

機種 NT4250/1500S 機番 NT425FC0114 制御装置 MSX-711111A5 受注番号 0

出荷日 2006/03/29 出荷時刻 納入日 2006/03/27 納入時刻
 搬送業者
 納入先
 担当

【A 欄】 項目	条件
☒ 制御装置	FS-311A5 (MAPPSⅢ)
☒ MAPPS	MAPPSⅢ
☒ 電圧 (V)	220V
☒ 周波数 (Hz)	60Hz
☒ 設定単位	ミリ
☒ 仕向地	国内
☒ 規格	EN規格未対応
☒ 輸出貿易管理令	該当
☒ 塗装色	クールシルバー
☒ 銘板言語	日本語
☒ 取扱説明書言語	日本語
☒ 呼び長さ (mm)	1500mm
☒ 主軸 (第1主軸) 出力 (kW)	標準 (22/18.5kW)
☒ 主軸 (第1主軸) 回転速度 (min-1)	4000min-1
☒ 主軸 (第1主軸) 貫通穴径 (mm)	φ91mm
☒ 主軸 (第1主軸) チャック型式	水口-12吋
☒ 主軸 (第1主軸) チャックメーカー	北川
☒ 主軸テーパ	40番テーパ
☒ 第2主軸	有
☒ 第2主軸出力 (kW)	標準 (22/18.5kW)
☒ 第2主軸回転速度 (min-1)	4000min-1
☒ 第2主軸貫通穴径 (mm)	φ91mm
☒ 第2主軸チャック型式	ソリッド10吋
☒ 第2主軸チャックメーカー	北川
☒ 刃物台 (第1刃物台) Y軸	有
☒ 刃物台 (第1刃物台) ミーリング機能	有
☒ 刃物台 (第1刃物台) 回転工具主軸回転速度 (min-1)	12000min-1
☒ 刃物台 (第1刃物台) B軸割出し角度	任意
☒ 心押台	不要
☒ 工具本数	100本
☒ チップコンベヤ	有
☒ 切りくず排出方向	右出し
☒ チップコンベヤタイプ	ヒンジ
☒ チップバケット	有
☒ クーラント装置 (50Hz/60Hz)	標準 (325W/520W)
☒ 工具主軸スルスビンドルクーラント装置	有
☒ 超高压クーラント装置	小倉クラッチ (3.5MPa)
☒ クーラント冷却装置	有
☒ 第2主軸チャックエアブロー	有
☒ 刃先 (第1刃物台) エアブロー	有
☒ (第1主軸) 機内ツールプリセット	自動
☒ 機内計測装置 (第1刃物台)	有
☒ B軸スケール	三菱重工業
☒ シグナルタワー	3段 (赤、乳白、緑)
☒ チャックフットスイッチ	1速
☒ 同時5軸制御	有
☒ 操作盤AC100V用電源コンセント	有

実用文書

仕様連絡書

No 134407 発行日 2006/03/15

機種 NT4250/1500S 機番 NT425FC0114 制御装置 MSX-711111A5 受注番号 0

出荷日 2006/03/20 出荷時刻 納入日 2006/03/25 納入時刻

搬送業者

納入先

担当

☐ 異電圧トランス	不要
☐ 異電圧トランスケーブル	不要
☐ NC画面言語	日本語
☐ PC画面言語	日本語
☐ 警告画面言語	日本語
☐ MAPPS II / III画面言語	日本語
☐ 工具先端点制御	有
☐ プログラム記憶容量 (byte)	1Mbyte (2560m)
☐ 登録プログラム個数	1000個
☐ リモート通信機能	ファストデータサーバ (100BASE-TX)
☐ ATAフラッシュメモリーカード	有
☐ ユーザー記憶エリア	50MB
☐ 工具補正組数	480組
☐ 5軸加工用工具補正	有
☐ 手動ハンドル割込み	有
☐ プログラマブルデータ入力	有
☐ カスタムマクロコモン変数	600個
☐ AI輪郭制御	有
☐ 高速固定サイクル機能	有
☐ 直径/半径ダイナミック切り替え機能	有
☐ 工具寿命管理	B
☐ 工具寿命管理工具組数 (B)	最大120組×8本
☐ 負荷監視	B
☐ CAPS-NET グローバルエディション	有

【仕様集No.・B欄・マニュアル欄】

名称	個数
☐ チェック型 B212A821H	1
☐ チェック型 N-10A0821	1
☐ チェック型 SS1881C21	1
☐ チェック型 M1330RC	1

【付属部品】

識別区分	部番	版 標 必	名称	呼称	型式
☐ 工具セット	B27087	A 16 16	BLOCK		
☐	K99034	A 1 1	TOOL SET	ツールセット	T-320
☐	N22083	A 16 16	JACK BOLT	ジャッキボルト	
☐	W14523	A 1 1	BOX	箱	T-3 (9'レ)

【備考欄】

☐

【生産仕様備考欄】