

付録1. 主な仕様  
機械部標準仕様

Drillmate C - Model 10

項 目	仕 様	
移動量	X軸移動量 (コラム左右)	400mm
	Y軸移動量 (コラム前後)	300mm
	Z軸移動量 (主軸頭上下)	330mm
	テーブル上面から 主軸端面までの距離	175~505mm
	コラム前面から 主軸中心線までの距離	346mm
テーブル (注1)	テーブル作業面の大きさ	440mm×300mm
	テーブルの最大積載質量	120kg (均一荷重)
	テーブル上面の形状	M16 タップ 深30mm 12個 100mm ピッチ
主軸	主軸回転速度	80~8000min <sup>-1</sup>
	主軸テーパ穴	7/24テーパNo.30
送り速度	早送り速度	(X, Y) 24000mm/min (Z) 20000mm/min
	切削送り速度	1~5000mm/min
	ジョグ送り速度	0.2~1260mm/min (16段) および早送り
タレット装置	工具交換方式	タレット式 (主軸単独作動方式)
	ツールシャンク形状	MAS BT30
	ブルスタッド形式	MAS P30T-1 (45°)
	工具収納本数	10本
	工具最大径	80mm (最大長: 100mm)
	工具最大長さ	200mm (100mm以上の最大径: 40mm)
	工具最大質量	最大3kg/本 (総質量: 18kg)
	工具選択方式	ランダム近まわり方式
	工具交換時間 (ツール・ツー・ツール)	約 2.5秒
自動パレット 交換装置	パレットの数	2
	パレット交換方式	ターンテーブル形
	パレット交換時間	約0.6秒
電動機	主軸用電動機	FANAC AC SPINDLE MOTOR MODEL 3S 5.5kW(30分定格)/3.7kW(連続定格)
	送り軸用電動機	(X, Y, Z) ACO. 9kW
所要動力源	電源	AC200V+10~-15% 3相 50/60Hz±1Hz またはAC220V+10~-15% 3相60Hz±1Hz 12kVA
	空気圧源	490kPa(5kgf/cm <sup>2</sup> ) (但し, ゲージ圧) 0.1 m <sup>3</sup> /min(100L/min) (大気圧下流量)
機械の大きさ	機械の高さ	2405mm
	所要床面の大きさ	1300mm×2550mm
	機械質量 (数値制御装置を含む)	約2800kg
精度 (JIS B 6201 による)	位置決め精度	0.010mm/300mm
	繰返し位置決め精度	±0.005mm
	パレット交換の繰返し精度 (X, Y, Z)	0.01mm

(注1) パレット (1面あたり) を示します。

〒457 名古屋市南区千竈通6-21  
**木下機械株式会社**  
取締役社長 木下 秀 介  
TEL 052-821-3824  
FAX 052-811-1375

制御部標準仕様

項 目		仕 様	
制御装置		FANUC Series 0-MC	
制御軸	制御軸	3軸：X, Y, Z 軸	
	同時制御軸数	3軸：XYZ および 2軸：XY, YZ, ZX	
入力指令	最小設定単位	0.001mm/0.0001 in	
	最小移動単位	0.001mm	
	最大指令値	±99999.999mm/±9999.9999 in	
	アブソリュート/インクレメンタルプログラミング	G90/G91	
	小数点入力	あり	
	インチ/メトリック切換	G20/G21	
	入力単位10倍	あり	
	テープコード	EIA RS-244-B/ISO 840の自動判別	
	補間		
補間	位置決め	G00	
	直線補間	G01	
	円弧補間	G02/G03 (多象限指令可能)	
	バッファレジスタ	あり	
送り	切削送り速度	F4桁mm/minまたはF5桁in/min 直接指定	
	ドウェル	G04	
	リジットタップ	M29 (最高4000min <sup>-1</sup> )	
	ハンドル送り	手動パルス発生器 0.001/0.01/0.1mm/ 0.0001/0.001/0.01 in (1目盛りあたり)	
	自動加減速	あり	
	早送りオーバライド	F0/25/50/100%	
	切削送りオーバライド	0~150% (10%ごと)	
プログラム 記憶・編集	プログラム記憶容量	20m テープ長相当	
	プログラム編集	削除, 挿入, 変更	
	プログラム番号サーチ	あり	
	シーケンス番号サーチ	あり	
	アドレスサーチ	あり	
	登録プログラム個数	63個	
操作・表示	操作パネル	表示部	9インチCRT キャラクタディスプレイ
		操作部	フラットキーボード
	表示機能	現在位置, 指令値, 補正值, パラメータ, その他の表示	
	MDI 機能	あり	
主軸ロードメータ	あり		
入出力機能・機器	入出力インタフェース		リーダー/パンチャインタフェース (FANUC I/O 機器用)
	補助出力	瞬時出力形	M81, M82
		オンオフ形	M83/M84 : ON/OFF
		応答待ち形	M85
フロッピカセットのディレクトリ表示		あり	
STM 機能	主軸機能 (S機能)	S4桁直接指定	
	主軸オーバライド	60~120% (10%ごと)	
	工具機能 (T機能)	T2桁指定	
	補助機能 (M機能)	M2桁指定	
工具補正	工具長オフセット	G43, G44/G49	
	工具径補正	G41, G42/G40	
	工具補正個数	32個	

## 付録 2. 機械寸法図

### 2.1 機械外観および寸法

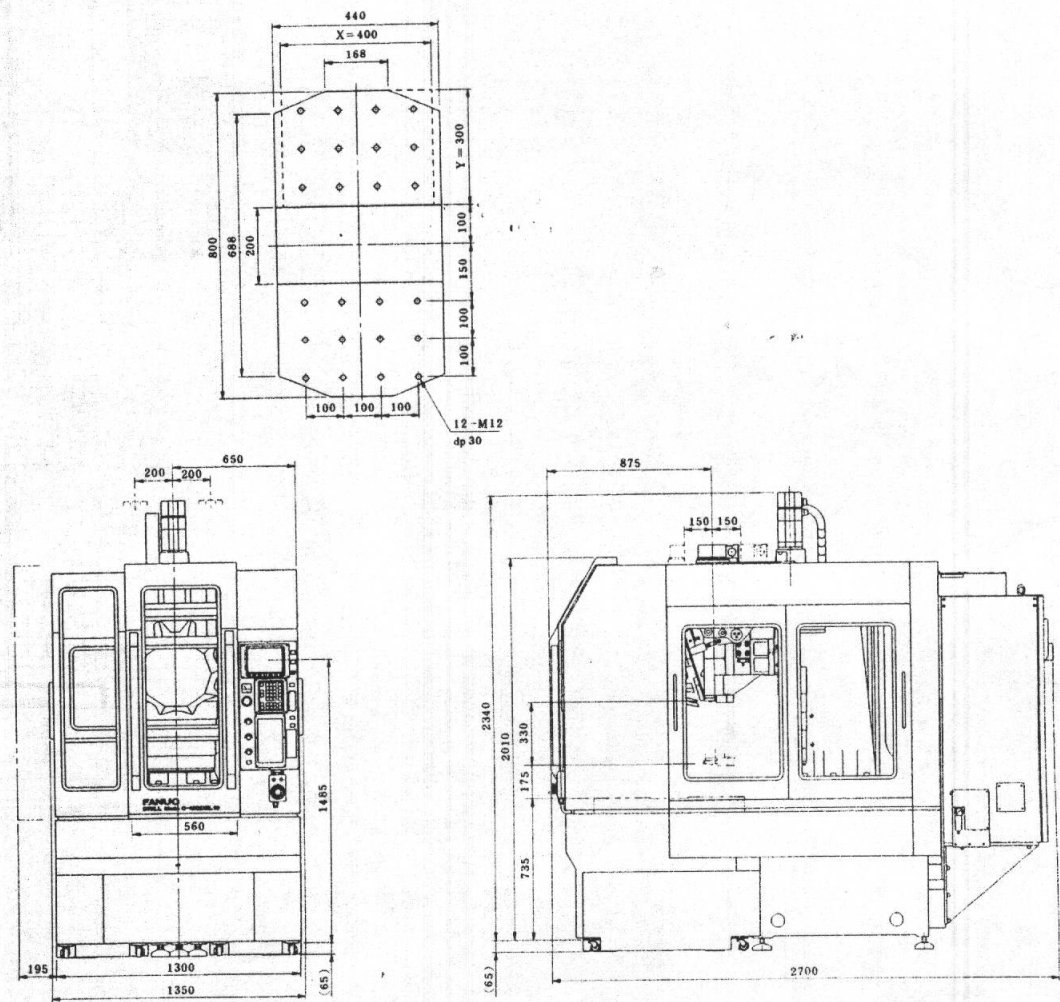


図2.1 機械外観および寸法