

- 1 制御装置 F S - 0 i M C
- 2 工場側電圧 (V) 2 2 0 V
- 3 周波数 (H z) 6 0 H z
- 4 設定単位 ミリ
- 5 仕向地 国内
- 6 規格 E N規格未対応
- 7 輸出貿易管理令 該当
- 8 機械移設検知機能 未実装
- 9 銘板言語 日本語
- 10 取扱説明書言語 日本語
- 11 取扱説明書言語 (本機) 日本語
- 12 X軸移動量 (m m) 6 0 0 m m
- 13 主軸 (第1主軸) 出力 (k W) 標準 (1 5 / 1 1 k W)
- 14 主軸 (第1主軸) 回転速度 (m i n - 1) 1 0 0 0 0 m i n - 1
- 15 主軸テーパ 4 0 番テーパ
- 16 主軸テーパ (# 4 0) 7 / 2 4 テーパ (2面拘束) # 4 0
- 17 規格 (グリップ) # 4 0 M A S
- 18 規格 (プルスタッド) # 4 0 9 0 °
- 19 工具本数 3 0 本
- 20 クーラントガン 有
- 21 切削油 水溶性
- 22 シグナルライト 3段 (赤、乳白、緑)
- 23 手動パルスハンドル配置 操作パネル
- 24 異電圧トランス 不要
- 25 異電圧トランスケーブル 不要
- 26 制御盤製作 内製
- 27 制御盤製作事業所 伊賀
- 28 ケーブルメーカー センナン
- 29 N C画面言語 日本語
- 30 P C画面言語 日本語
- 31 警告画面言語 日本語
- 32 円筒補間 有
- 33 インバースタイム送り 有
- 34 毎回転送り 有
- 35 プログラム記憶容量 (m) 6 4 0 m
- 36 登録プログラム個数 4 0 0 個
- 37 リモート通信機能 ファストデータサーバ (1 0 0 B A S E - T X)
- 38 工具位置オフセット 有
- 39 工具補正組数 4 0 0 組
- 40 ワーク座標系組数 4 8 組

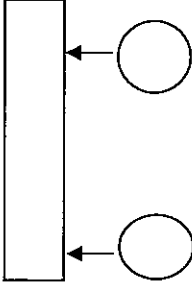
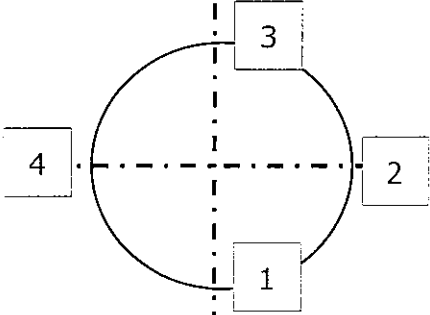
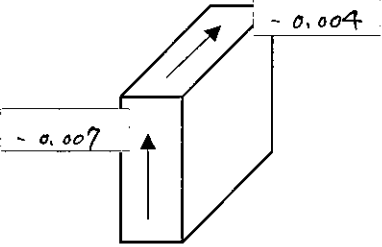
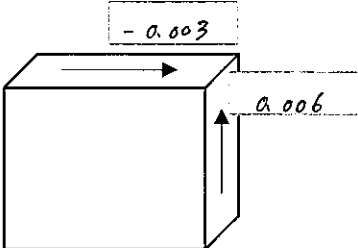
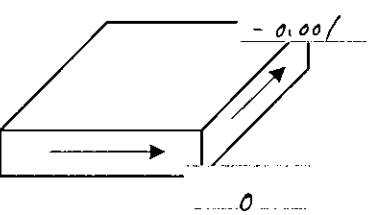
- 41 シーケンス番号照合停止 有
- 42 任意角度面取りコーナR 有
- 43 プログラマブルミラーイメージ 有
- 44 自動コーナオーバーライド 有
- 45 カスタムマクロコモン変数 600個
- 46 スケーリング 有
- 47 座標回転 有
- 48 極座標指令 有
- 49 自動コーナ減速 有
- 50 AI輪郭制御 有
- 51 高速固定サイクル機能 有
- 52 工具寿命管理 A
- 53 ストアードストロークチェック2 有

静的精度表

設備メーカー: 森精機
 設備名称: マシニングセンター
 設備型式: DuraVertical 5060
 設備製造番号: DV0056K1154

測定者: 吉留
 測定日: 2024.11.6
 管理No.: MG-530

単位:mm

| | | | | |
|--------|----------|--|-------|-----------|
| 主軸 | 振れ |  | □元 | 0.002 |
| | Z軸運動との傾き | | 150mm | 0.005 |
| 主軸振り回し | |  | 1 | 0 |
| | | | 2 | -0.01 |
| | | | 3 | -0.014 |
| | | | 4 | -0.004 |
| 直角度 | Y-Z |  | | 0.003/200 |
| | X-Z |  | | 0.003/200 |
| | X-Y |  | | 0.001/200 |

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------|----|---|--------|-------|-------|-------|---|---|--------|-------|-------|--------|-------|----------------------|
| テーブル上面の高さ | | <table border="1"> <tr> <td>0</td> <td>0.001</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>-0.003</td> <td>0.003</td> </tr> <tr> <td>0.002</td> <td>-0.002</td> <td>0.002</td> </tr> </table> | | | 0 | 0.001 | 0 | 0 | -0.003 | 0.003 | 0.002 | -0.002 | 0.002 | テーブルサイズ 400 x 600 |
| | | 0 | 0.001 | 0 | | | | | | | | | | |
| | | 0 | -0.003 | 0.003 | | | | | | | | | | |
| | | 0.002 | -0.002 | 0.002 | | | | | | | | | | |
| バックラッシュ | X軸 | + | = | - | 最大値 | | | | | | | | | |
| | | 0.003 | 0.003 | 0.003 | 0.003 | | | | | | | | | |
| | Y軸 | + | = | - | 最大値 | | | | | | | | | |
| 0 | | 0.002 | 0.002 | 0.002 | | | | | | | | | | |
| Z軸 | + | = | - | 最大値 | | | | | | | | | | |
| | | 0.002 | 0.001 | 0.001 | 0.002 | | | | | | | | | |

※精度を保証するものではありません。あくまでも参考値です。

空間ボールパー診断 (μm)

機械 QuickCheck



試験パラメータ

半径 100.0000mm
送り速度 1000.0mm/min

空間テスト結果

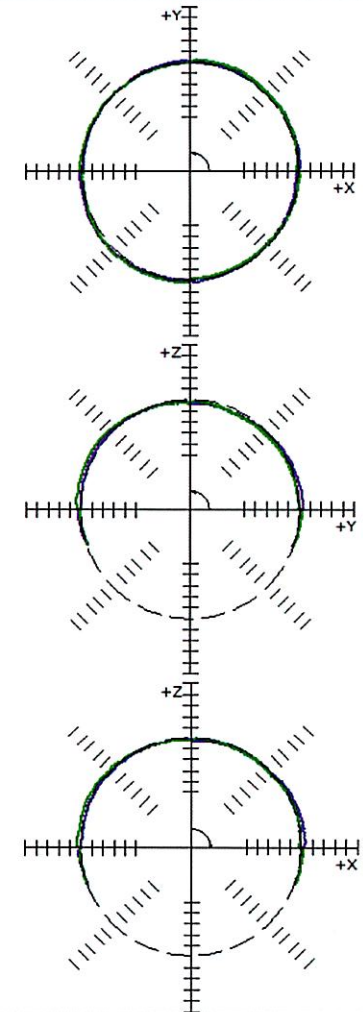
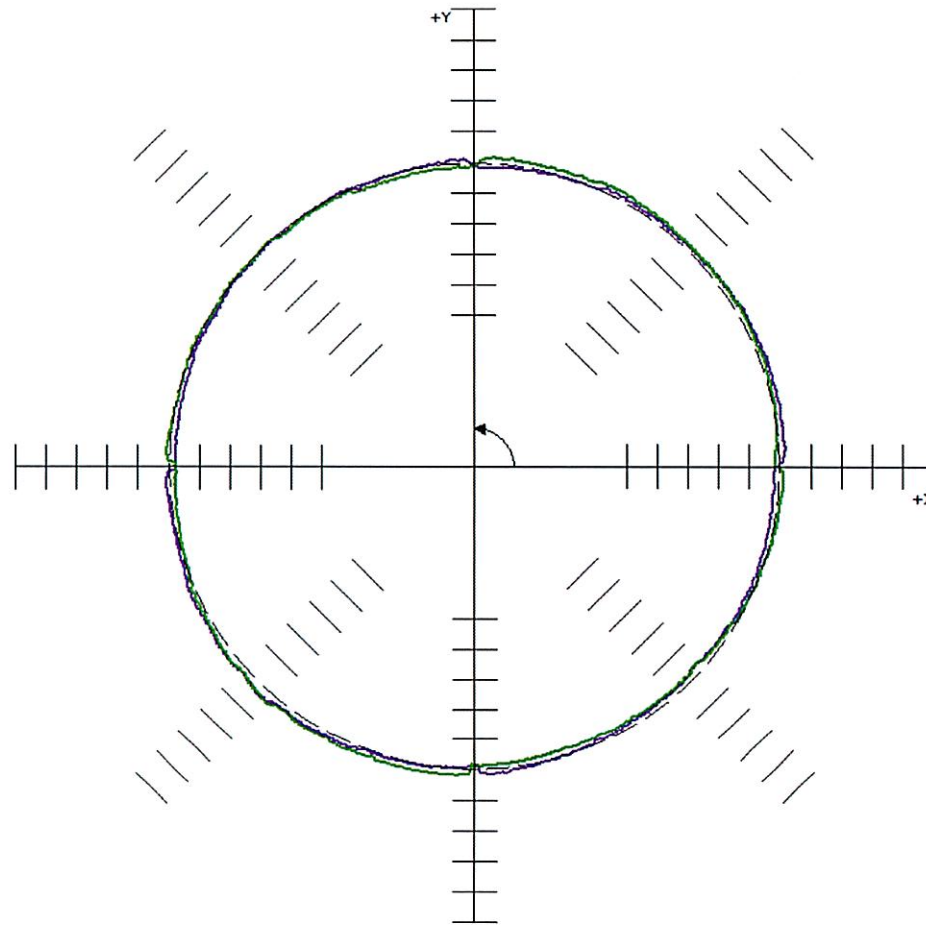
最大偏差 5.0μm
YZ 平面 @ 141.95°

最小偏差 -4.0μm
YZ 平面 @ 65.34°

真球度 9.0μm

真円度

XY 6.5μm
YZ 9.0μm
ZX 7.9μm



ボールバー診断 (μm)

2025.01.10_MC-530_DuraVertical5060_XY

オペレータ: user

日付: 2025-1-10 13:39:13

バックラッシュ (μm)

| | | |
|---|-------|-------|
| X | ▶ 2.8 | ◀ 2.7 |
| Y | ▶ 3.0 | ▶ 3.0 |

反転突起 (μm)

| | | |
|---|--------|--------|
| X | ▶ -0.7 | ◀ 0.6 |
| Y | ▶ -0.3 | ▶ -0.1 |

ガタ (μm)

| | | |
|---|--------|--------|
| X | ▶ -0.1 | ◀ 0.2 |
| Y | ▶ -0.2 | ▶ -0.1 |

周期偏差 (μm)

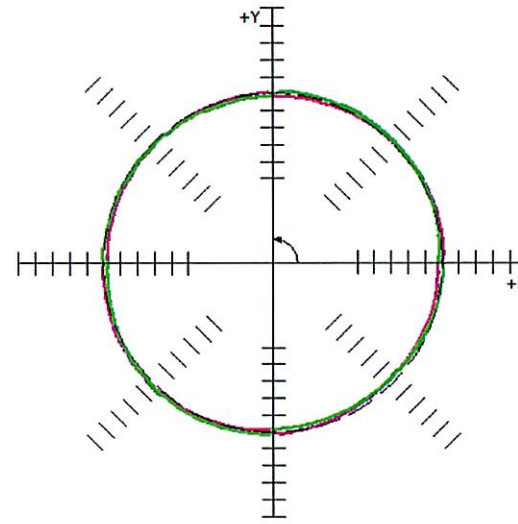
| | | |
|---|-------|-------|
| X | ↑ 0.6 | ↓ 0.4 |
| Y | ↑ 0.7 | ↓ 0.7 |

他の特徴

| | |
|-------------|------------|
| サーボミスマッチ | 0.00ms |
| 直角度 | -31.3μm/m |
| 直度 X | 1.0μm |
| 直度 Y | -2.0μm |
| スケーリングエラー X | -165.1μm/m |
| スケーリングエラー Y | -164.5μm/m |

| | |
|----------|-----------|
| 位置決め許容範囲 | 94.6μm |
| 最適化半径 | 99.9835mm |
| 真円度 | 6.5μm |

- 実行 1
- 実行 2
- フィット 1
- フィット 2



10.0μm/目盛