

DUO - III

バルブ、ソレノイド加工・精密CNC旋盤

FANUC SYSTEM 18i-T付

取扱説明書

機械番号 _____



EGURO

ときめき技術で未来を拓く _____

株式会社エグロ

1. 仕様及び付属品

1.1 本機の仕様

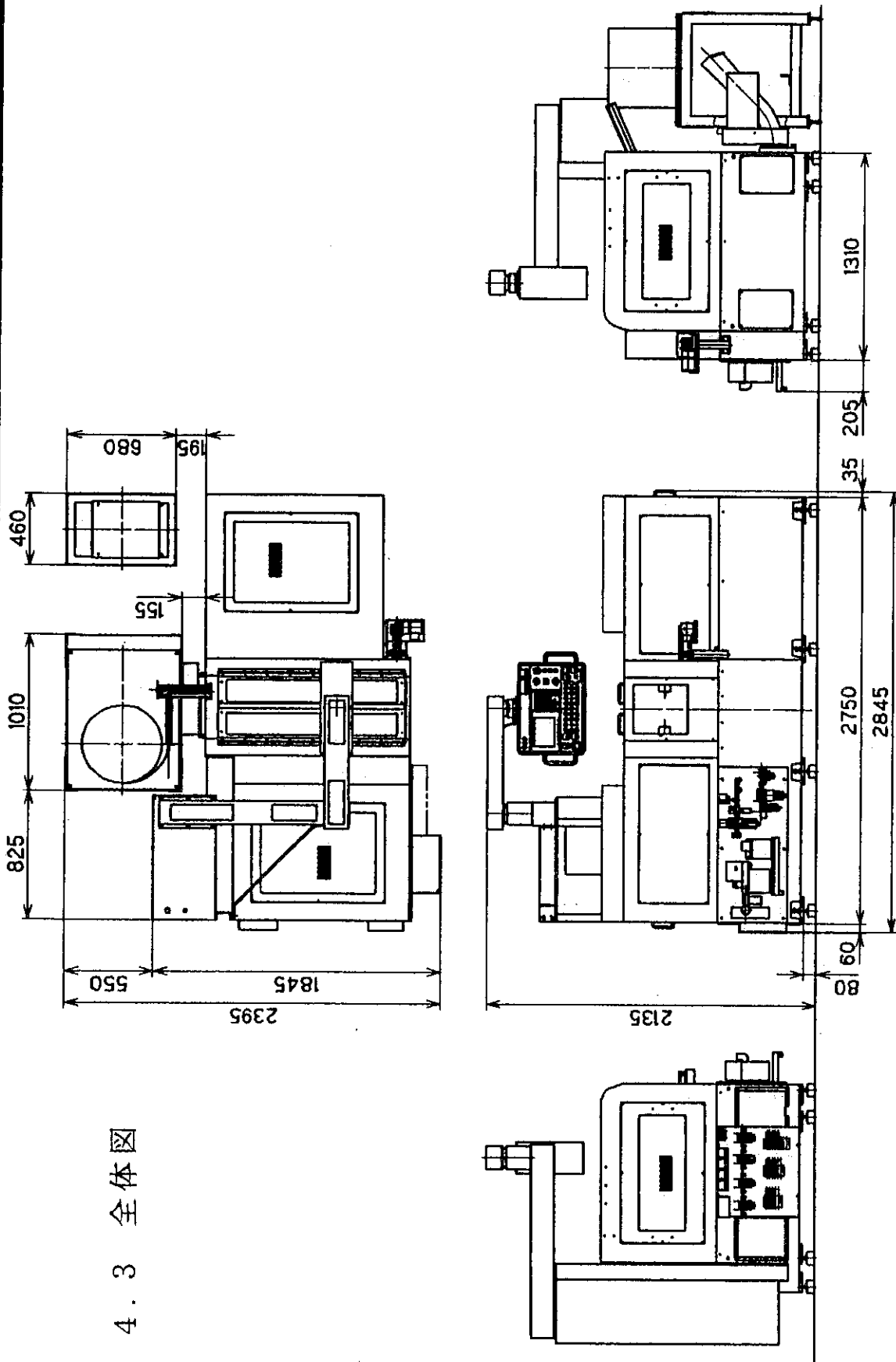
DUO-III

項 目		単 位	型 式 ・ 寸 法
容量	加工径		Max. $\phi 20$
主 軸	コレット型式・番号		EDA 10
	コレット最大通り径	mm	最大 $\phi 25$
	回転速度変換数		無段 (S 4 桁)
	回転速度	min ⁻¹	500~8,000
切 削 台	横移動量 (X1)	mm	500
	横移動量 (X2)	mm	500
	縦移動量 (Z1・2)	mm	200
	早送り速度 (X1・2)	m	18
	" (Z1・2)	m	15
	X・Z軸		クローズドループ
電 動 機	主電動機 (主軸1・2)		FANUC ACステントル α B100S 2.2/8000
	刃物台駆動 (X1・2)		FANUC ACサ-ホ-モ-タ α 6 \times 2基
	" (Z1・2)		FANUC ACサ-ホ-モ-タ α 2 \times 2基
	パーツフィダー	w	200
	オイルマチック	A	MLS B-05-A-N 8
動力源	電源電力	kVA	12.0 (約7.0 kW)
	電源電圧・電源周波数	V・Hz	200/220 (3相) 50/60
機械の高さ		mm	2,150
所要床面積 (本体)		mm	2,850 \times 1,850
制御装置			FANUC SYSTEM 18i-T

1.2 付属品

品 名	仕 様	数 量	
六角棒スパナ	7本組	1式	
両口スパナ	6丁組	1式	
ドライバー	(+)	1個	
工具箱		1個	
基礎座		8個	

4.3 全体図



NO	部 品 名	材 質	数 量	図 番 番 号
承認				DUO-3
検 査				名称
製 図	製 図 日 付	製 図 材 質	製 図 尺 寸 比	製 図 番 号
△	記 号		氏 名	全 体 図
△				製 図 尺 寸 比 1 : 25
				製 図 番 号 B1746-0000_03-03

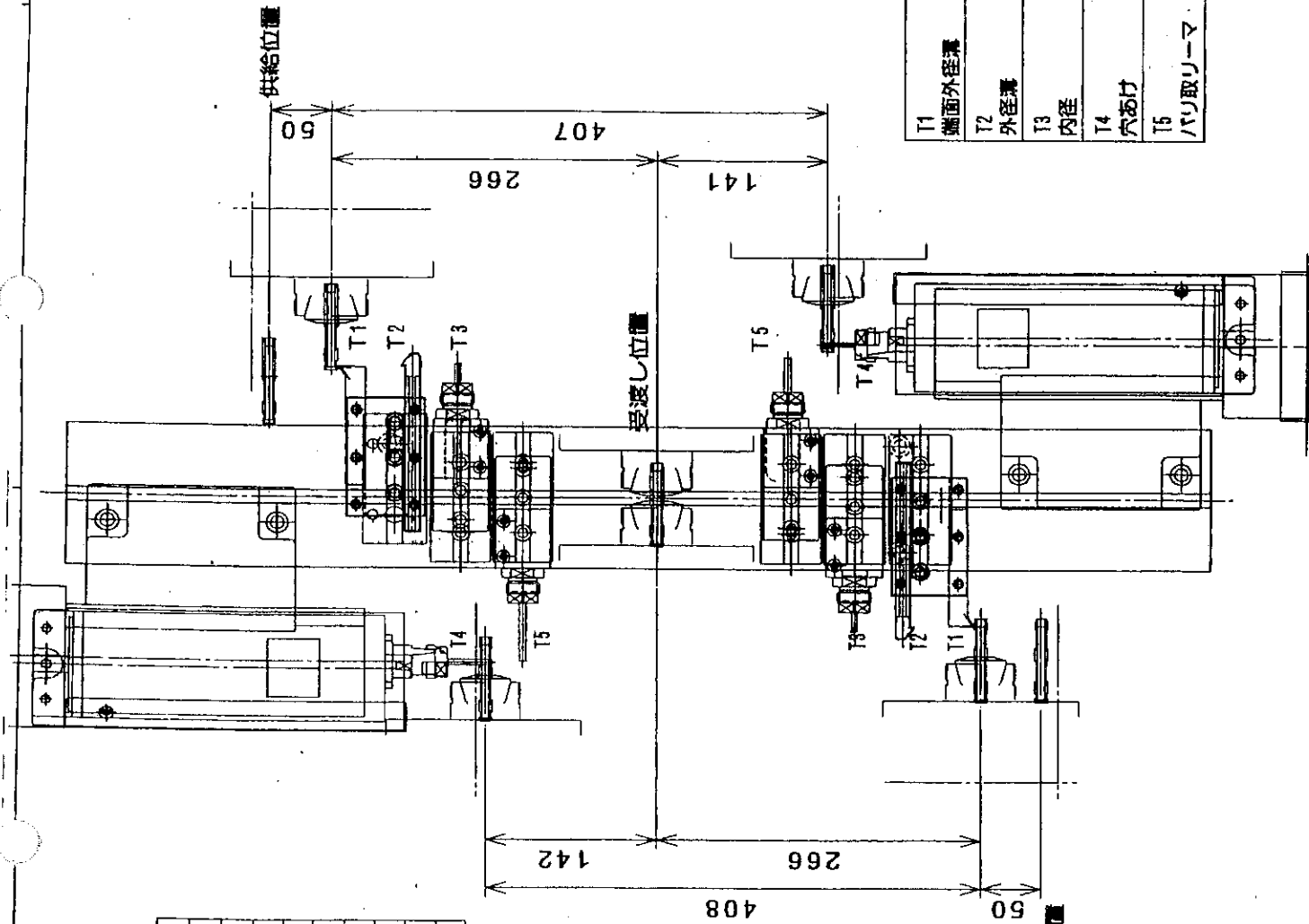
EGURO LTD.

ワーク	バルブソレノイド
図番	886243-03013
工程	旋削
材質	A6061-T6

2工程

T1	JSDFCL1616H11	東芝
端面 外径	DC6T11T304FN-ASF AK20	ダイジェット
T2	S12M-SDZCL07-16E	京セラ
外径溝	DC6T070202N-AG H1	住友
T3	PH0616-80	京セラ
内径	PSBR0606-70NBS (KP0010)	京セラ
T4	超硬面取り付けドリル	支給
穴あけ	コレットφ5.0	アルプス
T5	超硬リーマ#497φ6.0	グーリング
バリ取りマ	コレットφ5.0	アルプス

2工程



1工程

T1	JSDFCL1616H11	東芝
端面外径溝	DC6T11T304FN-ASF AK20	ダイジェット
T2	S12M-SDZCL07-16E	京セラ
外径溝	DC6T070202N-AG H1	住友
T3	PH0616-80	京セラ
内径	PSBR0606-70NBS (KP0010)	京セラ
T4	超硬面取り付けドリル	支給
穴あけ	コレットφ6.0	アルプス
T5	超硬リーマ#497φ6.1	グーリング
バリ取りマ	コレットφ5.0	アルプス

8.1 CNC装置標準仕様

制 御 装 置	FANUC-SYSTEM 18i-T
制 御 軸 数	2軸 (X・Z) 同時2軸 (手動1軸)
補 間 形 式	直線・テーパ・ねじ切り・円弧
デ ー タ 入 力 方 法	MDI・データ入力
指 令 方 式	インCREMENTAL・ABSOLUTE併用
テ ー プ コ ー ド	EIA / ISO 自動判別
最 小 設 定 単 位	X: 0.001mm (直径) Z: 0.001mm
最 小 移 動 単 位	X: 0.0005mm Z: 0.001mm
最 大 指 令 値	±99999.999mm
切 削 送 り 速 度	0.0001~500.000mm/rev
ね じ 切 り	0.0001 ~ 500.000mm
工 具 位 置 補 正	0 ~ ±999.999mm (16組)
ド ウ エ ル	0 ~ 99999.999秒
バ ッ ク ラ ッ シ ュ 補 正	0 ~ 0.255mm
パ ル ス ハ ン ド ル 送 り	0.01/0.001mm スイッチにより選択
テ ー プ 記 憶 ・ 編 集	20m (8,000文字)
補 助 機 能	M・S・T
単 一 固 定 サ イ ク ル	外径 (G90)・ねじ切り (G92)・端面 (G94)
リ フ ェ レ ン ス 点 復 帰	手動・自動 (G27, G28)
各 種 デ ー タ 表 示	7.2インチ液晶
テ ー プ 入 出 力 イン タ ー フ ェ ー ス	RS-232C (コネクタ・日本航空電子製)
そ の 他	<ul style="list-style-type: none"> ・ プログラム番号サーチ・シーケンス番号サーチ ・ シングルブロック・オーバトラベル ・ ブロックデリート・オプションストップ ・ マシンロック・フィードホールド ・ 非常停止・面取りコーナR ・ 工具形状摩耗補正・周速一定制御 ・ 画面表示・日本語 ・ 稼動時間部品数表示

8.2 CNC装置特別仕様 (オプション)

刃 先 R 補 正	G40・G41・G42
テ ー プ 記 憶 ・ 編 集	40m・80m・120mの3種
カ ス タ ム マ ク ロ B	コモン変数#100～#149・#500～#531
主 軸 位 置 決 め	最小設定単位 0.001deg 検出単位 0.088deg
主軸オリエンターション	任意の位置1ヶ所に設定が可能
工 具 位 置 補 正 追 加	標準(16)+追加(16) = 合計32組
複 合 固 定 サ イ ク ル	G73 ~ G76
ねじ切サイクルリトラクト	
登 録 プ ロ グ ラ ム 個 数	合計125ヶ (標準63ヶ)
図 面 表 示	英語・ドイツ語・フランス語
図 面 寸 法 直 接 入 力	面取コーナR機能と同時指定はできない但し、この中には面取コーナR機能が含まれている
イ ン チ ・ メ ト リ ッ ク 切 替 え	
連 続 ね じ 切 り	
可 変 リ ー ド ね じ 切 り	
バ ッ ク グ ラ ウ ン ド 編 集	