

### 第3章. 仕様 (確定仕様書)

#### 3-1. 機械仕様

主軸ヘッド型式

主軸ヘッドモーター

主軸回転数

型締速度

型締移動量 (ダイス1ヶにつき)

型締モーター容量

素材送り速度

最大送り長さ

送りモーター容量

チャック回転数

チャック回転モーター容量

エアー使用圧力

クーラント方式

ワーク搬送装置

ホッパー

ヘッドマンドレル装置

チャックマンドレル装置

電源容量

総重量

4ダイス内輪回転型

15kW 6P

350rpm

早送り 100mm/min

加工送り 1~100mm/min

7mm (特別仕様)

2.1kW

早送り 10,000mm/min

加工送り 1~5,000mm/min

750mm

2.1kW

1~130rpm (無段階可変)

0.75kW

4kgf/cm<sup>2</sup> (今回はエアー不要)

オイルクーラー

無し

無し

追加

追加

30KVA

約 8,000kg

中空・中実のシャフト

鋼、ステンレス、銅、アルミ

100%、50%、20%

#### 3-2. 加工対称ワーク

加工形状

材質

#### 3-3. その他

騒音

保守

機械周辺 1mm以内にて 85 ホン以下とする。  
(80 ホンに近づけるため密封性の向上を行う)  
弊社サービス規定に依る。

### 3-4. NC装置仕様 (FANAC)

制御軸	2軸 (X, Y)
同時制御軸	2軸 (手動時 X, Y軸は、1軸制御)
データ入力方式	キー入力方式
小数点入力	
最大指令値	
最小移動量	X軸 ±9999.999mm Y軸 ±9999.999mm
最小設定単位	X軸 0.001mm Y軸 0.001mm
最大送り速度	X軸 0.001mm Y軸 0.001mm
加工送り速度範囲	X軸 100mm/min Y軸 10000mm/min
手動送り速度	X軸 100・1mm/min Y軸 2500・1mm/min
指令モード	X軸 5mm/min Y軸 320mm/min
オフセット量	位置決め、直線補間、円弧補間。
原点復帰	X軸はダイスのオフセット量を加えて制御。
プログラム容量	自動モード、原位置モード、MDIモード。
プログラム登録個数	65600文字分
自己診断機能	400個
サーボモーター	FANUC ACサーボモーター
サーボアンプ	PWMトランジスタ駆動
位置検出器	ABS付パルスエンコーダー
パターンデータ入力	
カスタマイク機能	
早送りオーバーライド	100%、50%、25%

### 3-5. 制御仕様

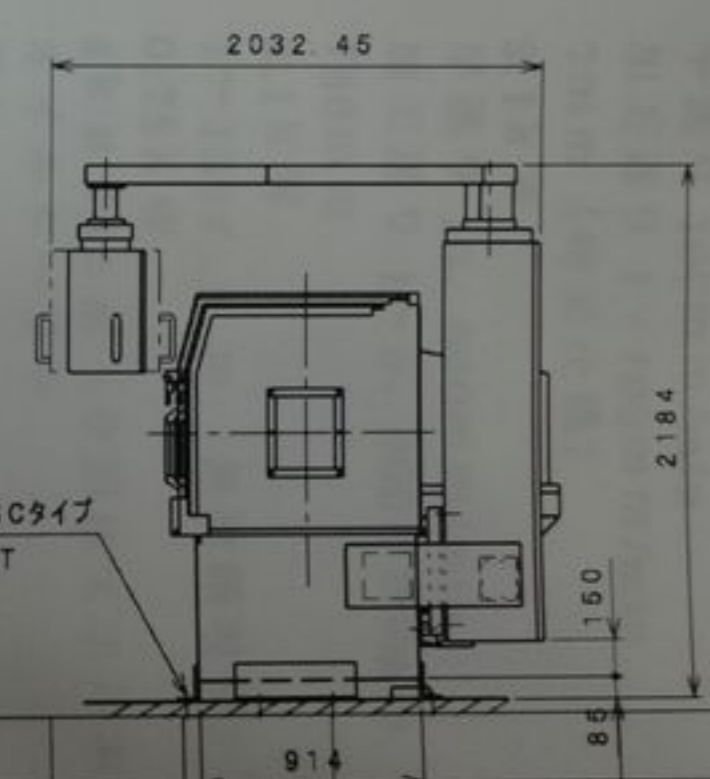
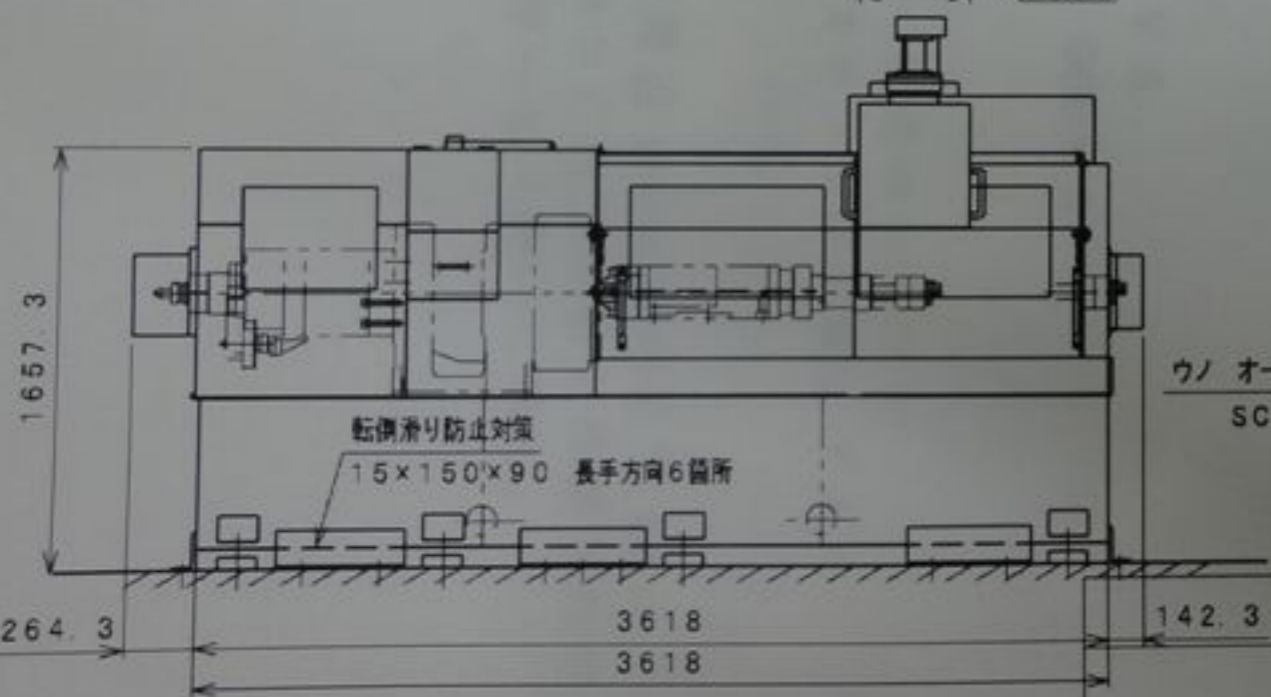
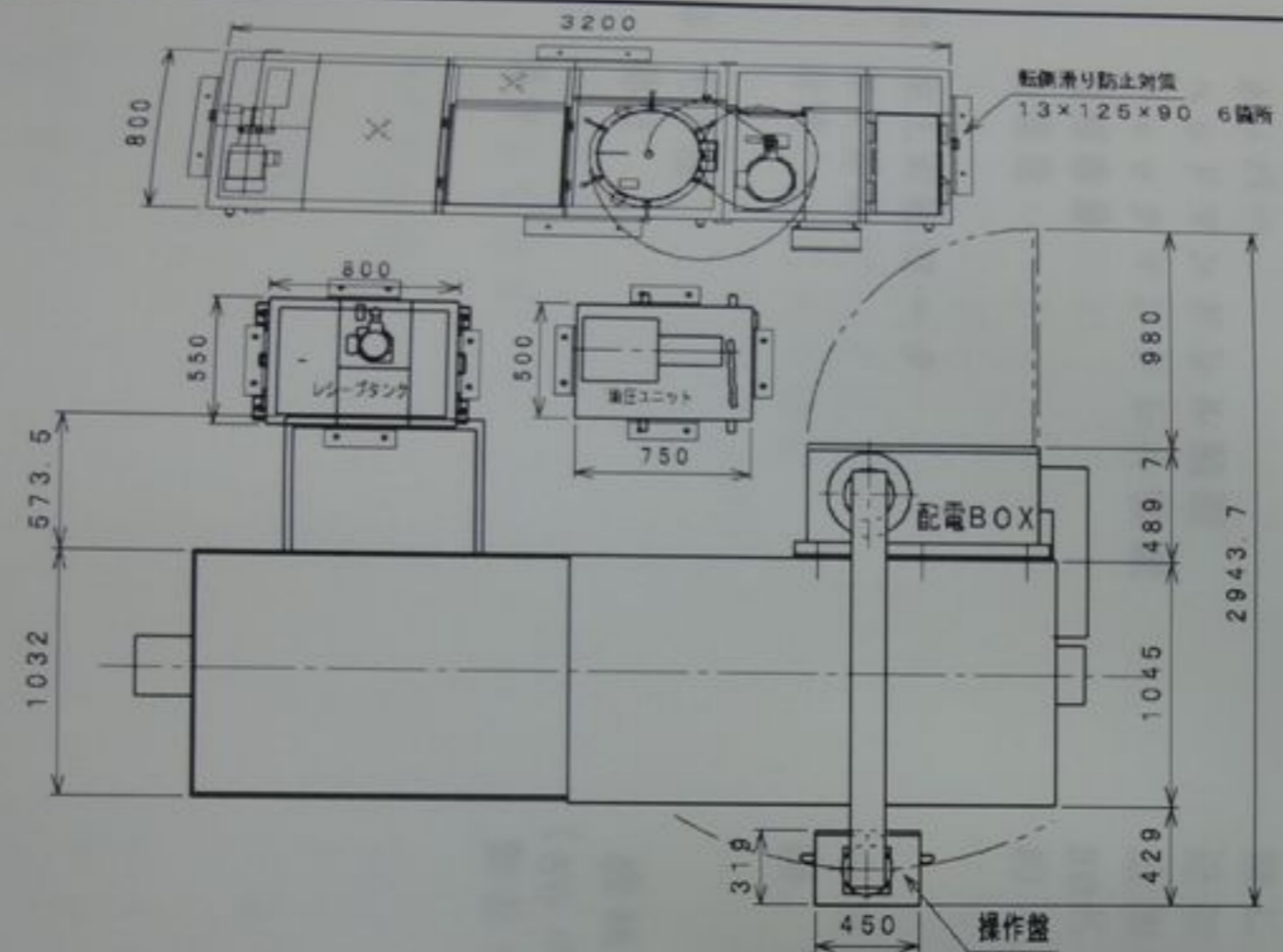
NC装置型式

FANAC Power Mate  
i-MODEL D

NC制御範囲

X軸 (太さ方向)  
Y軸 (長さ方向)  
主軸ヘッド回転 ON OFF  
クーラント ON OFF  
チャック回転 ON OFF  
チャック開閉  
NC内蔵のPMCで制御

シーケンス



年月日	改訂履歴	訂正者	機械加工 兼記号公差表		処 理	管 数 材 質				部品番号	部 品 名 称
			寸法区分	寸法差±		承認	検図	設計	製図		
		深田	1~20	0.1	日付	坪田	坪田	坪田	坪田	R C	部品名
			20x100	0.2	2004.6.1						S30