

テーブル形横中ぐりフライス盤検査表

機械形格 BTD-110H. R13
BTD-110H. R16

納入先 三和化工株式会社 殿

製番 491E51 検査年月 2012年 3月

機番 145628 判定 良

承認  検査者 

検査事項 および 検査表番号

1. 仕様検査

1-1 SKS 57121

2. 運転検査

2-1 SKU 57121

3. 精度検査

3-1 SKA 57121

4. 特別付属品検査

4-1 別紙による(標準特別付属品)

4-2 特殊仕様検査表 SK 有 無

5. パラメータ 別紙による

仕様検査表

1. 機械仕様

[確認]

1-1 移動量

良

	BTD-110H. R13	BTD-110H. R16
X軸移動量 (mm)	1600	2000 2500
Y軸移動量 (mm)	1250	1500 1800
Z軸移動量 (mm)	1130	1450
W軸移動量 (mm)	500	高速主軸: 400

1-2 テーブル

良

	BTD-110H. R13	BTD-110H. R16
テーブル作業面の大きさ (mm)	1120×1250	1400×1600
テーブル最大積載質量 (Kg)	APC無	4000 6300 10000
	APC付	3000 4500 6500

1-3 主軸

良

- ・主軸径 110mm
- ・主軸回転速度 標準 5~3000min⁻¹
高速 ~~40~8000min⁻¹~~
- ・フライス主軸先端径 標準 225mm
- ・線出しタイル径 高速 ~~200mm~~
- ・主軸テーパ穴 7/24テーパ No. 50
- ・主軸用電動機 15 kW (30分) / 11 kW (連続)

1-4 送り速度

良

- 早送り速度 X, Y, Z: 12000mm/min
W: 5000mm/min
B: 720°/min
- 切削速度 X, Y, Z: 1~6000mm/min

S K S 5 7 1 2 1

[確 認]

良

60 本

良

R 4 - 3 8 3 および N 2. 5

~~一、客先指定機械外部塗装色~~

良

(仕様書・カタログ記載項目に従い確認いたしました)

[確 認]

2. 特別付属品 (機 械)

・スルースピンドル主軸頭	良
・ ロングノーズ形主軸頭	
・ ロングノーズ形スルースピンドル主軸頭	
・ 高速主軸頭	
・ 高速スルースピンドル主軸頭	
・ 外部クーラントセット	
リフトアップ用チップコンベア	
外部クーラント装置	
・ スルーツールクーラントセット	
外部クーラントセット	
スルーツールクーラント装置	ポンプ元圧 1. 2 MP a
・ クーラント/エアブローセット	
外部クーラントセット	
スルーツールクーラントセット	
クーラント/エアブロー装置	
・スルースピンドルクーラントセット	良
外部クーラントセット	
スルースピンドルクーラント装置	ポンプ元圧 1. 2 MP a
・ スルースピンドルエア	
・ チップブローエア装置	
・ 間欠クーラント装置	
・ 高圧クーラント装置	ポンプ元圧 _____ MP a
・ クーラントガン	
・ エアガン	
・ コイルコンベア B	
・チップバケット C	良
・ オイルスキマー	

[確認]

・プルスタッド形式

MAS-P50T-2

・付属プルスタッド

MAS-P50T-1

MAS-P50T-1 (スルースピンドル用)

MAS-P50T-2

MAS-P50T-2 (スルースピンドル用)

個

・自動工具交換装置

工具収納本数 38本, 60本, 90本, 120本, 180本

シャンク形式 BT50

工具最大長さ 400, 600, 800mm

・自動パレット交換装置 (プログラム自動選択機能を含む)

パレット枚数 枚

パレットの最大積載質量 3000Kg, 4500Kg

・自動パレット交換装置 特殊 (R16のみ)

(プログラム自動選択機能を含む)

パレット枚数 枚

パレットの最大積載質量 6500Kg

(エアリフト機能、レベリングブロック仕様)

・主軸回転ロック装置 (任意角)

・アングルヘッド

・特殊アングルヘッド

・ユニバーサルヘッド

・回転面板C

・回転面板CS

・回転面板C用ツールホルダ

・回転面板C用テレスコピックツールホルダ

・回転面板CS用ツールホルダ

・回転面板CS用テレスコピックツールホルダ

[確 認]

・エクステンションスリーブ	_____
・自動計測機能及び同用タッチプローブ (F M方式)	良
・キャリブレーションブロック (自動計測機能用)	良
・自動工具長測定機能	_____
・基準工具 (自動工具長測定用)	_____
・テストバー $\phi 60 \times 310$	_____
・Y軸クランプ装置	_____
・テーブルの最大積載質量 10000Kg (R16のみ)	_____
・ (エアリフト機能、レベリングブロック仕様)	_____
・テーブル基準片	良
・B軸段取り補正機能	_____
・テーブル 0.0001° 連続割出し (ロータリーミーリング)	良
・特殊テーブルT溝寸法 _____mm, _____本	_____
・テーブル基準溝 _____mm, _____本	_____
・NCロータリテーブル取付可能型	_____
・NCチルトテーブル取付可能型	_____
・イケール _____高さ $1000, 1250\text{mm}$, _____mm	_____
・ベッド外部補助ウエイ	_____
・レベリングブロック仕様基礎部品	_____
・Z軸熱変位補正機能	_____
・W軸熱変位補正機能	_____
・恒精度仕様	_____
冷却能力 9.3kW (8000Kcal/h)	_____
インバータ制御式オイルクーラ付油圧ユニット, Z軸熱変位補正機能	_____
・プリヒートタイマ	_____
・チップカバー A	良
・チップカバー B	_____
・チップカバー A 特殊	_____
・ツールマガジンカバー B	_____

[確認]

・作業者扉	
・手動ハンドル送り用3連MPG	
・表示器付ポータブルMPG	
・外部Mコード	8種
・高出力形主軸用電動機	AC 22 kW (30分) / 18.5 kW (連続)
・高出力形主軸用電動機	AC 30 kW (30分) / 22 kW (連続)
・高出力形主軸用電動機	AC 26.5 kW (30分) / 22 kW (連続)
・空気圧縮機	AC200/220V 5.5/7.5kW (含、エアドライヤ)
・スクリュウ式空気圧縮機	AC 200 / 220 V 5.5 / 7.5 kW
・エアドライヤ	
・オペレータコールランプ (3色: 赤色、黄色、緑色)	良
・漏電保護装置	
・TF Tカラーディスプレイ付ペンダント	
・X軸移動量	2500mm
・Y軸移動量	1800mm
・各種切削工具、段取り工具及び測定工具	
・消防法適用油圧ユニット	
・手動操作ペンダントハンガー (特殊)	
・廻り止めブロック	
・自動工具交換装置	良
工具収納本数	60本
シャンク形式	BT50
工具最大長さ	1000mm
・スルースピンドルクーラントセット機械後部へ位置変更	良

3. 数値制御装置仕様

[確認]

3-1 標準仕様

良

(仕様書・カタログ記載項目に従い確認いたしました)

数値制御装置 (TOSNUC 999)

SERIAL No. 914907

3-2 特別付属品セットB

良

- ・ヘリカル補間 G02/G03
- ・同期タップ M843/M844/M845
- ・プログラム記憶容量 300m 約135Kバイト (登録プログラム数: 256)
- ・ユーザメディア
- ・フィクスチャーオフセット組数 99組 (標準を含めて)
- ・手動心出し機能 手動工具長/工具径測定および座標変換 (G10/G11) を含む
- ・ティーチング機能
- ・W軸補正機能 G173

3-3 その他の特別付属品

- ・付加1軸可能型 良
- ・インチ/メトリック切替 G70/G71 良
- ・仮想軸補間 (サイン波による補間) G07
- ・円筒補間 G67
- ・インポリュート補間 G105
- ・アルキメデス補間 G102/G103
- ・主軸法線方向制御 (ヘール加工) G140/G141/G142 良
- ・同期ねじ切り
- ・毎回転送り G94/G95

[確認]

・プログラム記憶容量	600m 約285Kバイト (登録プログラム数: 512)	
	1200m 約538Kバイト (登録プログラム数: 1024)	
	3000m 約1.3Mバイト (登録プログラム数: 1024)	
	5400m 約2.2Mバイト (登録プログラム数: 1024)	
	7800m 約3.3Mバイト (登録プログラム数: 1536)	
	10200m 約4.2Mバイト (登録プログラム数: 1536)	
・大容量メモリ	メモリカード	MB
・DNC運転機能		
・リモート運転機能		
・バイナリ運転機能		
・高速 Lan Linkage		
・周速一定制御	G 9 6 / G 9 7 / G 5 2	
・工具補正組数	合計 4 9 9 組 (工具長・径の補正) [標準組数を含めて]	
・磨耗補正メモリ		
・三次元工具補正	G 3 0 / G 3 1	
・実加工描画機能		
・オプションプログラックスキップ追加	最大 9 個	
・プログラマブルミラーイメージ	G 6 2 / G 6 6	良
・プログラマブルデータ入力	G 5 8 / G 5 9	良
・スケーリング	G 6 4 / G 6 5	
・平面変換	G 3 5 ~ G 3 9	良
・図形コピー機能	G 7 2 1 / G 7 2 2	
・真円補正切削		

[確認]

- ・加工時間見積り&NC描画機能
- ・パターンサイクルNC文展開
- ・領域加工
- ・切削異常検出および定負荷送り制御機能
- ・プログラムチェック/使用工具リスト作成
- ・切削開始検知機能
- ・割込み型マクロ
- ・W軸移動量変換機能 G107/G108
- ・メモリロック
- ・形状認識予見制御
- ・RS-232-C ケーブル 10m
- ・プログラマブルパラメータ入力
- ・W軸キャンセル機能 M152/M153

良