

CNC

First

スーパー割り切り **Super** WARIKIRI



省スペース

省エネルギー

高 速



TURRET CENTER

小型 ターレットセンター BT#25

FIRST GIKEN CO.,LTD.

制御装置 CNC M80W

軸制御

- ・制御軸：3軸
- ・同時制御軸数：3軸
- ・運転モード/運転操作
- ・自動運転
- ・MDI運転
- ・前面SDカード運転
- ・前面USBメモリ運転

補間機能

- ・位置決め：G00
- ・直線補間：G01
- ・円弧補間：G02/G03
- ・スキップ機能：G31
- ・ドウエル：G04
- ・イグザクトストップチェック：G09
- ・イグザクトストップモード：G61
- ・リファレンス点復帰：G28/G29
- ・リファレンス点復帰チェック：G27
- ・第2・3・4リファレンス点復帰
- ・ヘリカル補間

送り機能

- ・同期タッピング
- ・切削送り速度クランプ
- ・自動加減速
- ・毎分送り：G94
- ・切削送り速度オーバーライド：0～150%
- ・早送りオーバーライド：F1/25/50/100

プログラム入力

- ・オプションブロックスキップ
- ・アブソリュート、インクレメンタル指令：G90/G91
- ・プログラム番号：08桁
- ・シーケンス番号：N6桁
- ・小数点入力
- ・プログラマブルデータ入力：G10
- ・平面選択：G17/G18/G19
- ・座標系設定：G92
- ・サブプログラム呼び出し
- ・ワーク座標系：G54～G59
- ・拡張ワーク座標系：G54.1
P1～P48(48組)
- ・固定サイクル：G73/G74/G76
G80～G89/G98

- ・円弧半径R指定
- ・座標回転：G68/G69
- ・変数指令700組
- ・ユーザーマクロ

補助機能/主軸機能

- ・1ブロック3M機能
- ・主軸機能：S5桁バイナリ出力

工具機能/工具補正機能

- ・工具補正組数：400組
- ・工具長補正：G43/G44/G49
- ・工具径補正：G38～G42

編集操作

- ・テープ記憶長：1280m(500KB)
- ・登録プログラム個数：1000個
- ・バックグラウンド編集機能付
- ・設定/表示機能
- ・表示：8.4型カラー表示
- ・状態表示・現在位置表示
- ・プログラム表示・パラメーター設定表示
- ・アラーム表示
- ・アラーム履歴表示
- ・時計機能
- ・表示言語・日本語他15ヶ国語表示・データ保護
- ・データ入力・出力
- ・USBメモリ I/F
- ・SDカード I/F

Control device CNC M80W

Control axis

- ・Control axis : 3 axis
- ・No. of simultaneous control axis : 3 axis

Operation mode

- ・Automatic operation
- ・MDI operation
- ・SD and operation (front side)
- ・USB memory operation (front side)

Interpolation function

- ・Positioning : G00
- ・Linear interpolation :G01
- ・Circular interpolation :G02/G03
- ・Skip function : G31
- ・Dwell : G04
- ・Exact stop check : G09
- ・Exact stop mode : G61
- ・Reference point return G28/G29
- ・Reference point return check : G27
- ・2nd/3rd/4th reference point return
- ・Helical interpolation

Feed function

- ・Synchronous tapping
- ・Cutting feed rate clamp
- ・Automatic acceleration / deceleration
- ・Feed per-minute : G94
- ・Cutting feed rate override : 0～150%
- ・Rapid traverse override : F1/25/50/100

Program input

- ・Optional block skip : 1
- ・Absolute incremental command : G90/G91
- ・Program number : 08digit
- ・Sequence number : N6digit
- ・Decimal point input
- ・Programmable date input : G10
- ・Plane selection : G17/G18/G19
- ・Coordinate system setting : G92
- ・Sub-program call
- ・Work coordinate system G54～G59
- ・Work coordinate system selection
48sets expanded : G54.1
- ・Canned cycles : G73/G74/G76
G80～G89/G98
- ・Circular radiusR specification
- ・Coordinate rotation : G68/G69
- ・Number of variable command700sets
- ・User macro

Miscellaneous function / Spindle function

- ・1block 3M function
- ・Spindle function : S5digit binary output

Tool function / Tool compensation

- ・Number of tool offset pairs : 400pairs
- ・Tool length compensation : G43/G44/G49
- ・Cutter compensation : G38～G42

Editing operation

- ・Program storage capacity : 1280m (500KB)
- ・Registered programs : 1000
- ・Background editing function

Setting / Display

- ・Display : 8.4" color LCD
- ・Current position display
- ・Program display
- ・Parameter setting display
- ・Alarm display
- ・Alarm history display
- ・Clock function
- ・Language display : Japanese and 15 other languages display

Data protection key

Data input-output

- ・USB I/F
- ・SD card I/F

本製品は、外国為替及び外国貿易管理法に基づく戦略物資等に該当する場合があります。従って、該当品を輸出する場合には、同法に基づく許可が必要となります。

代理店

株式会社ファースト技研

本社 〒721-0957 広島県福山市箕島町南丘6570-1
TEL.084-954-3511(代) FAX.084-954-3730

Head Office 6570-1 Minamigaoka, Minoshima-cho, Fukuyama-shi,
Hiroshima-ken, 721-0957 Japan.
TEL.084-954-3511 FAX.084-954-3730

株式会社ファーストES(エンジニアリングサービス)
TEL.084-954-3511 FAX.084-954-3730

FIRST GIKEN CO., LTD.

関西営業所 TEL.0791-49-3431 FAX.0791-49-3060

関東営業所 TEL.048-620-2050

FIRST GIKEN (THAILAND)CO.,LTD.

TEL.662-381-9788 FAX.662-381-9790

FIRST ES CO.,LTD. (Engineering Service)

TEL.084-954-3511 FAX.084-954-3730

<http://www.first-giken.co.jp>

webmaster@first-giken.co.jp