

各機種とも下記優遇税制に該当します。

①中小企業新技術体投資促進税制(メカトロ減税) : 租税特別措置法第10条の3及び第42条の6

②エネルギー利用効率化等投資促進税制(省エネ減税) : 租税特別措置法第10条の2及び第42条の5

■機械本体仕様

項目	形式		ANC-74	ANC-85	
テーブル	長さ×幅	mm	1050×400	1350×480	
	T溝の幅×数	mm	14×5	18×5	
運動範囲	テーブル左右の動き(X)	mm	710	850	
	ラム前後動き(Y)	mm	400	500	
	ニー上下動き(Z)	mm	360	400	
	主軸中心からコラム前面まで	mm	80~480	85~585	
送り速度	切削送り速度	mm/mim	0.1~2400	0.1~2400	
	早送り速度	テーブル、ラム	mm/mim	6000	6000
ニー		mm/mim	3000	3000	
送り軸駆動用モータ	直流サーボモータ方式	定格トルク	kg/m	X.Y 1.2 Z 2.3 FANUC X.Y 1.0 Z 1.7 NEDAC	X.Y 1.2 Z 2.3 FANUC X.Y 1.0 Z 1.7 NEDAC
		角加速度	rad/sec ²	X.Y 7600 Z 8900 FANUC X.Y 5000 Z 5400 NEDAC	X.Y 7600 Z 8900 FANUC X.Y 5000 Z 5400 NEDAC
滑り面の機構			強制潤滑給油方式	強制潤滑給油方式	
切削油ポンプ用モータ		kW	0.1 0.2 (多頭仕様)	0.18 0.2 (多頭仕様)	
積載重量		kg	500	700	
所要電力(標準仕様の場合:FIIM)		kVA	11	16	
機械重量		kg	3200(Vは50kg増し)	4200	

■主軸頭仕様

注) 定格トルク、角加速度欄の上段はFANUCの場合、下段はNEDACの場合の数値です。

項目	形式	ANC-74			ANC-85			
		AGNC-74	ASNC-74	AVNC-74	AGINC-85	AGINC-85	AVINC-85	AVINC-85
主軸駆動用モータ	kW	2.2	1.5	2.2	3.7	3.7/5.5	2.7	3.7/5
主軸速度(変換段数)	rpm	130~2200(8)	75~4000(12)	250(8)~4000(無段)	70~2200(16)	10~2200(無段)	150(8)~4000(無段)	5~4000(無段)
主軸端形式		JIS No.40	JIS No.40	JIS No.40	JIS No.50	JIS No.50	JIS No.40	JIS No.40
主軸端面からテーブル上面まで	mm	100~540	70~530	70~530	50~550	50~550	70~570	70~570
主軸クイルの上下動き	mm	80	100	100	100	100	100	100
クイル径	mm	120	105	120	170	170	120	120
ドローインボルト径		5/8-11UNC(M16-2)	5/8-11UNC(M16-2)	5/8-11UNC(M16-2)	1-8UNC(M24-3)	1-8UNC(M24-3)	5/8-11UNC(M16-2)	5/8-11UNC(M16-2)

注) 主軸クイル自動送り ANC-74は特別付属品、ANC-85は標準仕様です。

※仕様数値などは、製品の改良にともない予告なく変更させていただくことがありますのでご了承下さい。

■NC装置の仕様

●: 標準仕様 ★: 特別仕様

FANUC SYSTEM 11M

- 9インチ CRT
- リール無しテープリーダー
- 設定単位 0.001mm
- 同時3(4)軸制御
- 最大指令値 ±8桁
- 位置決め(G00)
- 直線補間(G01)
- 多象限円弧補間(G02.03)
- ドウェル(G04)
- イグザクトストップ(G09)
- プログラマブルデータ入力(G10)
- イグザクトストップチェックモード(G61)
- 切前モード(G64)
- インチ/ミリ切換え(G20.21)
- リファレンス点復帰A(G27.28.29)
- 工具長補正(G43.44.49)
- 機械座標系設定(G53)
- ワーク座標系設定(G54~59)
- 一方向位置決め(G60)
- 自動コーナオーバーライド(G62)
- タッピングモード(G63)
- アブソリュート/インクリメンタル指令(G90.91)

- ワーク座標系設定変更(G92)
- ヘリカル切削
- 固定サイクル
- F1桁
- 送り速度オーバーライド
- 早送りオーバーライド
- オーバーライドキャンセル
- 自動加減速
- T2桁
- 小数点入力/電卓形小数点入力
- プログラム番号 O4桁
- メインプログラム
- サブプログラム 4重まで可
- プログラム番号サーチ
- シーケンス番号表示 N5桁
- シーケンス番号サーチ/照合停止
- EIA/ISO自動判別
- ラベルスキップ
- コントロールイン/アウト
- オプションブロックスキップ
- 円弧半径R指定
- プログラマブルミラーイメージ
- 工具補正個数 32個
- 工具位置オフセット

- 工具径補正C
- 工具補正量メモリA
- スケーリング
- 記憶形ピッチ誤差補正
- バックラッシュ補正
- フォローアップ機能
- プログラム再開
- テープ記憶編集80m
- バックグラウンド編集機能
- 入出力インターフェース
- オーバートラベル
- ★リール付テープリーダー
- ★14インチカラーCRT
- ★グラフィックディスプレイ機能(注1)
- ★テープ記憶編集
320, 640, 1280, 2560, 3840 m
対話形 計1280 m, 2560 m, 3840 m
- ★3次元工具補正
- ★工具補正量メモリ(B, C)
- ★工具補正個数追加200ヶ
- ★1軸付加(M10相当サーボユニット)
- ★第2~第4リファレンス点復帰
- ★ストアードストロークリミット2
- ★稼働時間表示

- ★カスタムマクロ(コモン変数100ヶ)
- ★カスタムマクロコモン変数200ヶ
- ★カスタムマクロコモン変数300ヶ
- ★割込み形カスタムマクロ(カスタムマクロが必要)
- ★オプションブロックスキップ追加
- ★登録プログラム個数200/400
- ★工具長測定
- ★外部データ入力
- ★手動ハンドル割込み
- ★リモートバッファユニット(R.B.U)
- ★対話形プログラミング機能(FS11MF)注2)
メモリー640m
(ユーザ側NCメモリー105m、対話形メモリー50m)
14インチカラー、拡張テープ編集機能
グラフィックディスプレイを含む
- ★座標図形回転
- ★拡張テープ編集機能
- ★仮想軸補間
- ★極座標入力
- ★切削送り補間前直線加減速
- ★移動前ストロークチェック
- ★任意角度面取りコーナーR
- ★手動数値指令
- ★高速スキップ信号入力

注1) グラフィックディスプレイ機能を追加しますと、14インチカラーCRTが必要になります。

注2) 対話形プログラミング機能を追加しますとカスタムマクロコモン変数300ヶのみ付加できません。

NEDAC-Z30

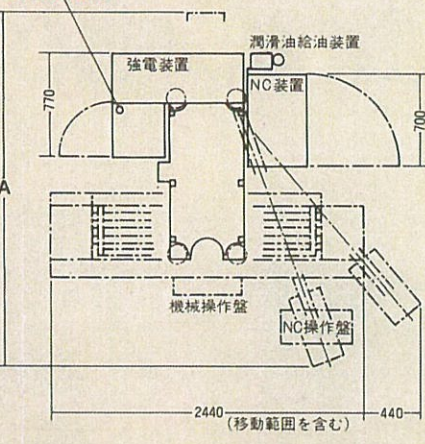
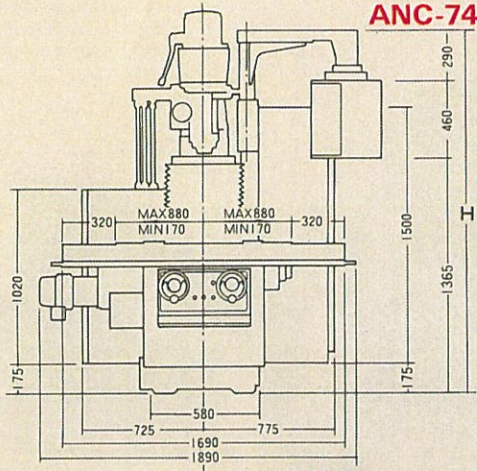
- 設定単位: 0.001mm
- 同時3軸制御
- 最大指令データ: ±99999.999
- 小数点入力
- グリーンCRT(12")
- EIA/ISO自動判別
- ラベルスキップ
- コントロールイン・アウト
- 早送り、早送りオーバーライド
- ドライラン
- アブソリュート/インクリメンタル
- 位置決め、直線補間
- 2次元円弧補間
- 精密終点チェック
- 精密終点チェックモード

- スムージングモード
- 平面指定
- インチ/ミリ入力切換え
- 禁止領域指定
- リファレンス点機能
- 真円切削
- 平面工具半径、長、位置オフセット
- 工具オフセット組数: 99
- 座標系指定
- ミラーイメージ
- 機械座標系指令
- ワーク座標系指令
- サブプログラム(M98.99)
- Z軸指令キャンセル
- テープ記憶編集: 40m
- オリジンセット
- ブロックデリート

- バックラッシュ、ピッチエラー補正
- ソフトリミットチェック
- 軸インタロック
- フィードホールド
- シングルブロック
- ドウェル
- オプションストップ
- リール付テープリーダー
- F4桁(F1桁オーバーライド)
- 一方向位置決め
- パラメータオフセットデータ変更
- 拡大縮小
- 座標回転
- 固定サイクル
- 復帰レベル指定
- 円弧直線補間
- 自動コーナオーバーライド

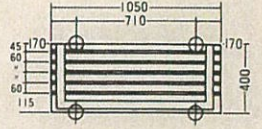
- 自動座標系設定
- ★データメモリー: 80, 150, 300, 600, 900m
1200m(5軸には取付け不可)
- ★3次元工具半径オフセット
- ★3次元円弧補間機能
- ★テープパンチインタフェース(RS232C)
- ★1軸付加(4軸目)
- ★2軸付加(4, 5軸目)
- ★同時4軸制御
- ★同時5軸制御
- ★積算時間表示
- ★ユーザ登録機能
- ★付加/Oユニット
- ★外部スキップ
- ★工具長測定
- ★手動割込み

姿図・フロアプラン

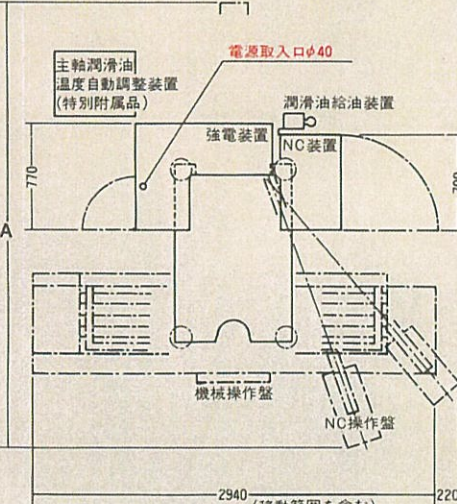
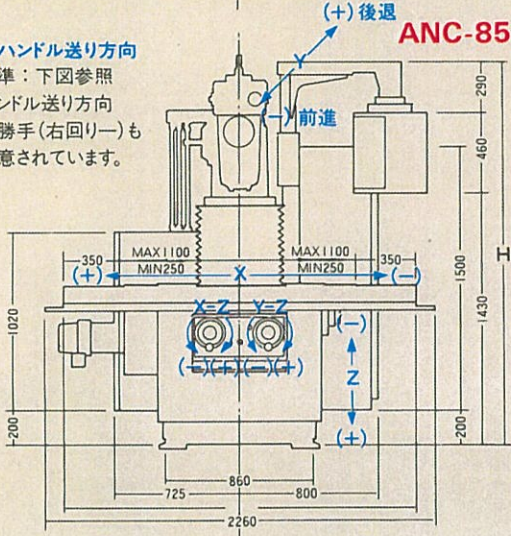


	H(高さ)	A(奥行)	奥行
ASNC-74	2245	2680	2265
AGNC-74	2055	2590	2255
AVNC-74	2415	2770	2335
ANC-3HII-74	2115	2705	2175
ANC-3G-74	2115	2765	

(A奥行は移動範囲を含む幅はフロアプラン通り)

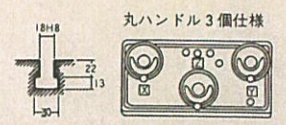


丸ハンドル送り方向
標準：下図参照
ハンドル送り方向
逆勝手(右回り)も
用意されています。

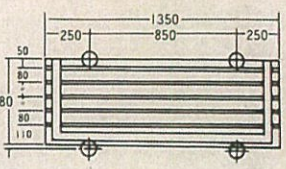


	H(高さ)	A(奥行)	奥行
AGII NC-85	2230	※2480	3225 2840
AGIII NC-85	2230	※2440	3165 2780
AVII NC-85	2510	※2535	2915 2460
AVIII NC-85	2620	※2670	2915 2460
ANC-3HII-85	2180	—	2950
ANC-3G-85	2180	—	3225

(A奥行は移動範囲を含む幅はフロアプラン通り ※印パワードロー付)



丸ハンドル3個仕様



標準仕様

- 切削給油装置
- 自動潤滑給油装置
- 全停止装置
- ハイマウント一式
- 丸ハンドル2個付

特別付属品

- クイル自動送り(ASA, AVA, AGANC-74)
※機械発注時にご指示下さい。
- パワードローボルト(AV, AG, AG II, AG III, AV II, AV III)
- 主軸低速仕様 AG II (35~2200rpmホールチェンジ32段)
- 主軸潤滑油温度自動調整装置(AG II, AG III 85形)
- スケールフィードバック(X, Y)
モアレ方式 1μ仕様、0.5μ仕様
インダクトシン方式(手パ1個となります)

- ロータリーワークヘッド(原点付)φ300mm、φ400mm
- ロータリーワークヘッド用テールストック
φ300mm用、φ400mm用
- 津田駒3連NCロータリーテーブル(多頭仕様の場合)
横立軸用……250-DNC-3
横立軸用……250-DNC-3(イケール付)
- エアブロー装置(手動、または自動)
- マキノ高速スピンドル(多頭仕様は除く)
標準付属刃具用コレット/φ2.5、φ4、φ6各1
スピンドル用コレット/φ27
(但し、日研製ミーリングチャックが必要です)
- クイル早送りレバー(AS, AV, AV II, AV III)
- バトライト
- 主軸速度オーバライド(AV III, AG IIIのS4桁仕様)
- 稼動積算時間計 最大2ヶ取付
※リセットの有無を明確に指示下さい。

- 照明装置(Zライト)
- 照明装置(ハロゲンライト)
- ウィクリタイマー
- 漏電リレー(感度電流30mA)
- 丸ハンドル 3ヶ(X, Y, Z軸)
- マキノフロッピーディスク MF-1
(NC用外部メモリー)(ケーブル長さ15m、30m、50m)
- 対話形プログラミング(14インチカラーCRT付)
コンソール形操作盤(リール付テープリーダー内蔵可能)
※リール付テープリーダーをお取付け下さい。
- ペンダント形操作盤
- S4桁(AG III)
- ヘル加工装置(NT40, NT50)
- ヒューズボルト(1セット6個)
- トルクレンチ(上記用)
- モリコート用グリスガン(ボールネジ用以外)

株式会社 牧野フライス製作所

- 本社 〒152 東京都目黒区中根2-3-19 ☎(03)3717-1151代 FAX(03)3723-4621
- 大阪営業所 〒577 大阪府東大阪市長田西3-60 ☎(06)744-7691代 FAX(06)744-7672
- 名古屋営業所 〒465 名古屋市名東区藤森西町1901 ☎(052)777-2511代 FAX(052)777-2510

- 仙台営業所 ☎(022)295-7737
- 郡山営業所 ☎(0249)22-9988
- 新潟営業所 ☎(0256)35-6601
- 太田営業所 ☎(0276)31-9800
- 大宮営業所 ☎(048)855-3346
- 東京営業所 ☎(03)3695-7211
- 厚木営業課 ☎(0462)85-0720代
- 諏訪営業所 ☎(0266)28-8431
- 静岡営業所 ☎(054)283-7932
- 浜松営業所 ☎(0534)60-0311代
- 富山営業所 ☎(0764)22-1907
- 京都営業所 ☎(075)622-5520
- 広島営業所 ☎(082)227-3389
- 福岡営業所 ☎(092)441-6918

アフターサービスのご用命は
株式会社 牧野技術サービス

本社：〒152東京都目黒区中根2-3-19 ☎(03)3724-6121 FAX(03)3724-0814/放電加工機☎(03)3724-6712
なお、牧野フライスの各営業所内にも併設されていますのでご用命ください。

N-I18b 9012/5(V-T)



信頼と実績