

	仕様説明	HN50C	
1. 概 要 本機はベッド型・横形主軸構造で、中小物部品を対象としてフライス・中ぐり・穴あけ・リーマ及びネジ立て等、一連の作業を自動工具交換、加工面割り出しを含み連続自動的に行なうもので、コンパクト、高能率で経済的なマシニングセンタであります。 本機は次の各部より構成されております。 (a) 機械本体 (b) 自動工具交換装置 (ATC) (c) 自動パレット交換装置(APC) (d) 数値制御装置 (NC) (e) 油圧装置 (f) 電装品 2. 機械仕様 (※印仕様は特別仕様です) 2.1 移動量 (1) X軸移動量 (テーブル左右: 原点は+端) 800mm (2) Y軸移動量 (主軸頭上下: 原点は+端から-150mm) 700mm (3) Z軸移動量 (コラム前後: 原点は+端) 580mm (4) テーブル上面から主軸中心線までの距離 (Y軸) 0~700mm (5) テーブル中心線から主軸端面までの距離 (Z軸) 150~730mm 2.2 テーブル [P. パレット形状図参照] (1) パレットの大きさ 500mm×500mm (2) パレットの最大積載質量 (等分布) 800kg (3) パレット上面の形状 M16タップ 24箇所 100mmピッチ (4) パレット着座面の形状 テーパーコーンタイプ 4ヶ所 (5) テーブルの最小割り出し角度 (72等分テーブル) 5° ※ (5) テーブルの最小割り出し角度 (360等分テーブル) 1° ※ (5) テーブルの最小位置決め角度 (NCテーブル) 0.001° 2.3 主軸 (1) 主軸回転速度 20~5000min⁻¹ (1min⁻¹ごと) (2) 主軸変速レンジ数 2段 (3) 主軸テーパ穴 7/24テーパ No.50 (4) 主軸軸受内径 100mm			
	株式会社 新潟鉄工所	1991. 12	T006

	仕様説明	HN50C	
2.4	送り速度		
(1)	早送り速度	X, Y: 20000mm/min Z: 14000mm/min	
※	(NCテーブル) B:	13min ⁻¹	
(2)	切削送り速度	X, Y, Z: 1~4000mm/min	
※	(NCテーブル) B:	1~720°/min	
(3)	ジョグ送り速度	X, Y, Z: 1~2000mm/min (24段)	
2.5	自動工具交換装置 [P. ATCツール寸法図参照]		
(1)	ツールシャンク形式	MAS BT50	
(2)	プルスタッド形式	MAS P50T-2 (30°)	
(3)	工具収納本数	40本	
※	(1本おき格納の場合)	60/99/119/179本	
(4)	工具最大径	100mm	
(5)	工具最大長さ	400mm	
(6)	工具最大質量	20kg	
(7)	工具選択方式	ポットアドレス近回りランダム	
2.6	自動パレット交換装置		
(1)	パレットの数	2	
※		6/8/10/12	
(2)	パレット交換方式	パラレルシャトル (自転形)	
(3)	A P C取付け位置	正面中央	
2.7	電動機		
(1)	主軸用電動機	AC18.5kW (30分) / 15kW (連続)	
(2)	送り軸用電動機	X, Y: AC3.5kW Z: AC3.3kW	
※	(72, 360等分テーブル) B:	AC0.5kW	
	(NCテーブル) B:	AC3.5kW	
(3)	油圧用電動機 機械本体用	2.2kW	
(4)	A T Cマガジン用電動機	1.5kW	
(5)	潤滑用電動機 摺動面用	0.02kW	
(6)	切削剤用電動機	0.4kW	
(7)	機内チップコンベア用電動機	0.1kW×2	
(8)	スプラッシュガード用電動機	0.2kW	
(9)	主軸冷却装置用電動機	0.4kW	
	株式会社 新潟鉄工所	1991. 12	T007

	仕様説明	HN50C	
2.8 タンク容量			
(1) 油圧ユニットタンク容量		60L	
(2) 潤滑油タンク容量	摺動面用	1.9L	
	主軸潤滑用	2.7L	
(3) 切削油タンク容量		320L	
2.9 機械の大きさ			
(1) 機械の高さ		3300mm	
(2) 所要床面の大きさ		4800mm×3300mm	
(3) 機械質量		約11500kg	
3. 機械標準付属品			
(1) ダミー工具		1本	
(2) 標準工具 (レンチ及びスパナ類)		1式	
(3) ヒューズ類 (予備品)		1式	
(4) レベリングボルト及びレベリングシート		1式	
(5) 据え付け部品 (ジェットアンカー方式)		1式	
(6) 機内チップコンベア (スパイラル形)		1式	
(7) フラッドクーラント装置		1式	
※1 ノズル4本、ポンプ 370W、50/60Hz、35/50 L/min			
常温、清水によるポンプ単体、メーカーのカatalog値。			
但し、清水での使用はできません。			
(8) スプラッシュガード (正面取付けAPC用)		1式	
ATC及びAPC用自動シャッタ付			
(9) クーラントタンク (床置形、320L)		1式	
[注記：クーラントタンク内は定期的に保守、点検及び清掃を願います。]			
(10) 異常表示/加工完了灯 (2段シグナルタワー)		1式	
異常表示灯 赤色			
加工完了灯 黄色 M00、M01、M02、M30、M60で点灯			
(11) 自動電源断装置 (CRT上に表示・設定)		1式	
(12) 主軸速度計/オーバーライド		1式	
主軸速度計 : CRT上に表示			
オーバーライド: 外部ロータリスイッチ操作			
(13) 主軸ロードメータ (CRT上に%表示)		1式	
(14) 照明灯 (蛍光灯 20W)		1式	
(15) 主軸冷却装置 (機体同調形)		1式	
コンプレッサ 400W、ポンプ 400W			
(16) AC100V (1A) コンセント (強電盤取付)		1式	
	株式会社 新潟鉄工所	1991. 12	T008

	仕様説明	HN50C	
	(8) STM機能		
	・主軸機能 (S機能)	S5桁直接指令	
	・主軸オーバライド	50~120% (10%ごと)	
	・工具機能 (T機能)	T4桁指令	
	・補助機能 (M機能)	M3桁指令	
	・第2補助機能 (B機能)	B3桁指令	
	(9) 工具補正		
	・工具長補正	G43, G44, G49	
※	・工具径補正B	G40~G42	
	・工具位置オフセット	G45~G48	
	・工具補正個数	32個	
※	・工具補正量メモリA	H/D同メモリ	
	(10) 座標系		
	・第2リファレンス点復帰	G30	
	・ワーク座標系の変更	G92	
	・ワーク座標系	G54~G59	
	・ローカル座標系	G52	
	(11) 操作支援機能		
	・シングルブロック		
	・オプションブロックスキップ		
	・ドライラン		
	・マシンロック		
	・補助機能ロック		
	・ミラーイメージ (MDI操作)		
	・Z軸指令キャンセル		
	・工具長測定		
	(12) プログラム支援機能		
	・円弧補間R指定		
	・固定サイクル	G73, G74, G76, G80~G89, G98, G99	
	・サブプログラム	M98, M99	
	・プログラマブルデータ入力 (座標系オフセット)	G10L2	
※	・プログラム番号登録個数A	100個	
	(13) 機械系の精度補正		
	・切削/早送り別バックラッシュ補正		
	株式会社 新潟鉄工所	1991. 12	T010