2.10 標準機械仕様及び標準付属品

2.10.1 本体部分 標準仕様

名称		BS12-V			BS20-V		
		A	B	C	A	B	C
加工範囲・加工能力	把握棒材径	φ3～φ12mm			φ3～φ20mm		
	最大加工長	210mm(80/170mm:回転ガイドブッシュ)／45mm(ガイドブッシュレス)					
	主軸最大穴明け径	φ7			φ7		
	主軸最大ねじ立径	M6×1			M6×1		
	背面主軸最大把握径	φ12			φ20		
	背面主軸最大穴明け径	φ7			φ7		
	背面主軸最大ねじ立径	M6×1			M6×1		
	クロスドリル最大穴明け径	－	φ6		－	φ6	
	クロスドリル最大ねじ立径	－	M5×0.8		－	M5×0.8	
	背面ドリル最大穴明け径	－		φ6	－		φ6
	背面ドリル最大ねじ立径	－		M5×0.8	－		M5×0.8
機械能力	主軸回転速度	200～12,000min^{-1}			200～12,000min^{-1}		
	背面主軸回転速度 ※	200～12,000min^{-1}			200～12,000min^{-1}		
	総ツール数	18本	17本	22本	18本	17本	22本
	ツールサイズ	12mm×12mm×85mm			12mm×12mm×85mm		
	早送り速度	32m/min(X1:24m/min)			32m/min(X1:24m/min)		
	制御軸数	5軸	5軸	6軸	5軸	5軸	6軸
電動機	主軸	1.5/2.2kW			1.5/3.7kW		
	背面主軸	1.5/2.2kW			1.5/2.2kW		
	X1･Z1･Z2軸	0.5kW			0.5kW		
	A･X2･Y2軸	0.75kW			0.75kW		
	切削油ポンプ	0.18kW			0.18kW		
	潤滑油ポンプ	3W			3W		
電源他	正味質量	2,200kg			2,200kg		
	電源容量	13kVA			15kVA		
	空気圧力	0.4MPa以上			0.4MPa以上		
	空気量	30NL/min			30NL/min		
	間口×奥行き×高さ	1,770×1,140×1,700mm			1,770×1,140×1,700mm		

※　前方排出装置により、速度が制限されます。

2.10.2 NC 装置 標準仕様

名　称	BS12-V			BS20-V		
	A	B	C	A	B	C
NC 装置	FANUC 31i-A					
制御軸	5 軸		6 軸	5 軸		6 軸
軸名称	X1,Z1,A,X2,Z2		X1,Z1,A, X2,Z2,Y2	X1,Z1,A,X2,Z2		X1,Z1,A, X2,Z2,Y2
軸構成	X1-Z1　(同時制御) Z1-A　(同時制御) X2-Z2　(同時制御) X1-Z2　(同時制御) Z1-X2　(同時制御) Z1-Z2　(追従制御) Y2　(割出と補正)			X1-Z1　(同時制御) Z1-A　(同時制御) X2-Z2　(同時制御) X1-Z2　(同時制御) Z1-X2　(同時制御) Z1-Z2　(同時制御) Y2　(割出と補正)		
最小設定単位	0.001mm (X1, X2 軸は直径指定)					
最小移動単位	X1, X2 軸 0.0005mm　他軸 0.001mm					
最大指令値	±8 桁					
補間機能	直線/円弧					
早送り機能	32m/min (X1 は 24m/min)					
切削送り速度	1～6,000mm/min					
送り OVR	0～150%、10%ステップ					
ドウェル	G04　0～99999.999					
ABS/INC 命令	X, Z, Y, A : アブソリュート(A 軸はインクレメンタル指令不可) U, W, V : インクレメンタル					
工具オフセット量	±6 桁					
工具オフセット組数	32 個					
LCD/MDI	10.4" カラー LCD					
表示言語	日本語					
プログラム記憶容量	64Kbyte(各系統 80m 相当)					
登録プログラム数	63 個					
補助機能	メイン側 : 5 桁、サブ側 : 3 桁					
主軸機能	S5 桁					
工具機能	T4 桁			T4 桁		
チェーシング機能、連続ねじ切り、手動パルス発生器、メモリカードインターフェース(ファイル数 128 個まで)、バックグラウンド編集、稼働時間・部品数表示、カスタムマクロ、周速一定制御、同期制御(回転・位相・追従)、工具形状・磨耗補正、プログラマブルデータ入力、面取り・コーナーR、刃先 R 補正、HRV 制御、複合固定サイクル、拡張プログラム編集、穴明け固定サイクル、リジッドタップ(主軸・背面)、突切り検出(差速)、主軸速度変動検出						