

2 - 2 機械本体仕様

仕様		VF19-20	VF19-30	VF22-30	VF22-40	備 考
門 幅 mm		1850		2150		
テーブル	作業面積 幅×長さ mm	1200 X 2000	1200 X 3000	1500 X 3000	1500 X 4000	APC付の場合は APC項を参照ください
	積載重量 ton	6	8	10	13	
軸移動量	前後 (X) mm	2200	3200	3200	4200	
	左右 (Y) mm	2200		2500		
	上下 (Z) mm	1000				
主軸頭	ラム形状 mm	□300				
	主軸端形状	NT50				
	主軸回転数 rpm	立軸：20~4000 20~6000 (オプション) 横軸：20~2000				
	主軸回転数変換	全自動無段階				
送 り	最小設定単位 mm	0.001				
	切削送り mm/min	1~6000				
	早送り m/min	X:20	Y:20	Z:10		
	ジョグ送り mm/min	0~6000				
電動機	主軸用 KW	AC 15/18.5 (50%ED) AC 18.5/22 (50%ED) (オプション)				
	油圧用 KW-P	7.5-4				
	潤滑用 KW-P	0.06-2				
	主軸冷却用					
	圧縮機 KW-P	0.4-2				
	ファンポンプ KW-P	0.4-4				
	クーラント用 KW-P	0.75-2 (オイルホール、フラッド) (オプション)				
	主冷用 KW-P	回 4 又： 0.1-4 , 送油： 0.75-4				
	X 軸送り用 KW	AC4.5 (DFSM-4520-502A)				
	Y 軸送り用 KW	AC3.3 (DFSM-3020-502A)				
	Z 軸送り用 KW	AC3.3 (DFSM-3020-502Aブレーキ付)				
A T C	チップコンバア 用 KW-P	0.2-4				
	工具本数 本	40 (オプション 60, 90, 120)				
	工具シャンクテーパ	BT50				
	工具制限 mm	φ110 × 400L (φ245) () は両隣工具が空の時				
	Kg	30				
	プルスタッド形状	90° (ISO 0°), 45° (MAS I), 30° (MAS II)				
横軸ヘッド	呼び出し方式	任意近回り、固定番地				
	最小割出し角度	90° (5° (オプション))				
	許容回転数 rpm	2000				
	許容切削動力 KW	11				

仕様		VF19-20	VF19-30	VF22-30	VF22-40	備 考
A P C (オプション)	作業面積 幅×長さ mm	1200 × 2000	1200 × 3000	1500 × 3000	1500 × 4000	X軸移動量5600の 時の X軸の早送り 速度は14m/minとなります
	積載重量 (パレット上) ton	3	4	5	6	
	X軸移動量 mm	3600	4600	4600	5600	
機械 (ATC) 40本						
重量 Kg	A P C なし	26000	29000	31000	34000	
	A P C 付	35000	41000	45000	52000	

標準付属品

1. A A C 装置 (横軸アタッチメント含む)
2. 主軸冷却装置 (立、横)
3. 40本 A T C
4. デッキ・ハシゴ
5. 照明装置
6. 移動形手動パルス発生器
7. 作業用工具 (スパナ、レンチ類) 一式
8. 基礎据付部品一式
9. コールライト1段1色黄色
10. 主軸メカポジショニング装置

分類	番号	項目	仕様
標準仕様	1	制御軸	3軸 同時3軸
	2	補間機能	位置決め 直接補間 円弧補間
	3	指令方式	アブソ/インクレ併用
	4	設定単位	0.001mm
	5	テープコード	EIA/ISO自動判別
	6	各機能	準備G2桁 補助M3桁 工具T4桁
	7	主軸速度指令	Sコード回転数直接指定
	8	送り速度指令	Fコード送り量直接指定
	9	送りオーバーライド	0~200%
	10	オーバーライドキャンセル	
	11	早送りオーバーライド	0,1,25,50,100%
	12	手動送り機能	早送り ジョグ送り ハンドル送り
	13	手動パルス発生器	倍率×1 ×10 ×100の3段切換
	14	工具位置オフセット	
	15	工具長補正	
	16	工具径補正C	
	17	工具補正組数	32個
	18	CRTディスプレイ	14"カラー
	19	テープ記憶編集	80m
	20	バックグラウンド編集機能	
	21	固定サイクル	G73 G74 G78 G80~89
	22	リファレンス点復帰	手動 自動 G27~30
	23	ミラーイメージ	CRTセッティング
	24	オプションブロックスキップ	1組
	25	ストアドストロークチェック	タイプ1
	26	テープリーダー (リール無し)	NCデータ入力用、RS232C用
	27	記憶形ピッチ誤差補正	
	28	ワーク座標系の変更	
	29	ワーク座標系のプリセット	
	30	ローカル座標系設定	G52
	31	ワーク座標系選択	G54~59
	32	機械座標系設定	G53
	33	入出力インターフェース	RS232C
	34	登録プログラム個数	100個
	35	パートプログラム照合	

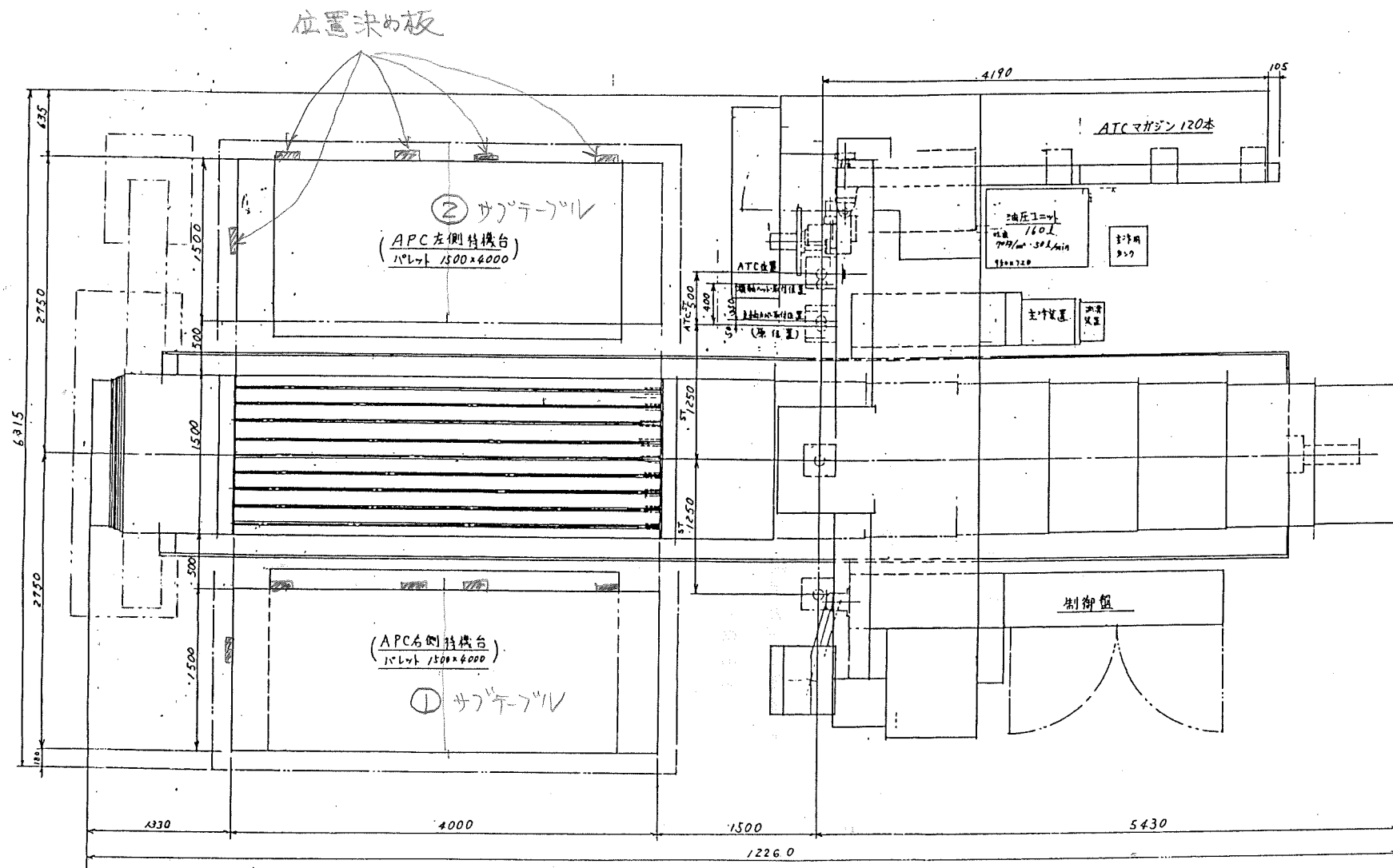
分類	番号	項 目	仕 様
標準仕様	36	円弧半径R指定	
	37	ドウェル	
	38	メモリロックキー	
標準仕様	39	バッファレジスタ	
	40	シングルブロック	
	41	フィードホールド	
標準仕様	42	NC自己診断機能	
	43	Z軸指令キャンセル	
	44	イグザクトストップ	G09 G61
標準仕様	45	小数点入力	
	46	ドライラン	
	47	バックラッシュ補正	
標準仕様	48	プログラム番号サーチ	
	49	シーケンス番号サーチ	
	50	ラベルスキップ	
標準仕様	51	マシンロック 補助機能ロック	
	52	マニュアルアブソリュート	「ON」固定
	53	オプションナルストップ	
標準仕様	54	プログラマブルデータ入力	G10
	55	真円切削	
	56	カスタムマクロ	コモン変数100
標準仕様	57	工具補正メモリC	
	58	インチ/メトリック切換	
	59	フォローアップ	
標準仕様	60	時計機能	
	61	任意角度面取りコーナR:	
	62	加工終了予告	稼働時間表示含む
標準仕様	63	軸切換	
	64	移動前ストロークチェック	
	65	漢字表示または英字表示	表示言語切換
標準仕様	66	第2リファレンス点復帰	G30
	67	第3、第4リファレンス点復帰	

分類	番 号	項 目	仕 様
オ	1	テープ記憶編集	合計 160 320 500 1000 2000 4000
	2	1方向位置決め	
	3	登録プログラム	合計 200 400 800 1000
	4	プログラム再開	
	5	座標回転	
	6	スキップ機能	
	7	カスタムマクロ	コモン変数 200 300 600
	8	プログラマブルミラーイメージ	
ブ	9	工具補正組数	合計 64 100 200 400
	10	自動工具長計測	
	11	稼働時間表示	
	12	ブロック再開	
シ	13	プログラムコピー機能	
	14	ストアード ストロークチェック	タイプ 2
	15	オプションブロックスキップ追加	合計 9 個
	16	工具寿命管理	
ョ	17	1 軸付加	付加軸同時制御含む
	18	画面誘導形特殊固定サイクル	
ン		・深穴ドリルサイクル (G 7 3, G 8 3)	
		・真円切削 (G 3 0 2 ~ G 3 0 5)	
		・穴明けパターンサイクル	
		ボルトホール (G 7 0), アーク (G 7 1)	
		ラインアットアングル (G 7 2), グリッド (G 7 7)	
		・四角平面削り	
		四角平面 (G 3 2 4), 四角平面単定寸 (G 3 2 5)	
		四角平面両定寸 (G 3 2 6)	
		・ポケットサイクル	
		円内 (G 3 2 7), 円外 (G 3 3 0)	
		四角内 (G 3 2 8), 四角外 (G 3 3 1)	
		トラック内 (G 3 2 9), トラック外 (G 3 3 2)	
		真円 (G 3 3 3)	

分類	番号	項 目	仕 様
オ	19	ヘリカル補間	付加軸もOK
	20	仮想軸補間	
	21	3次元工具補正	
	22	拡張テーブル編集	G40, 41
	23	手動パルス発生器3個付属	プログラムコピー機能
	24	切削送り補間前直線加減速	各軸独立
	25	第2補助機能B3桁	仕様検討要
	26	外部データ入力	仕様検討要
	27	割込み形カスタムマクロ	
	28	自動コーナオーバーライド	
プ	29	スケーリング	
	30	極座標指令	
	31	極座標補間	
	40	手動ハンドル割込み	
シ	41	DNC結合回路	
	42	高分解能検出I/F(0.1μ仕様)	仕様検討要
	43	円筒補間	
	44	指数関数補間	
	45	切削送り補間後直線加減速	
ヨ	46	切削送り補間後ベル形加減速	
	47	先読補間前加減速	
	48	ワーク座標系組数追加60組	
	49	工具番号による工具オフセット	
	50	高速加工	
ン	51	マルチバッファ	
	52	マクロプリント機能	RS232Cにより、プリンター要
	53	逆行(リトレース)	

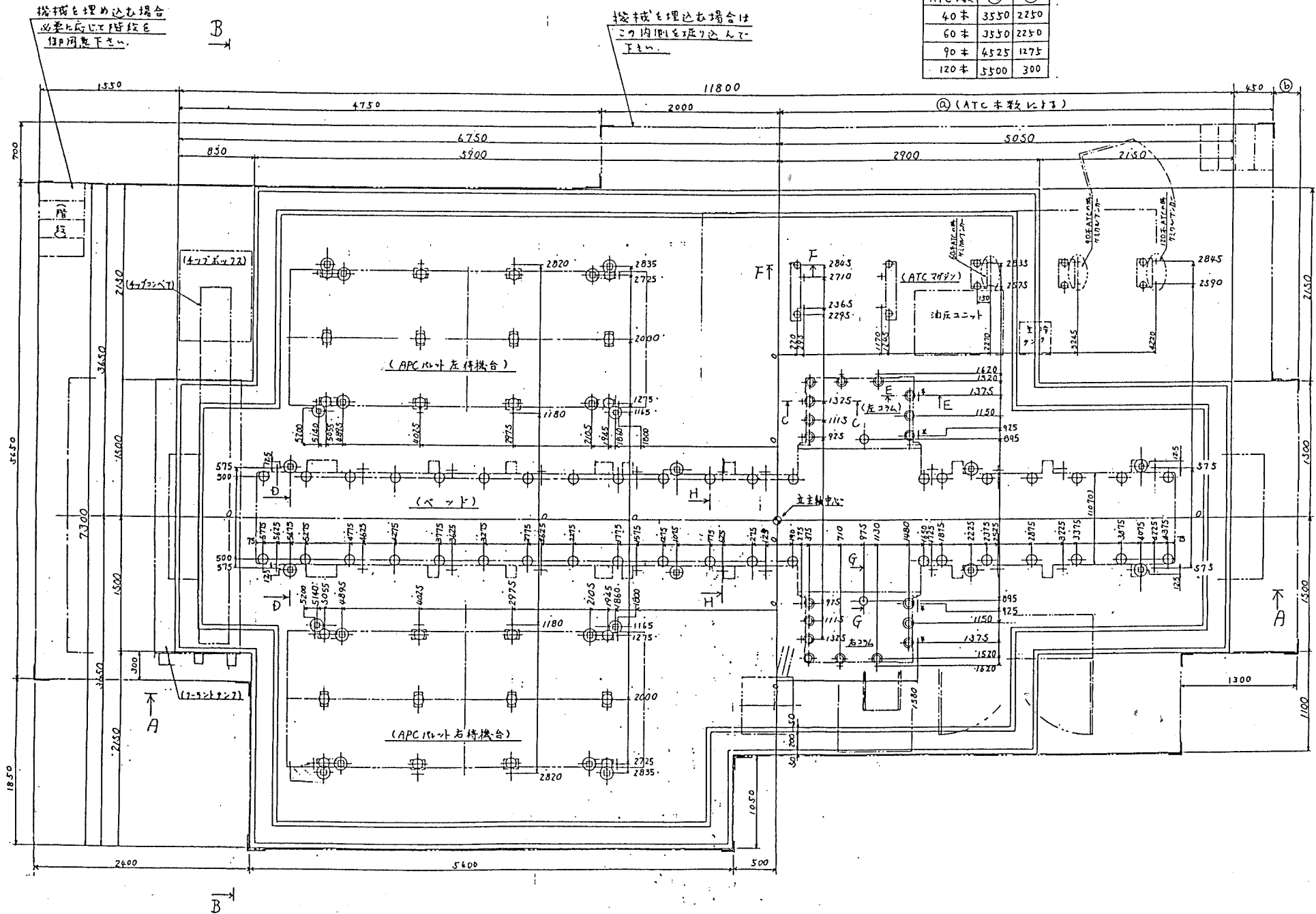
※本機に付属するNCオプションの内容は受注仕様書によります。

VF22-40 APC付 右側面

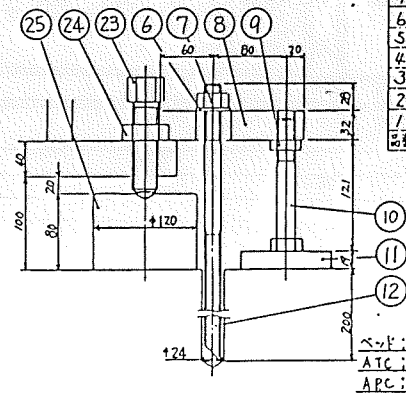
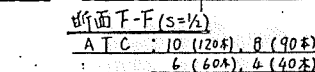
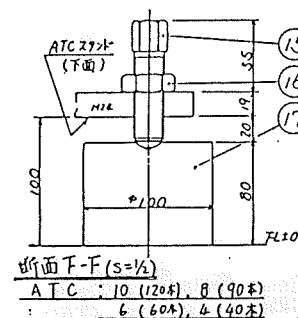
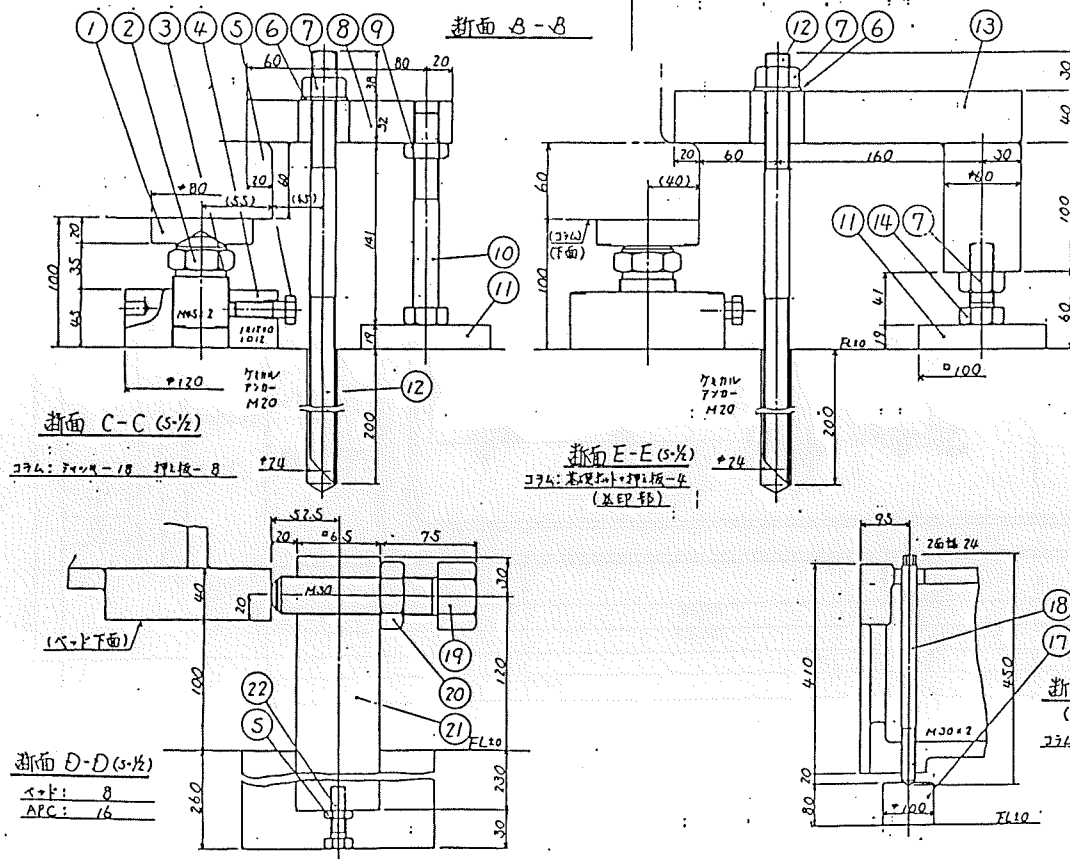
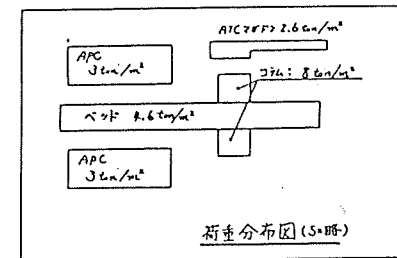


VF22-40 APC付 平面

ATC本数	(a)	(b)
40本	3550	2250
60本	3550	2250
90本	4525	1275
120本	5500	300



VF22-40 APC付

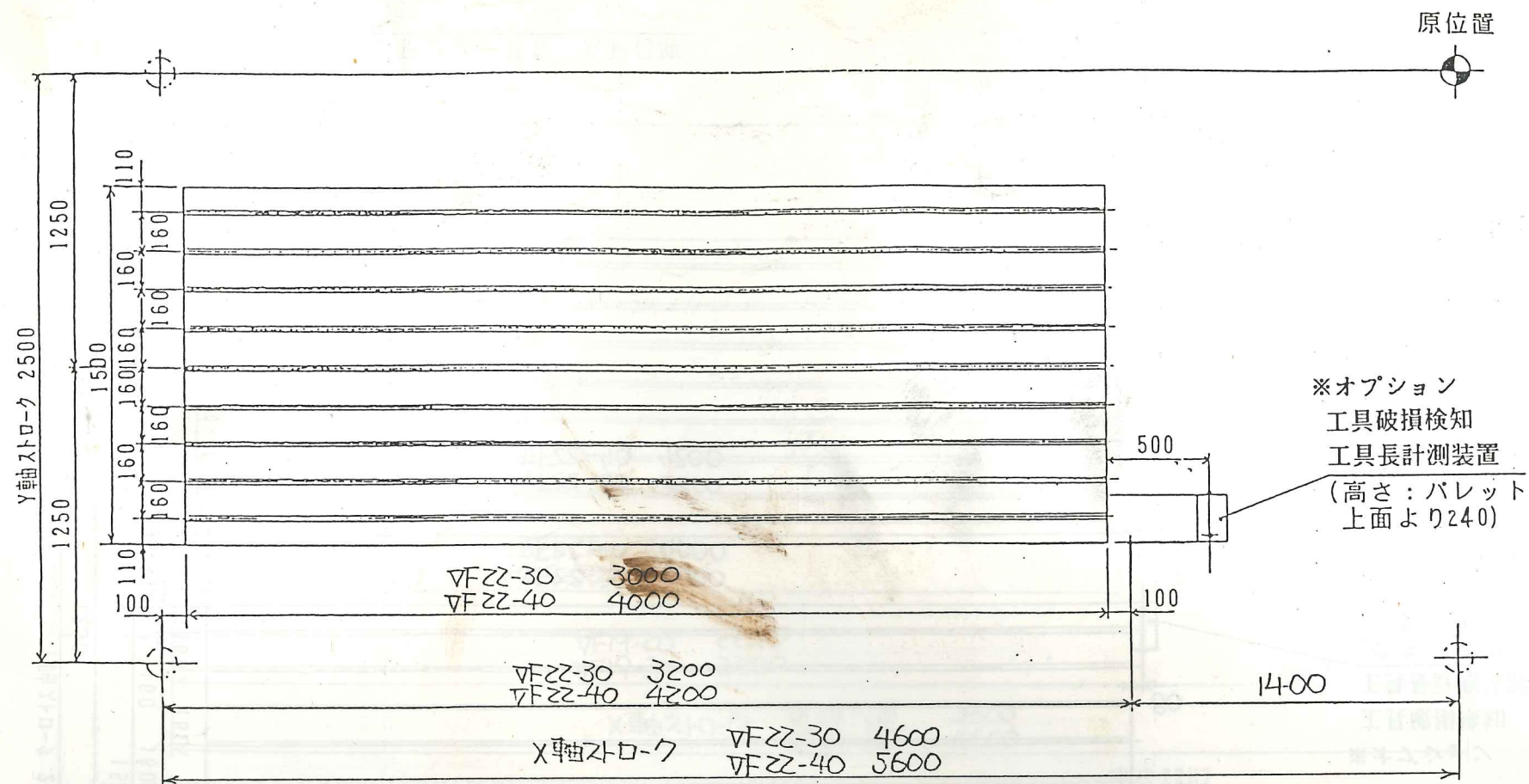


25	2583-01-403-00	シート	68
24	05730420150	ナット7	68
23	9001-70-004-03	ボルト7	68
22	2 N 12	六角ナット	24
21	2583-10-401-01	バネ	24
20	2 N 30	六角ナット	24
19	2311-10-041-00	ボルト/ロウ7	24
18	2583-01-401-00	ボルト/7	2
17	2583-01-403-00	レバジヤット	ATCネジ150
16	2 N 24	六角ナット	ATCネジ150
15	9001-70-001-02	ボルト/ロウ7	
14	1 B 20 50	ボルト/ロウ7	4
13	2583-01-402-01	7 ランバ	7
12	2583-01-407-10	ケミカルペン	56
11	7001-60-001-00	シート	56
10	1 B 20 50	ボルト/ロウ7	4
9	2 N 20	六角ナット	52
8	2583-10-021-00	スクリュー	52
7	1 N 20	六角ナット	60
6	1 B 20	金	56
5	1 W 12 40	ロウ7ボルト	42
4	2583-10-403-01	ナット/マル	18
3	1 O 12	締付金1号	18
2	2583-10-402-00	ボルト/ロウ7	18
1	1 B 20-404-00	バンド	18
品名	部品コード	品名	数量

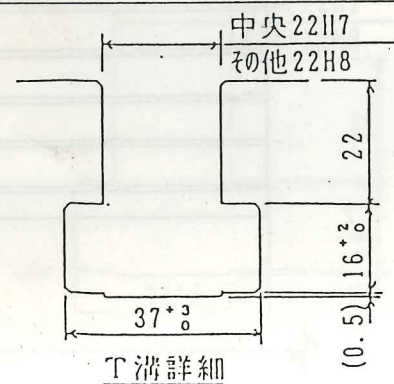
基礎關係部品一覽表

断面 H-H (5.1/3)

ベド: ベリジノイト - 40	押入板 - 22
ATC:	押入板 - 6
APC: ベリジノイト - 24	押入板 - 16



テーブルT溝およびX軸スローワーク



VF22-30 APC付

VF22-40 APC付