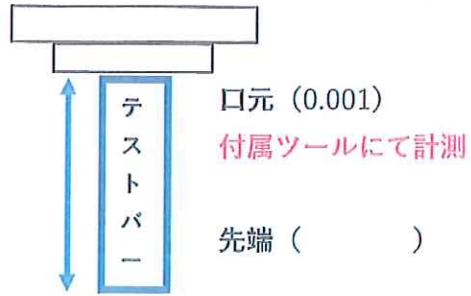
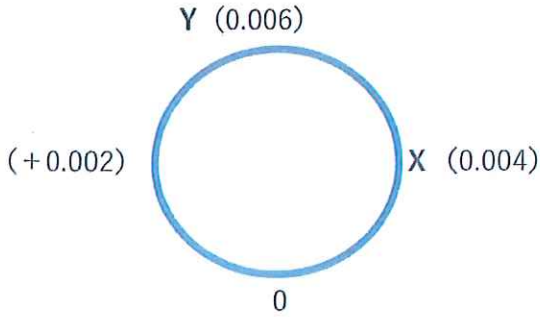


精度検査表			令和 3年 2月 3日	計
メーカー	OKK	型式	DC400	年式
				2014

振り回し (300 mmピッチ) 主軸振れ (mm)

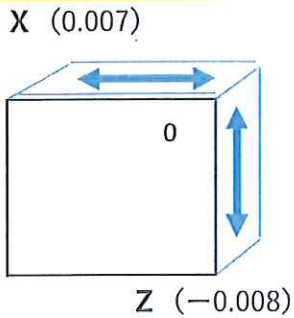


**テーブル上面精度
 テーブルサイズ (800mm x 410mm)**

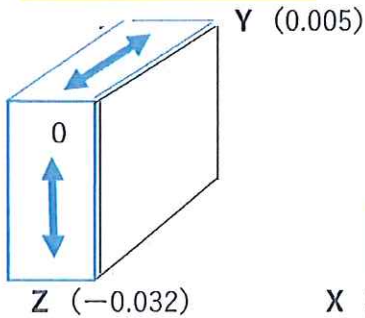
(+0.014)	(+0.004)	(-0.003)
(+0.011)	0	(+0.005)
(+0.009)	0	(-0.003)

直角度 (スコヤ300mm)

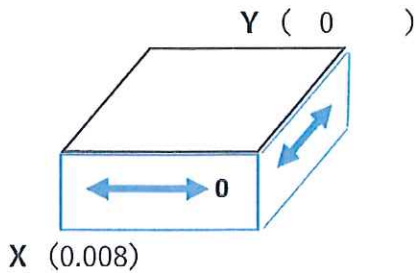
X - Z



Y - Z



X - Y



注) 精度は保証するものではありません。参考値となります。

OKK 立マシニング DC400 FANUC 31i-B (2014年製)

1. 機械本体仕様

DC400

項目	単位	仕様	
機械型式		テーブル前後移動式	
容量			
X軸方向移動量 (サドル左右)	mm	600	
Y軸方向移動量 (テーブル前後)	mm	410	
Z軸方向移動量 (主軸上下)	mm	360	
テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	100~460	
コラム前面から主軸中心までの距離	mm	520	
テーブル			
作業面の大きさ (X軸方向×Y軸方向)	mm	800×410	
工作物最大積載質量	kg	500	
作業面の形状 (T溝呼び寸法×間隔×本数)	mm×mm×本	18×125×3	
床面からテーブル作業面までの高さ	mm	800	
主軸			
回転速度	min ⁻¹	200~20,000	
シフト段数	段	2段(巻線切替式)	
テーパ穴			
軸受内径	mm	65	
送り速度			
早送り速度	m/min	X/Y/Z : 24	
切削送り速度	HQ制御無し	mm/min	1~10,000
	HQ制御有り	mm/min	1~24,000
自動工具交換装置			
ツールシャンク形式			
工具収納本数	本	20	
工具最大径	mm	φ125	
工具最大長さ (ゲージラインより)	mm	280	
工具最大質量	kg	7	
工具選択方式		メモリー式ランダム	
工具交換時間 (TtoT/CtoC)	sec	3.2/6.5	

NC仕様一覧表

納入先	殿	
機械名	DC400	NC装置
機番	#186	NC機番
製番	MAJ5089	
◎標準機能	●オプション O:オプションパッケージ	
◎F311-B ベイキング機能	付加軸制御軸	
◎第2)アレンス点復帰 [G30]	(制御軸拡張張、軸取り外し含む)	
◎スキップ機能 [G31]	1軸追加	
◎登録プログラム	2軸追加	
◎120 個	3軸追加	
◎99 組		
◎64 (KByte) (160 m)		
◎10.4"カラー-JFT		
◎任意5ヶ国言語選択機能		
◎デジタルオナー機能 (絶対位置検出)		
◎制御軸拡張		
◎同時制御軸拡張		
◎同時制御軸拡張		
◎手動ハンドレリイ台		
◎プログラム管理		
◎記憶型ピンチ設置補正		
◎補間形ピンチ設置補正		
◎第1主軸シリアル出力		
◎第1主軸シリアルエンション		
◎インテリ/外リリッ初期機能		
◎固定サイクル		
◎自動ローナーオートパライド		
◎リーク監視系 [C52, C53, G54~G59]		
◎外部データ入力 (外部工具補正 外部スケール)		
◎外部プログラム番号サーチ (外部機軸原点シフト機能含む)		
◎工具径、刃先R補正		
◎工具補正メモリ		
◎バックアップソフト編集		
◎クラッシュ表示		
◎マクロエディタ + C言語エディタ		
◎HQ制御 (AI制御制御 I)		
◎マニュアルガイド		
◎PMC機能 (4000ステップ)		
◎ソフトスケール Im		
◎パワーマイCNCマネージャ		
◎スタートストップソフト2.3		
◎初期送り補間後ベリ型加減速		
◎可変バックラッシュ補正機能2		
◎デュアルチップセーフティ		
◎I/O Link 点検機能2ch		
◎I/O Link 点検機能3ch		
◎直線形角配補正		

OKK

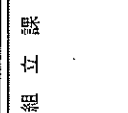
発行	取付	品管
高味	山川	林

作成日: 2014年12月24日
OKK F510-09-X-14A028.2004

TI-A (マシB+コマンド拡張追加)	
TI-B (マシB+コマンド拡張追加)	
TI-C (マシB+コマンド拡張追加)	
T0	
T0 ソフト	
自動再開機能	
レーザ二計測	

機能	説明	単位	標準	オプション	備考
◎	07060	1軸追加			
◎	07160	2軸追加			
◎	07260	3軸追加			
◎	01360	FS15 デーブプログラム			
◎	00160	一方向位置決め			
◎	02860	極座標補間			
◎	02160	傾斜補間			
◎	11460	仮退縮補間			
◎	02160	インボリエンション補間			
◎	20560	高速度加工			
◎	60560	ハンズヘルプ			
◎	60760	ハンズヘルプ			
◎	61060	プログラム管理			
◎	61260	記憶型ピンチ設置補正			
◎	61760	補間形ピンチ設置補正			
◎		第1主軸シリアル出力			
◎		第1主軸シリアルエンション			
◎		インテリ/外リリッ初期機能			
◎		固定サイクル			
◎		自動ローナーオートパライド			
◎		リーク監視系 [C52, C53, G54~G59]			
◎		外部データ入力 (外部工具補正 外部スケール)			
◎		外部プログラム番号サーチ (外部機軸原点シフト機能含む)			
◎		工具径、刃先R補正			
◎		工具補正メモリ			
◎		バックアップソフト編集			
◎		クラッシュ表示			
◎		マクロエディタ + C言語エディタ			
◎		HQ制御 (AI制御制御 I)			
◎		マニュアルガイド			
◎		PMC機能 (4000ステップ)			
◎		ソフトスケール Im			
◎		パワーマイCNCマネージャ			
◎		スタートストップソフト2.3			
◎		初期送り補間後ベリ型加減速			
◎		可変バックラッシュ補正機能2			
◎		デュアルチップセーフティ			
◎		I/O Link 点検機能2ch			
◎		I/O Link 点検機能3ch			
◎		直線形角配補正			

50380	フレイルハンク				
	CS軸制御補脚				
	法線方向制御				
	極座標指令				
	移動前ストロークチェック				
01460	ストロークリセット外部設定				
	工具長自動測定				
08160	工具寿命管理	256組			✓
08260	工具寿命管理組数追加	計 1024組			✓
11560	稼働時間・部品受入				✓
11660	加工時間スタンパ機能				✓
24460	ハイパーHQ制御モードFA (AI制御制御II)				✓
24560	ハイパーHQ制御モードFB (A+高速プロセッサ)				✓
51160	NURBS補間 (ハイパーHQ制御モードFA/B必要)				✓
51060	なめらか補間 (ハイパーHQ制御モードFA/B必要)				✓
72360	デュアル位置フィードバック				✓
	外部タクトパルスインデックエース (MG操作表示器)				✓
	高速スタンパ				✓
72460	FGチューナ (加工条件選択機能)				✓
	I/Oリンク点検拡張				✓
	鍵プログラム番号				✓
	デジタル				✓
	サーボ機能				✓
	リニアスケール (XYZ 軸)				✓
	設定単位1/10 (C)				✓
	インバータタイム遅延				✓
	先読みプロセッサ拡張 1000				✓
	工具先端点制御				✓
	高速ズームスCP				✓
	加加速制御				✓
◎	ヘルプガイド				
F33080	サイクルタイム				
F05030	特別固定サイクル				
F50090	プログラムエディタ				
F50091	ソフトCCM				
F50041	ソフトAC				
F50041	ツールサポート				
F50040	GC支援システム				
F99450	ツールID番号カウント				
	GC/タクトマクロ (プログラムのみ)				
	マルチフェーズII				
	電力モニター				



組立課

2005年2月28日 改定

2004年8月25日

5. フロアスペース図

