

2. 仕様および性能

(1) 本機仕様

		単位	AD-12		備考
仕様		—	ミーリングタレットタイプ	櫛刃タイプ	
能力	標準加工物	mm×mm	φ50×80		
	電動機	kW	2.2/3.7(連続/15分)		
ミーリングユニット	回転速度変換数	—	無段		
	回転速度	min ⁻¹	Z方向ユニット Max 5000		
			X方向ユニット Max 10000		
	主軸端	mm	Max φ13 ストレート		注2)
	取付本数	—	Z方向 Max 9本		注1)
			X方向 Max 9本		注1)
制御軸	X軸	移動量	mm	145	
		早送り速度	m/min	16	
	Z軸	移動量	mm	350	
		早送り速度	m/min	20	
	Y軸	移動量	mm	100	
		早送り速度	m/min	9	
	C軸	最小設定単位	deg	0.001	
		早送り速度	min ⁻¹	33.3	
メイン主軸	心高	mm	1000		
	主軸端	—	A2 No. 6		
	貫通穴径	mm	φ61		
	回転速度変換数	—	無段		
	回転速度	min ⁻¹	4000		
	電動機	kW	3.7/5.5(連続/30分)		
	割出し機構	—	NC制御(C軸)		
サブ主軸	主軸端	mm	φ60		
	回転速度変換数	—	無段		
	最高回転速度	min ⁻¹	4000		
	電動機	kW	2.2/3.7(連続/15分)		
	前軸受内径	mm	φ50		

仕様		—	ミーリングタレットタイプ	櫛刃タイプ	備考	
第二刃物台	ストローク	mm	45			
	早送り速度	m/min	15			
	指令方法	位置決め	—	12ヶ所 注3)		Mコード指令
		送り速度	—	7種類(100~700mm/min) 注3)		Mコード指令
	ミーリングユニット	電動機	kW	0.35/0.51(連続/30分)	—	
		回転速度	min ⁻¹	Z方向ユニット Max 15000	—	
				X方向ユニット Max 12000	—	
		工具取付本数	—	Z方向 Max 8本	—	注4)
	X方向 Max 4本			—	注4)	
	主軸端	—	Max φ6 ストレート	—		
NC装置		—	FANUC-SYSTEM 18i-TB			
本機の最大高さ		mm	1450			
所要床面積		mm	1725×1685			
概質量		kg	2250			
電源容量		KVA	21			

注1) X方向、Z方向ユニットの合計が9本。

注2) 大昭和精機製コレット NBC13-Φd を使用。

注3) NCパラメータにて設定。

注4) X方向ユニット同士の隣接取付けは不可、

但しX方向ユニットとZ方向ユニットを交互に取付けてのツーリングは合計8本まで可能。

(3) NC装置

名称		単位	FANUC-18i-TB	備考
制御方法および軸数		—	4軸(同時4軸)	
最小入力単位(直径指定)		mm(°)	0.001(X軸は直径指定)	単位()はC軸
指令方法		—	アブソリュート・インクリメンタル共用	
入力コード		—	EIA/ISO 自動判別	
工具位置補正組数		組	32	
工具位置補正量		mm	0~±999.999	
送り指令値	毎回転送り	mm/rev (°/rev)	0.0001~500,000	オーバーライド0~150% 単位()はC軸 注1)
主軸機能		—	S;5桁	
準備機能		—	G;2桁	
補助機能		—	M;3桁	
工具機能		—	T;2桁(工具)/2桁(補正)	
テープ記憶長		m	20	

注1) 早送り速度により制限を受ける場合があります。

◎主な標準機能

- | | | |
|-----------------|---------------|----------------------|
| ・位置決め | ・直線/円弧補間 | ・平面選択(G17, G18, G19) |
| ・リファレンス点復帰 | ・ミラーイメージ | ・ストアードストロークチェック |
| ・ドウェル | ・シングルブロック | ・ブロックデリート |
| ・早送りオーバーライド | ・送り速度オーバーライド | ・ジョグオーバーライド |
| ・X軸直径指定 | ・周速一定制御 | ・ネジ切り/毎回転送り |
| ・面取り/コーナーR | ・単一形固定サイクル | ・穴あけ用固定サイクル |
| ・工具位置オフセット | ・Y軸オフセット | ・工具形状/摩耗補正 |
| ・刃先R補正 | ・カスタムマクロB | ・リーダ/パンチャ制御 |
| ・リジッドタップ機能 | ・バックラッシュ補正 | ・記憶型ピッチエラー補正 |
| ・自動座標系設定 | ・手動ハンドル送り | ・シーケンス番号サーチ |
| ・テープ編集 | ・プログラム番号サーチ | ・登録プログラム個数 63 個 |
| ・サブプログラム呼び出し | ・座標系設定(G50) | ・ヘルプ機能 |
| ・小数点入力/電卓型小数点入力 | ・自己診断機能 | ・日本語表示 |
| ・アラーム履歴表示 | ・稼働時間/部品数表示機能 | ・第一/第二主軸オリエンテーション |
| ・ワーク座標系 G52~G59 | ・外部メッセージ | ・その他 |

◎主な選択機能

- | | | |
|---|---------------|---------------|
| ・登録プログラム個数(合計125, 200, 400, 1000個から選択) | | |
| ・テープ記憶長(合計40, 80, 160, 320, 640, 1280mから選択) | | |
| ・工具補正個数(合計64, 99個から選択) | | |
| ・極座標補間 | ・円筒補間 | ・ヘリカル補間 |
| ・座標回転 | ・工具寿命管理 | ・プログラマブルデータ入力 |
| ・バックグラウンド編集 | ・プログラム再開 | ・設定単位0.1μm |
| ・高速スキップ機能 | ・図面寸法直接入力 | ・複合型固定サイクル |
| ・複合型固定サイクルII | ・インチ/メトリック切替え | |

