

第2章 仕様

2.1 機械本体仕様

(単位mm)

項 目		NM 32	NM 22	
チャックの外径		φ125	ハーディングタイプ5C	
通過最大棒材径	三爪チャック	φ32	コレットチャックを使用	
	コレットチャック	φ32		φ22
※ チャックとセンターの心間距離		295		
主	先端部形状	φ115フラット	ハーディングタイプ5C専用	
	回転速度	標準仕様	120~12000rpm	
		低速仕様		70~3600rpm
貫通穴径	φ42	φ37.5		
軸	潤滑方式	グリース封入	オイルエア潤滑	
	主軸削出角度	5°		
タレット	タレット数	1 (8面)		
	削出し方式	近回りランダム		
	削出し時間	0.3秒/1面		
	取付可能工具数	8~12 (ドリルホルダは4個取付可能)		
	外径加工工具の大きさ	□20		
	内径加工工具の大きさ	φ25		
	回転工具の取付可能個数	4		
移動量	X 軸	110		
	Z 軸	300		
送り速度	早送り	X 軸	10m/min	
		Z 軸	10m/min	
	切削送り	送り量/分	1~8000m/min	
		送り量/回転(主)	0.0001~500mm/rev	
モータ	主軸駆動モータ	3.7/5.5kw		
	X 軸サーボモータ	0.4kw		
	Z 軸サーボモータ	0.6kw		
	アタッチメントドライブモータ	0.75kw/4P		
大きさ	間口×奥行×高さ	1923×1470×1591		
	重量	2000kg		
電源容量		17KVA		

※ 特別付属品 センタ装置を使用した場合

2.2. NC 装置仕様

NC 装置	TSUGAMI FANUC OT-B	MELDAS 320L	
同時制御軸数	2軸 (X, Z)		
入力方式	MDI		
テープコード	E1A RS244-A, ISO840 自動判別		
最小設定単位	0.001mm (X軸は直径指定)		
送り速度指令	mm/rev および mm/min		
指令方式	アブソリュート、インクリメンタル		
補間方式	直接補間, 間接補間		
ねじ切り	リード0.01~40mm/rev		
補助機能 M	M2桁/3桁		
主軸機能 S	S4桁/5桁		
工具位置オフセット	標準 16組	標準 20組	
CRT / MDI	9インチモノクロ		
記憶容量 (テープ長さ)	10m	20m	
手動パルス発生器	0.001mm/div および 0.01mm/div		
シーケンス番号サッチ	4桁	5桁	
単一固定	外径切削サイクル	標準 G90	標準 G77
	ねじ切りサイクル	標準 G92	標準 G78
サイクル	端面切削サイクル	標準 G94	標準 G79
リファレンス点復帰	標準	自動	
周速一定制御	標準		
スドアードストロークリミット#1	標準		
フニードレートオーバーライド	標準 0~150% 1.0%ごと		
サブプログラム	標準		
自動座標系設定	標準		
バックグラウンド編集	オプション	標準	

2.3 NC 装置オプション

NC 装置	TSUGAMI FANUC OT-B	MELDAS 320L
記憶編集容量	20m, 40m, 80m	40m, 80m, 160m
入出力インターフェース	RS232C	
面取コーナー R		
刃先 R 補正		
カスタムマクロ A	FANUC	
ユーザマクロ	MELDAS	
IC カード 入出力装置	この場合入出力インターフェースの併用が必要です	

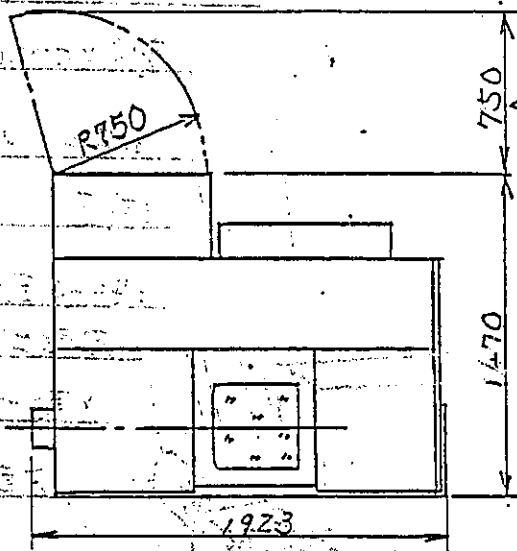
(株) ツガミ

2-5 機械の外観, 各部の名称およびツリングゾーン

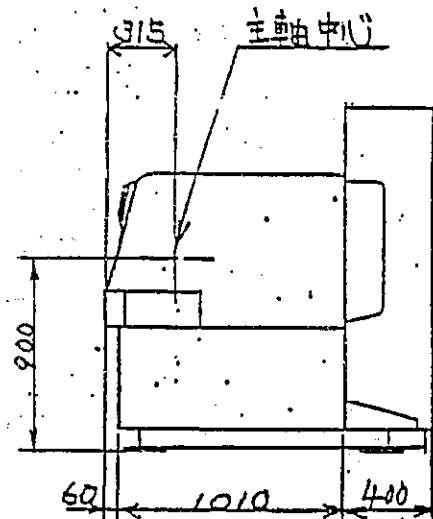
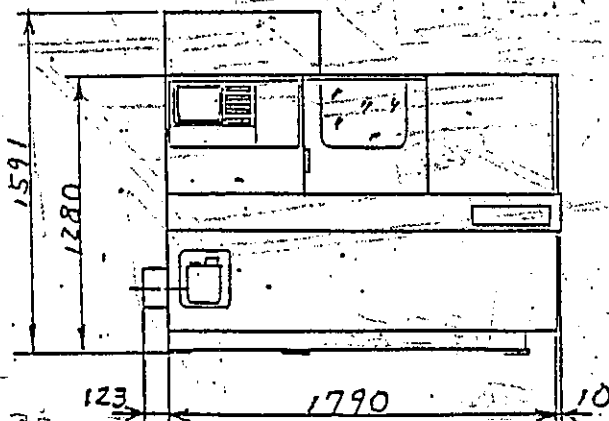
1. 外観寸法

単位: mm

5
10
15
20
25
30



扉開メンテナンスゾーン



Z.
主
軸
油圧
注1.
軸
調
り