

IMX4000仕様		
●テーブル		
テーブル寸法(奥行×幅)	4000×450mm	
テーブルのT溝と寸法(列×幅×間隔)	4×18H8×100mm	
テーブル最大積載重量	2000kg	
●移動量		
主軸左右移動量(X軸)	4000mm	
主軸前後移動量(Y軸)	800mm	
主軸上下移動量(Z軸)	600mm	
主軸前後旋回移動量(A軸)	-110~+30度	
主軸左右旋回移動量(B軸)	±45度	
●距離		
主軸端からテーブル上面までの距離	135~450mm(立向)	
主軸中心からテーブル上面までの距離	150~750mm(横向)	
●主軸		
主軸回転速度	17000 min ⁻¹	
主軸テーパ	HSK-A63	
主軸用電動機(連続/30分)	34/37kW	
●送り速度		
切削送り速度(X,Y,Z軸)	0~8000mm/min	
切削送り速度(A,B軸)	0~1800deg/min	
早送り速度(X軸)	24000mm/min	
早送り速度(Y,Z軸)	20000mm/min	
早送り速度(A,B軸)	3600deg/min	
●ATC		
工具収納本数	30本	
工具最大長さ	300mm	
工具最大重量	10kg	
●容量		
機械の大きさ(幅×奥行×高さ)	10100×4600×3400mm	
空気圧源	400NL以上0.6Mpa	
電源容量	83 kVAブレーカ250A	
機械総重量	29000kg	
●制御		
制御装置	FANUC Series 31i-A5	
●オプション		
スピンドルスルーコート		
工具長測定装置		
シグナル灯		

IMX4000 制御装置標準仕様 FANUC Series 31i-A5		
●制御軸		
制御軸	5軸(XYZAB軸)	接続速度一定制御
同時制御軸数	5軸	切削送り速度のクランプ
送り軸同期制御		自動加減速 早送り:直線形/切削送り:指数関数形
軸名称	X/Y/Z/A/B	早送りヘルム形加減速
傾斜軸制御		送り速度オーバーライド 0~200%(21段)
傾斜回転軸制御		ジョグオーバーライド 0~100%(XYZ 10m/min, AB 5rev/min)21段
最小設定単位	IS-A(0.01mm/deg)/IS-B(0.001mm/deg)	切削送り補間後直線加減速
インタロック		AI輪郭制御II G05.1
マシンロック		●プログラム入力
非常停止		テープコード EIA/ISO自動判別
オーバートラベル		ラベルスキップ
ストアードストロークチェック1		オプションナルブロックスキップ 1個
ミラーイメージ	軸別	プログラムファイル名 32文字
高速ボジションスイッチ		シーケンス番号 N8桁
●運転操作		
自動運転(メモリ)		アプソリュート/インクレメンタル指令 ブロック内併用可
MDI運転		小数点入力・電卓形小数点入力
DNC運転		直径・半径指定
メモリーカードによるDNC運転		平面選択 G17/G18/G19
プログラム番号サーチ		回転軸指定
シーケンス番号サーチ		座標系設定 G92
プログラム再開		自動座標系設定
ドライラン		ワーク座標系設定 G52~G59
シングルブロック		マニュアルアプソリュート ON/OFF
ジョグ送り		プログラマブルデータ入力 G10
手動レファレンス点復帰		プログラマブルパラメータ入力
ドグ無しレファレンス点設定		サブプログラム呼び出し 10重
手動ハンドル送り 1台		カスタムマクロ
5軸加工用自動送り		穴明け用固定サイクル G73~G76/G80~G89
●補間機能		
ナノ補間		円弧半径R指定
位置決め G00		3次元座標変換 G68/G69
イグザクトストップモード G61		傾斜面加工指令 G68.2
タッピングモード G63		●補助機能/主軸機能
切削モード G64		M2桁
イグザクトストップ G09		補助機能の複数指令 3個
直線補間 G01		主軸機能 S5桁、バイナリ出力
円弧補間 G02/G03		主軸オーバーライド 50~200%(16段)
ドウェル G04		主軸オリエンテーション 1台
スムーズTCP2		主軸シリアル出力
ナノスムーズジグ		リジッドタップ G74/G84
スキップ G31		●工具機能/工具補正機能
トルクリミットスキップ		工具機能 T2桁
レファレンス点復帰 G28		工具補正個数 64個
レファレンス点復帰チェック G27		工具オフセットメモリC 形状/磨耗別/長補正/径補正別メモリ
第2レファレンス点復帰 G30		工具長補正 G43/G44
3次元円弧補間 G02.4/G03.4		5軸加工用工具先端制御
●送り機能		
早送り速度 X24m/min YZ20m/min AB3600deg/min		工具径・刃先R補正 G40/G41/G42
早送りオーバーライド F0/F25/F50/F100		3次元工具補正 G41
毎分送り G94		5軸加工用工具径補正
		●精度補正機能
		バックラッシュ補正
		早送り/切削送り別バックラッシュ補正
		スムーズバックラッシュ補正
		記憶形ピッチ誤差補正
		勾配補正
		真直度補正
		●編集操作
		プログラム記憶容量 512Kbyte(1280m)
		登録プログラム個数 63個
		プログラム編集
		プログラムプロテクト
		拡張プログラム編集
		バックグラウンド編集
		●設定/表示
		状態表示
		時計機能
		現在位置表示
		プログラムコメント表示
		パラメータ設定表示
		アラーム表示
		アラーム履歴表示
		オペレータメッセージ表示
		操作履歴表示
		稼働時間・部品数表示
		実速度表示
		オペレーティングモニタ表示 ロードメータなど
		各国語表示 日本語
		ヘルプ機能
		自己診断機能
		グラフィック表示
		●データ入出力
		RS232Cインターフェース(リダパンチャ・インターフェース1)
		メモリーカード入出力
		画面ハードコピー
		●その他
		10.4"カラーLCD
		●オプション
		プログラム記憶容量 1Mbyte(2560m)/2Mbyte/3Mbyte/4Mbyte
		登録プログラム個数 拡張1(1000個)/拡張2(4000個)
		工具補正個数 99個/200個/400個/499個/999個/2000個
		ワーク座標系組数追加 48組/300組
		カスタムマクロコマンド変数追加 #100~#199, #500~#999
		オプションナルブロックスキップ 9個
		最小設定単位 IS-C(0.0001mm/deg)
		一方向位置決め G60
		ヘリカル補間
		円筒補間
		渦巻/円錐補間
		なめらか補間
		F1桁送り(操作盤SW追加)
		手動ハンドル割込み(操作盤SW追加)
		プログラマブルミラーイメージ G51.1
		自動コーナオーバーライド
		座標回転
		スケーリング



IWASHITA

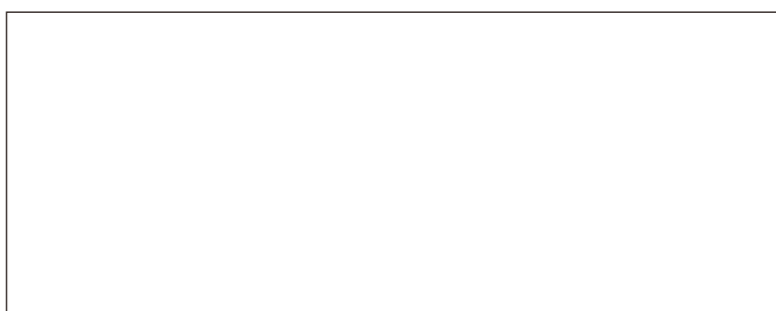
5軸長尺マシニングセンタ
5-Axis LongScale Machining Center

IMX4000

 **株式会社イワシタ**
IWASHITA INDUSTRIAL CO.,LTD.

〒910-2175 福井県福井市円成寺町1-6
1-6, ENJOJI-CHO, FUKUI-CITY, FUKUI PREF

TEL 0776-41-0666 / FAX 0776-41-3715
URL <http://www.iwashita-net.com>



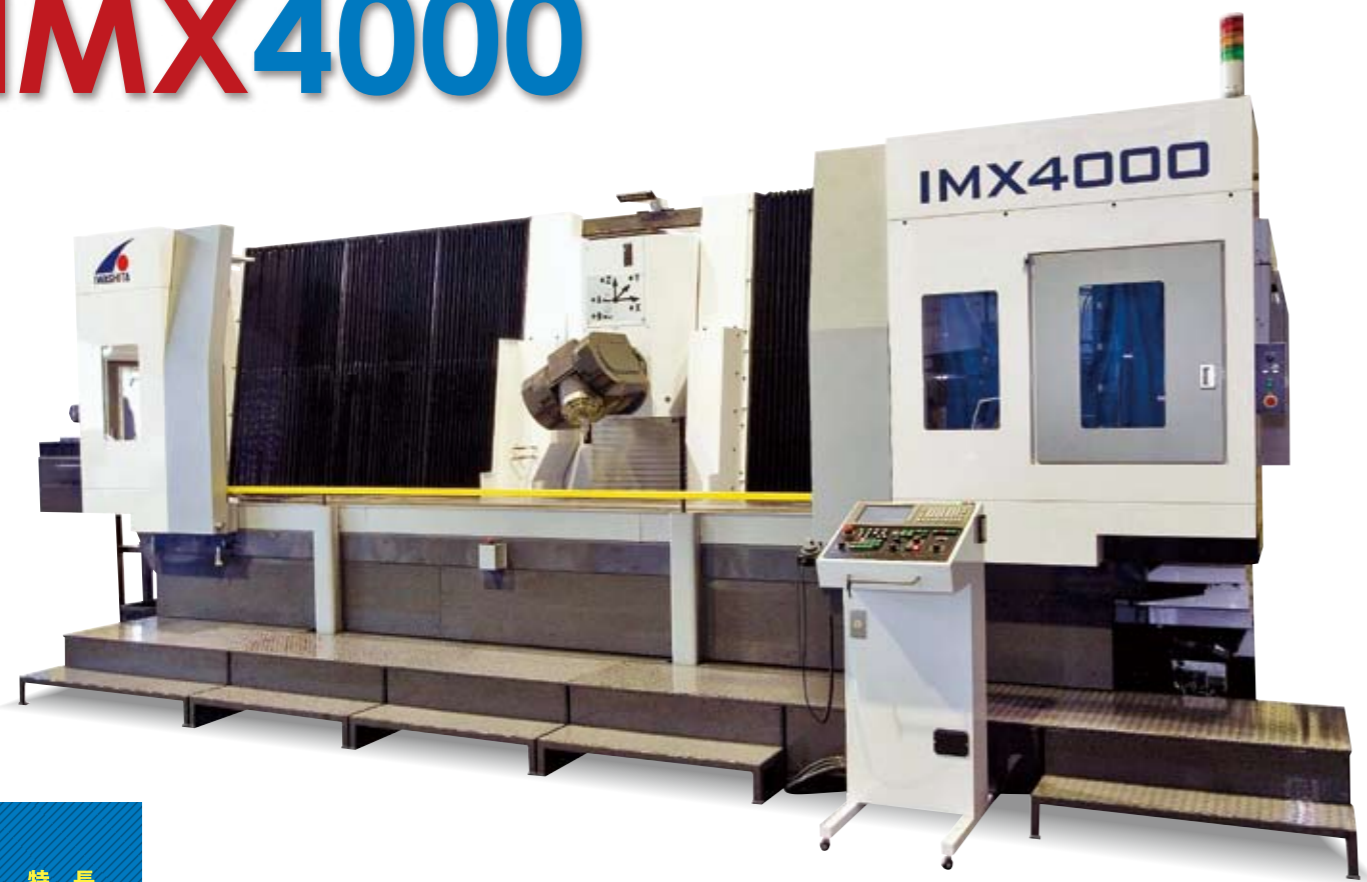
(2010.10)

※本カタログ記載内容は、改良のため予告なく変更することがありますので、あらかじめご了承ください。
※Note that this catalog is subject to change in its contents for improvement without notice.

航空分野での同時5軸による長尺材加工に力を発揮します。

5軸長尺マシニングセンタ
5-Axis LongScale Machining Center

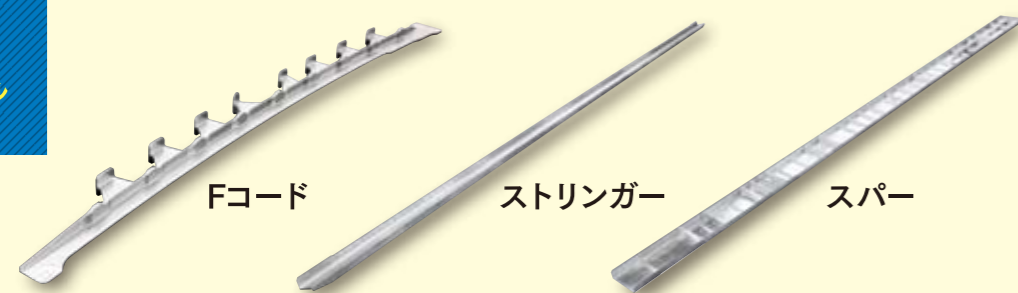
IMX4000



特長

- 片持ち構造による長尺材加工を実現。生産性や効率性も格段にアップします。
- 旋回領域が広いヘッドで立横両型の加工が可能です。
- 30本収納ATCを備えています。

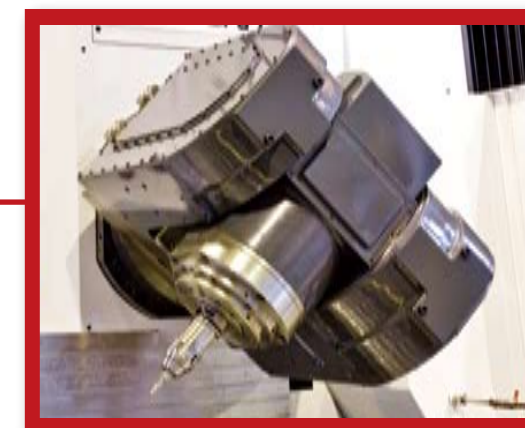
加工サンプル



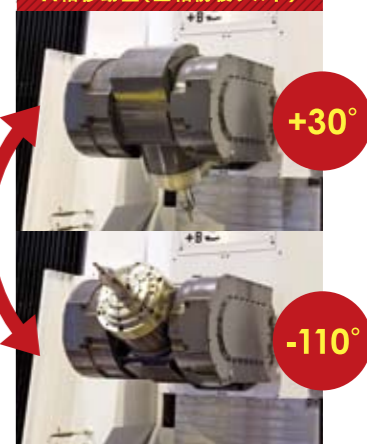
注文製作により
最大8mまでの
長尺材に
対応いたします。

主軸ヘッド

- 主軸最高回転数..... 17000min⁻¹
- 主軸テーパ..... HSK-A63
- 主軸用モーター..... 34/37kw
- 旋回(A・B軸)..... 3600°/min



A軸移動量(主軸前後チルト)



B軸移動量(主軸左右チルト)



全体図

