

Machine Name : Boring and milling machine

Brand : IKEGAI

Machine Model : BX130P

Stock No. : 86712

Ex-factory Date : To be added



Main Technical Parameters:

CNC System: FANUC

Spindle speed: 20-2000rpm

three-axis travel: 2000*1670*1500mm

magazine capacity: 120





1	軸	フライス主軸径	FSQT (MAS40T-1形)	220 mm
1	項	主軸回転速度	3 群無段	20~2000 rpm
		主電動機出力	AC 22/18.5kw (50%ED/連続)	
2	テーブル	形 式	パレット形割出しテーブル	
		大 き さ		1600 × 1800 mm
		許容荷重量	5000kg 但しA P C を使用しない場合は10,000kg	
		割出し角度		任意角度 (B 軸)
3	軸	主軸出入 (Z 軸)		700 mm
	移	テーブル左右 (X 軸)	4000 mm (加工ストローク=3000 mm)	
		主軸頭上下 (Y 軸)	2000 mm	
		コラム前後 (W 軸)	1500 mm	
4	造	速 送 り		
		X	8000 mm/min	
		Y, W	10000 mm/min	
		Z	5000 mm/min	
		B	1 rpm	

1) 標準仕様		仕 様
1	制御装置	X, Y, Z, W 4軸
2	制御方法	DCモータ+パルスコード
3	同時制御軸数	同時2軸 X, Y, Z, W
4	補間機能	直線補間; 同時2軸 (G01) 円弧補間; 同時2軸 (G02, G03) (I, J, K) 平面逆円 (G17, G18, G19)
5	テープコード	EIA/ISOコード自動判別 (EIA: RS244 A, ISO: 840)
6	N/C テープ	8単位黒色感テープ (EIA: RS227, ISO: 1150)
7	テープリーダー	リール付テープリーダー 150 M収録
8	バッファレジスタ	テープの1ブロック先読み
9	指令方式	インクレメンタル/アブソリュート切替 (G90/G91)
10	最小設定単位	0.001 mm
11	最大指令値	±9999.999 mm (±8桁)
12	最大送り速度	2倍参照
13	切削送り速度	F4標準値, 1~5000 mm/min
14	送りオーバーライド	切削送り: 0~200, 10%増 (但Lmax 5000 mm/min) 準送り: 100, 50, 25%及び400 mm/min
15	手動連続送り	0~2000 mm/min, 21種
16	手動パルスハンドル送り	手動パルス発生器, 0.001 mm/div, 0.1 mm/rev (1, ×10, ×100)
17	原点復帰モード (リファレンス点復帰B)	手動: X, Y, Z軸, W軸, 軸切替 自動: リファレンス点復帰 (C27, C28, C29, C30)