆	入出力同時運転	
	☆	リモートバッファ	
	☆	高速リモートバッファA	
	☆	高速リモートバッファB	
	☆	I/O機器外部制御	
	☆	DNC1制御	パートプログラムのアップ/ダウンロード、CNCデータの読み出し/書込、PMCデータの転送、メモリ運転の制御 他
	☆	DNC2制御	
	☆	モデムカード制御	
	☆	アナログ入出力	
	☆	外部工具補正	
		外部メッセージ	
	☆	外部データ入力	
	☆	外部ワーク番号サーチ	15個
	☆	外部プログラム番号サーチ	1~9999
	その他	☆	FANUC Handy File
☆		FANUC FLOPPY CASSETTE	
☆		FANUC PROGRAM FILE Mate	
付加オプション	☆	7.2"モノクロLCD付	
	☆	8.4"カラーLCD付	
E G 操作	☆	10.4"カラーLCD付	
	☆	コードレス手動パルス発生器	日本国内の使用に限ります
	☆	データサーバ本体/データサーバボード	
	☆	多機能	No.0通常(汎用機と同等の加工)
	▲	//	No.1~No.9(プログラム)
	●	角度	角度切削
	●	円弧	円弧切削
	●	定寸(コーナ加工)	コーナR、面取り
	●	定寸(ポケット加工)	円ポケット、四角ポケット、トラックポケット
	●	//	
	●	定寸(位置決め)	四角、格子、円周、円弧、任意
	●	定寸(平面加工)	左右加工、前後加工(両方向)
	●	//	左右加工、前後加工(一方向)
	●	定寸(側面加工)	円、四角、トラック
	●	定寸(リミット加工)	左右、前後の設定により動作領域を制限する
	●	定寸(荒取り加工)	
	●	定寸(穴あけ加工)	センタードリル、ドリリング、タップ
	●	工具軌跡表示	
	●	切削条件表示	
	●	領域制限表示	
●	工具交換機能		
データ登録	☆	パターンデータ登録	9個