

YASDA PRECISION CENTER

仕 様 書

1-1 機 械 仕 様

主軸モータ (A. Cモータ)	18.5 Kw
主軸回転数	40 ~ 3200 rpm
主軸変速数 (ギヤ2段変速)	S 4桁直接指定
主 軸 径	110mm
工具保持装置	テーパシャンク フルスタッド方式
工 具 形 式	BT50
X軸移動距離	1200mm
Y軸移動距離	1000mm
Z軸移動距離	1000mm
テーブル作業面積	800 x 800 mm
テーブル割出度数	0.001°
主軸中心線とテーブル上面の最小距離	0mm
テーブル中心と主軸端面の最小距離	250mm
位置決め速度	10m/min
機 械 重 量	16000 kg

1-2 標準附属品

- | | | |
|--------------|----------------------|----|
| a) 油圧パワーユニット | | |
| 電動機出力 | 7.5kw | 4P |
| 使用圧力 | 70kg/cm ² | |
| 吐出量 | 50ℓ/min | |
| b) レベリングスクリー | 1式 | |
| c) 分解工具 | 1式 | |

1-3 特別附属品（機械関係）

1) 自動工具交換装置		1式
工具選択方式		ランダムセレクション方式
工具最大径		
フライス及び多軸ヘッド		200φmm
中ぐり		400φmm
工具最大長さ（主軸端面より）		440mm
工具マガジン相互間距離		114.3mm
工具最大重量		20kg
<input type="checkbox"/>	a) 工具貯蔵本数 40本	
<input type="checkbox"/>	b) " 60本	
<input checked="" type="checkbox"/>	c) " 120本	
<input type="checkbox"/>	d) " 180本	
<input type="checkbox"/>	e) " 240本	
<input type="checkbox"/>	f) " 300本	
<input type="checkbox"/>	2) パレット自動交換装置（63）	1式
パレット上面の大きさ		630×630mm
パレット積載最大荷重		1000kg
加工物最大径		800φmm
<input checked="" type="checkbox"/>	3) パレット自動交換装置（80）	1式
パレット上面の大きさ		800×800mm
パレット積載最大荷重		1500kg
加工物最大径		1000φmm
<input type="checkbox"/>	4) パレット自動交換装置（100）	1式
パレット上面の大きさ		1000×1000mm
パレット積載最大荷重		1800kg
加工物最大径		1200φmm
5) 主軸冷却装置		1式
室温同調式		
<input type="checkbox"/>	a) 実効冷却能力	2500kcal/h
<input type="checkbox"/>	b) " "	3750kcal/h
<input checked="" type="checkbox"/>	c) " "	5000kcal/h
<input type="checkbox"/>	6) 切削油装置A	

M08使用(フラットタイプ)

- 7) 切削油装置AB
M08使用(フラットタイプ)
M50使用(オイルホールドリル用)
- 8) インターミテッドクーラント(間欠噴射制御式) M07使用
- 9) ミストクーラント装置 M07使用
- 10) シャワー M51使用
- 11) スクリュー式チップコンベア
- 12) ヒンジタイプ チップコンベア
- 13) スプラッシュガード
- 14) オーバーヘッドカバー(ルーフ)
- 15) P. L. S. 5面
- 16) パレット 4面
- 17) インダクトシンフィードバック

- a) X, Y軸
- b) Z軸
- c) B軸
- d) 軸

- 18) 工具破損検出装置(ブロークンセンサー)
- 19) 自動工具長補正及び工具破損検出装置
- 20) アドレスコードセンサー
- 21) 安田ツールライフコントロール装置
- 22) 安田スペアーツールコントロール装置
- 23) ロードセンサー
- 24) 自動計測及び芯出し装置
- 25) ツーリングコントロール装置
- 26) フィクチャーオフセットコントロール装置
- 27) 稼働時間計
- 28) 自動電源遮断装置
- 29) サブテーブル (×) 式
- 30) チップバケット
- 31) パトライト 赤黄

* O印のある特別附属品は、本機に附属しています。

1-4 数値制御装置 (FANUC SYSTEM 9)

レゾルバーによるクローズドループ方式

制御軸数 4 軸

同時制御軸数

位置決め、直線補間、同時全軸

円弧補間、 同時2軸

最小設定単位 0.001mm 0.0001inch

早送りオーバーライド 10, 25, 50, 100%

送り速度オーバーライド 0~200% (10%おき)

ドライラン

自動加減速

補間機能 位置決め 直線補間 多象限円弧補間 G00,G01,G02,G03

ドウェル G04

オフセット量、設定データ
パラメータのプログラムによる変更 G10

リファレンス点復帰チェック G27

自動リファレンス点復帰 G28, G29

第2, 第3, 第4リファレンス点復帰 G30

工具長オフセット G49, G43, G44

工具位置オフセット G45~G48

機械座標系とのプログラム G53

ワーク座標系の選択 G54~G59

イグザクト ストップ チェック G09

イグザクト ストップ チェックモード G61

切削モード G64

ワーク座標系の変更 G92

ローカル座標系の設定 G52

主軸機能 S4桁

マシンロック	
Z軸指令無視	
フィードホールド	
シングルブロック	
オプション ブロックスキップ	
ミラーイメージ	
補助機能ロック	
インターロック	
シーケンス番号サーチ	
バックラッシュ補正	
記憶形ピッチ誤差補正	
自己診断機能	
テープ記憶編集&サブプログラム	テープ長 60m
リール付テープリーダー	リール容量150m
手動ハンドル送り	
ストアード ストローク リミット	G22, G23
工具径補正 C	G40, G41, G42
固定サイクル	G73, G74, G76, G80~G89, G98, G99
リスタート機能	
アブソリュート/インクレメンタル指令	G90, G91
CRTディスプレイMDI & CRTユニット	
サーボオフ	
ストロークチェック	
オーバートラベル	
工具機能	T4桁
補助機能	M3桁
BCD出力のパリティチェック	
手動送り	
ジョグ送り, 手動早送り, インクレメンタル送り	
手動数値指令	
手動リファレンス点復帰	