

カスタムレース

C 3 / C 5

FANUC-CERIES 211-TA 付き

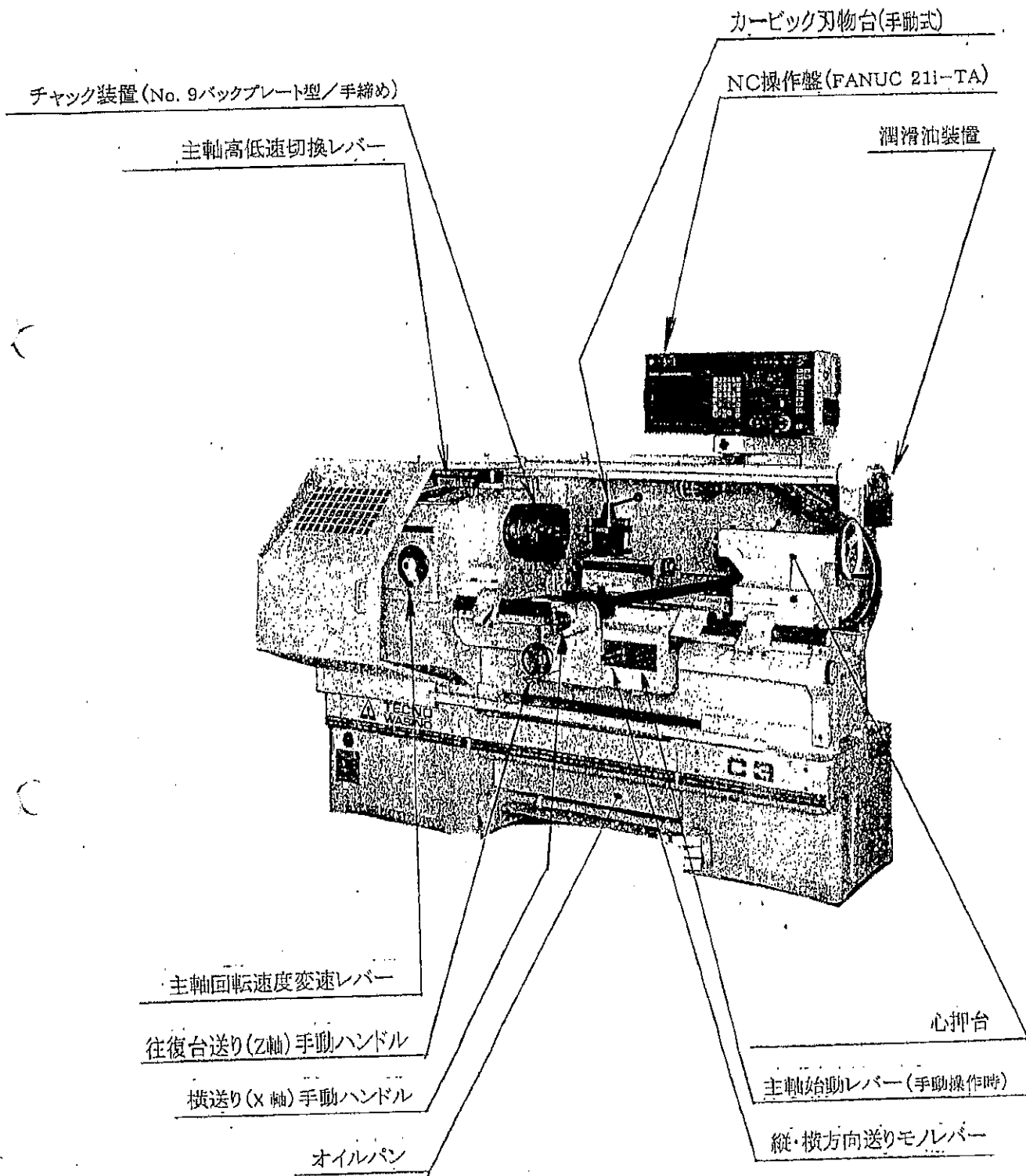
取り扱い説明書

機 械 番 号

所要電力資料 POWER SUPPLY DATA		C3/C5	
	名 称 PARTS NAME	出 力 (KW) OUTPUT POWER	所要電力 (KVA) POWER SUPPLY
標	主軸モーター SPINDLE MOTOR	5.5	8.0
	X軸サーボモーター A06B-0123-B076 X-AXIS SERVO MOTOR	0.9	1.4
	Z軸サーボモーター A06B-0127-B077 Z-AXIS SERVO MOTOR	1.0	1.5
	NCユニット NC UNIT	0.1	0.1
準	制御回路 RELAY CONTROL	0.4	0.5
	合 計 (標準仕様) TOTAL (STANDARD)	7.9	11.5
選 択 品	クーラントモーター COOLANT PUMP MOTOR	0.1	0.2
	油圧ポンプユニット HYDRAULIC PUMP UNIT	0.75	1.3

2 仕様

2-1. 主要部の名称



2-2 本機の仕様

仕 様		単 位	C 3	C 5
能 力	ベツト上の振り	mm	φ550	
	〃 (面板から 180mmの間)	mm	φ590	
	往復台上の振り	mm	φ340	
容 量	センター間距離	mm	800	1,250
	床面からの心高	mm	1120	
主 軸	主軸端		A2 No6	
	主軸貫通穴径	mm	φ70	
	センター	M. T	No. 4	
	回転速度変換数	段	手動16段	
	回転速度	rpm	19~1500, 23~1800,	
往 復 台	往復台移動量 (Z軸)	mm	650	1,130
	縦送り台移動量 (X軸)	mm	340	
	標準刃物台形式		手動四角刃物台 (カービック)	
	バイト取付可能本数	本	4	
心 押 台	心押軸のテーパ穴	M. T	No.4	
	心押軸の移動量	mm	150	
電 動 機	主軸駆動用	kw-p	5.5-4	
	潤滑油ポンプ用	kw-p	0.003-6	
	ベッド (長さ×幅)	mm	1,960×415	2,420×415
	機 械 の 高 さ	mm	1730	
	機 械 の 床 面 積	mm	3,060×2,400	3,520×2,400
	概 重 量	kgf	2,200	2,600
	全 電 源 容 量	KVA	11	

<標準付属品>

三つ爪スクロールチャック (No. 9)	1	
カービック刃物台	1	
主軸ブッシュ	1	
固定センタ (M. T. NO. 4超硬, 注)	各1	
△オイルパン	1	
敷き板 (口120)	8	
調整工具 (工具箱付)	1	

<特別付属品>

四つ爪単動チャック (No. 12)		
面板 (φ125)		
回転センタ (M. T. No. 4)		
固定振止 (φ12~φ100)		
移動振止 (φ12~φ80)		
基礎ボルト		
照明装置 (カービック取付型, 別電源)		
△切削油冷却装置 (100Wポンプ)		
対向刃物台 (微調整ねじ付)		
油圧チャック装置 (HOLMA10)		油圧回線用チャック H14C-125付
油圧心押台 (M.T. No.4)		
油圧ポンプユニット		

△印の商品は、C3 用と
C5 用とで異なっています
ので注意して下さい。

2-3 NC装置の仕様及び機能

●NC装置及び機能

仕 様	C3/C5
制御装置	FANUC SERIES 21i-TA
制御方式	輪郭制御
制御軸数	2軸
最少入力単位 (X軸は直径指定)	X, Z軸共、0.001mm
工具補正個数	16組
早送り速度	X軸 6000mm/min Z軸 10000mm/min
毎回転送り	X, Z軸共、0.001~500.000mm/rev
ねじ切り指令値	0.001~500.000mm
テープ記憶長	20m
電源仕様	AC200/220V +10% -15% 50/60Hz ±1Hz

●標準機能

マシンロック	ワルツ点復帰チェック (G27)	円弧半径R指定
非常停止	第二ワルツ点復帰	補助機能 M2桁
オーバートラベル	早送りオーバーライド	補助機能 T2桁
チャンファリングON/OFF	毎分送り	工具位置オフセット
バックラッシ補正	毎回転送り	工具補正量カウンタ入力
自動運転	自動加減速	工具補正量測定値直接入力
MDI運転	送り速度オーバーライド	テープ編集
ドライラン	ジョグオーバーライド	プログラムプロテクト
シングルブロック	手動毎回転送り	状態表示
ジョグ送り	EIA/ISO自動判別	時計機能
手動レファレンス点復帰	ワルツ点復帰スキップ	現在位置の表示
ドグ無レファレンス点復帰	アブソリュート/インクリメンタル指令	プログラム表示
ジョグ、ハンドル同一モード	X軸直径指定	パラメーター設定表示
位置決め	座標系設定 (G50)	自己診断機能
直線補間	自動座標系設定	アラームの表示
円弧補間	座標系シフト	アラーム履歴表示
ドウエル	座標系シフト直接入力	操作履歴表示
ねじ切り	Gコード体系A	ヘルプ機能
多糸ねじ切り	サブプログラム呼び出し	サーボ調整画面
ワルツ点復帰 (G28)	単一形固定サイクル	メモリーバックアップ
手動ハンドル送り2台	面取りコーナーR	複合形固定サイクル
対向刃物台ミラーイメージ	リダグ-/パンチャインタフェース	刃先R補正
工具形状補正摩耗補正	日本語表示	

●選択機能

テープ記憶長合計 40m
テープ記憶長合計 80m
テープ記憶長合計 160m
図面寸法直接入力
カスタムマクロB
穴明け用固定サイクル
周速一定制御
グラフィック機能
マニュアルガイド機能 (テープ記憶長合計 320m)

山口アタゴ 細中 吉田様

図3-1 据付基礎図及び所要床面積

注：()内数字は C5

