

1. 機械本体仕様

(I L M 3 3 3 0)

●エアーパーイス

パイス数（支給品取付）	6 基
移動ベース（クランプ 2 箇所）	6 基
パイス組付け、配管、電磁弁制御	
右パイス……幅 1 6 0 mm／最右端でボルト固定可能	
左パイス……幅 1 6 0 mm／最左端でボルト固定可能	
中パイス……幅 1 5 0 mm	

●移動量

左右最大移動距離（X 軸）	3 0 5 0 mm
前後最大移動距離（Y 軸）	3 3 0 mm
上下最大移動距離（Z 軸）	3 0 0 mm

●距離

主軸端面からパイス基準面までの距離	1 5 0 ～ 4 5 0 mm
フロアからパイス基準面までの距離	8 5 0 mm
左右ストッパー間距離	3 0 0 0 mm

●主軸

主軸最高回転数	8 0 0 0 min^{-1}
主軸端形状	B T 4 0
主軸回転数変換方式	S 指令&オーバライド
主軸用モータ（ACスピンドルモータ）	3. 7 / 5. 5 kW

●送り速度

切削送り速度	1 ～ 4 0 0 0 mm/min
早送り速度（X）	4 0 0 0 0 mm/min
（Y、Z）	2 0 0 0 0 mm/min

●機械座標系（J I S 基準）

X 軸（左右）	……	主軸右移動プラス／主軸左移動マイナス
Y 軸（前後）	……	主軸後移動プラス／主軸前移動マイナス
Z 軸（上下）	……	主軸上移動プラス／主軸下移動マイナス

●A T C

工具本数	1 6 本
工具シャンク形状	B T 4 0
プルスタッドボルト	M A S - I 型 (P 4 0 T - 1)
工具選択方式	番地固定方式 (ランダム近回り)
工具最大径	φ 9 7 mm
工具最大長さ	テーパー G L . より 3 0 0 mm
工具最大重量	8 kg

●容量

機械の大きさ (幅 × 奥行 × 高さ)	5 5 0 0 × 2 8 5 0 × 2 5 0 0 mm
所要空気源圧力	3 0 0 N L / m i n 以上 0 . 6 M p a
所要電源容量	ブレーカ 1 0 0 A 2 5 K V A

●制御

制御装置	F A N U C Series 0 i MODEL D
------	------------------------------

●その他

昇降式ストッパー (専用仕様)	左右各 1 式
バイス分割機能 (操作盤にスイッチ)	分割位置選択式
R S 2 3 2 C インターフェース (操作盤前面)	1 式
L A N ケーブル接続口 (操作盤前面)	1 式
リジットタップ機能	機能設定 1 式
照明灯	1 式
機械塗装色	日塗工 M 1 3 - 8 5 3 (水色) 1 色
左右側面カバー	左右各 1 式
オイルミスト装置	ブルーベ製 ノズル 2 本
X 軸バリヤ付ジャバラカバー (専用仕様)	高さ 1 5 0 mm U P
ペンダント型手動パルス発生器	1 個
稼働表示灯 3 段	赤 : アラーム / 黄 : 停止中 / 緑 : 運転中
自動工具長測定装置 & 機能 (コード 2 m)	1 式
移動式操作盤	移動量 : 右から 2 m
潤滑油自動給油装置 (ガイド・ボールネジ)	1 式
Y 軸ガイドジャバラカバー	フロント側
取手およびレバー類	I M A O 製品
バイスベースとガイド固定仕様	

2. 数値制御装置仕様

FANUC 0i-MODEL D

○制御軸

- ・制御軸 3軸 (XYZ軸)
- ・同時制御軸数 3軸
- ・送り軸同期
- ・最小設定単位 IS-B
- ・最小設定単位C 0.001mm
- ・インターロック
- ・マシンロック
- ・非常停止
- ・オーバトラベル
- ・ストアードストロークチェック
- ・ミラーイメージ

○運転操作

- ・自動運転
- ・MDI運転
- ・DNC運転
- ・メモリーカードによるDNC運転
- ・スケジュール機能
- ・プログラム番号サーチ
- ・プログラム再開
- ・リジッドタップ戻し
- ・ドライラン
- ・シングルブロック
- ・ジョグ送り
- ・手動レファレンス点復帰
- ・手動ハンドル送り ペンダント型手動パルス発生器
- ・手動ハンドル割り込み
- ・インクレメンタル送り

○補間機能

- ・位置決め G00
- ・一方向位置決め G60
- ・イグザクトストップモード G61
- ・タッピングモード G63
- ・切削モード G64
- ・イグザクトストップ G09
- ・直線補間 G01
- ・円弧補間 G02、G03
- ・ドウェル G04

- ・円筒補間
- ・ヘリカル補間
- ・スキップ G 3 1
- ・高速スキップ
- ・レファレンス点復帰 G 2 8
- ・レファレンス点復帰チェック G 2 7

○送り機能

- ・早送り速度 (X) 4 0 m / m i n
- (Y、Z) 2 0 m / m i n
- ・早送りオーバーライド F 0 / 25 / 50 / 100 %
- ・毎分送り
- ・毎回転送り
- ・接線速度一定制御
- ・自動加減速
- ・切削送り補間後直線加減速
- ・送り速度オーバーライド 0 ~ 2 0 0 % (20 段階)
- ・ジョグオーバーライド 0 ~ 4000 mm / m i n (20 段階)
- ・自動コーナ加減速
- ・円弧補間加速度による速度制御
- ・早送りブロックオーバーラップ
- ・A I 先行制御 G 0 5 . 1

○プログラム入力

- ・テープコード E I A / I S O 自動判別
- ・ラベルスキップ
- ・パリティチェック
- ・オプションルブロックスキップ
- ・最大指令値 ± 9 桁
- ・プログラム番号 0 4 桁
- ・外部メモリ、サブプログラム呼び出し機能
- ・シーケンス番号 N 5 桁
- ・アブソリュート / インクレメンタル指令
- ・小数点入力、電卓形小数点入力
- ・直径、半径指定
- ・平面選択 G 1 7 ・ G 1 8 ・ G 1 9
- ・極座標指令
- ・座標系設定 G 9 2
- ・ワーク座標系設定 G 5 2 ~ G 5 9
- ・ワーク座標系プリセット
- ・ワーク座標系組数追加 4 8 組

- ・ワーク原点オフセット量測定値直接入力
- ・任意角度面取り、コーナR
- ・プログラマブルデータ入力 G10
- ・プログラマブルパラメータ入力
- ・サブプログラム呼び出し 10重
- ・カスタムマクロ
- ・カスタムマクロコモン変数追加
#100～#199、#500～#999
- ・割り込み型カスタムマクロ
- ・穴明け用固定サイクル
- ・円弧半径R指定
- ・自動コーナオーバーライド
- ・スケーリング
- ・座標回転
- ・プログラマブルミラーイメージ
- ・小径深穴ドリルサイクル

○補助機能／主軸機能

- ・補助機能 M8桁
- ・第2補助機能 B8桁
- ・補助機能ロック
- ・補助機能の複数指令 3個
- ・主軸機能 S4桁
- ・周速一定制御
- ・主軸オーバーライド 50～200%
- ・主軸オリエンテーション
- ・リジッドタップ

○工具機能／工具補正機能

- ・工具機能 T2桁
- ・工具補正個数 400個
- ・工具オフセットメモリC
形状、磨耗別メモリ、長補正、径補正別メモリ
- ・工具長補正 G43、G44、G49
- ・工具位置オフセット
- ・工具径、刃先R補正
- ・工具長測定
- ・工具長自動測定

○精度補正機能

- ・バックラッシ補正
- ・早送り／切削送り別バックラッシ補正
- ・記憶形ピッチ誤差補正
- ・簡易真直度補正

○編集操作

- ・プログラム記憶容量 512Kbyte (1280m)
- ・登録プログラム個数 400個
- ・プログラム編集
 - プログラムのメモリへの登録
 - MDIからのプログラムの入力
 - プログラムの削除
 - プログラムの出力
 - プログラムの編集（変更、挿入、削除）
 - シーケンス番号自動挿入
- ・プログラムプロテクト
 - キースイッチにより編集禁止
- ・パスワード機能
- ・拡張プログラム編集
 - プログラムの複写
 - プログラムの移動
 - プログラムの結合
- ・プレイバック
- ・バックグラウンド編集

○設定／表示

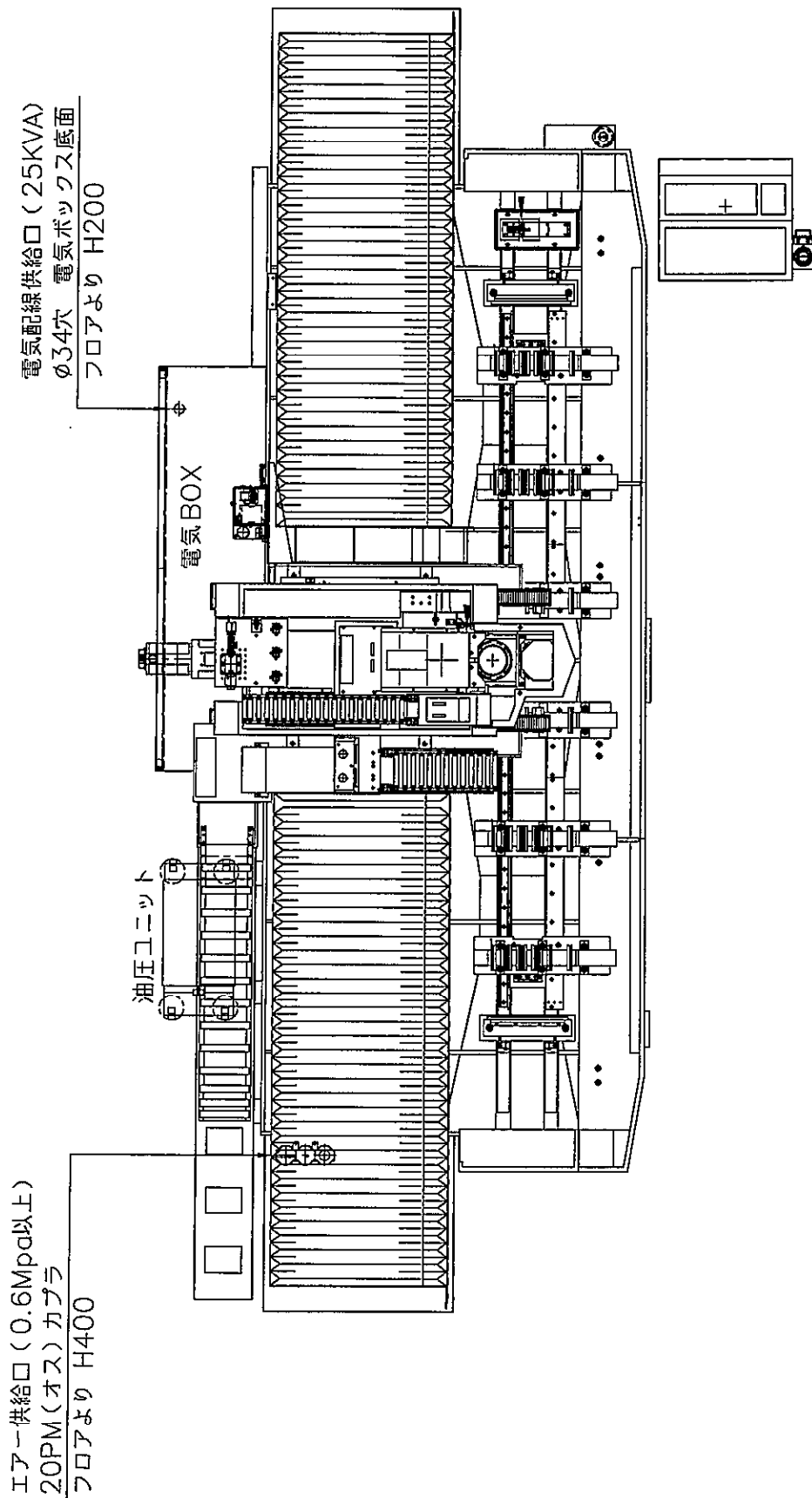
- ・状態表示
- ・時計表示
- ・現在位置表示
- ・プログラムコメント表示
- ・パラメータ設定表示
- ・アラーム表示
- ・アラーム履歴表示
- ・オペレータメッセージ履歴表示
- ・操作履歴表示
- ・稼動時間、部品数表示
- ・実速度表示
- ・実主軸回転数、Tコード表示
- ・各国語表示 日本語
- ・ヘルプ機能
- ・自己診断機能

- データ入出力
 - ・リーダ、パンチャインターフェース 1 / 2
 - ・RS 232C インターフェース
 - ・メモリーカード入出力
 - ・USB メモリ入出力
- その他
 - ・ 8. 4 “カラーLCD

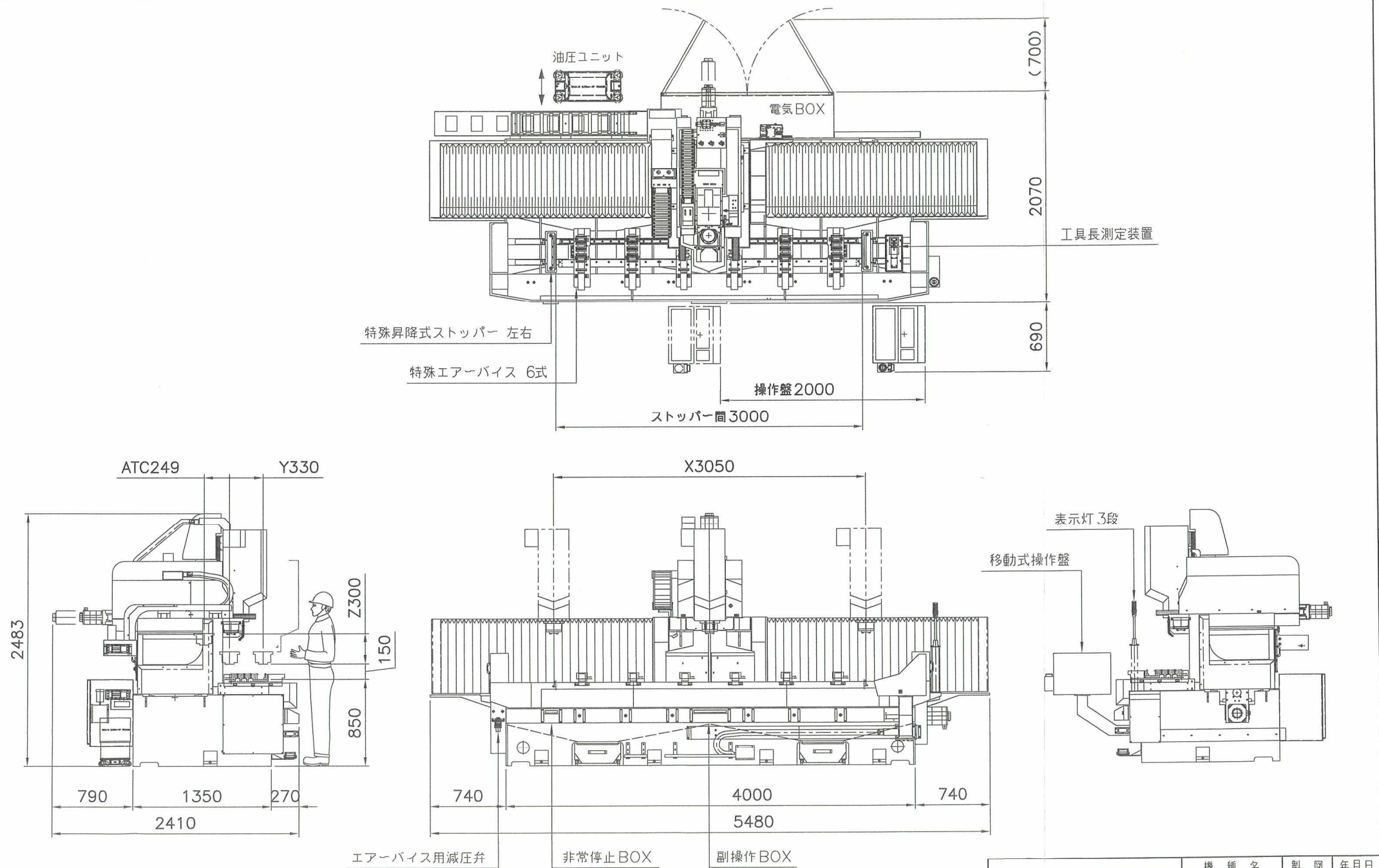
3. 標準付属品

- ・レベリングプレート
- ・レベリングボルト
- ・アンカーボルト
- ・標準工具（レンチ、スパナ、ドライバ等）
- ・ヒューズ類（予備品）
- ・イワシタ取扱説明書、電気回路図、保守データ表
- ・FANUC 取扱説明書、保守説明書、パラメータ説明書

7. 配線、配管レイアウト図



株式会社イワシヨ	機 種 名	製 図	年 月 日
図 名	第3図法	尺 度	1:20



株式会社 イワシタ		機 種 名 ILM3330-13	製 図 石田	年 月 日 2015 2/18
図 名	外 観 図		第3角法	尺 度 1 : 35