

1998 F.20T

DAINICHI DL65
DLX65 ✓

精密汎用旋盤

取扱説明書



重要

この取扱説明書をよく読み、理解してから機械の操作を行ってください。

この説明書は機械を操作される方がいつでも使用できる様、手元において大切に保管して下さい。

本社	尼崎市西長洲町2丁目5番16号	〒660	TEL 06 (489) 2401
			FAX 06 (483) 2022
工場	岐阜県不破郡垂井町松島745	〒503-21	TEL 0584 (22) 1181
			FAX 0584 (24) 0033
関東支店	埼玉県大宮市宮原町3丁目60 (金子第二ビル2F)	〒330	TEL 048 (654) 6907
			FAX 048 (660) 1503
中部営業所	岐阜県不破郡垂井町松島745	〒503-21	TEL 0584 (22) 1181
			FAX 0584 (24) 0032
九州営業所	北九州市小倉南区下城野1-7-7 異業種交流団地(ウェルカムネットC-5-2)	〒803	TEL 093 (923) 3038
			FAX 093 (923) 3039
中国営業所	岡山県岡山市辰巳8-101 コーポことぶき201	〒700	TEL 086 (244) 1061
			FAX 086 (244) 1060
大日工作機 サービスセンター	尼崎市西長洲町2丁目5番16号	〒660	TEL 06 (489) 2409
			FAX 06 (489) 2456

CNC旋盤スペシャリスト

大日金属工業株式会社

DAINICHI KINZOKU KOGYO CO., LTD.

Manual no. BDL-1007A

大日金属工業株式会社

(C-4) 機械の仕様

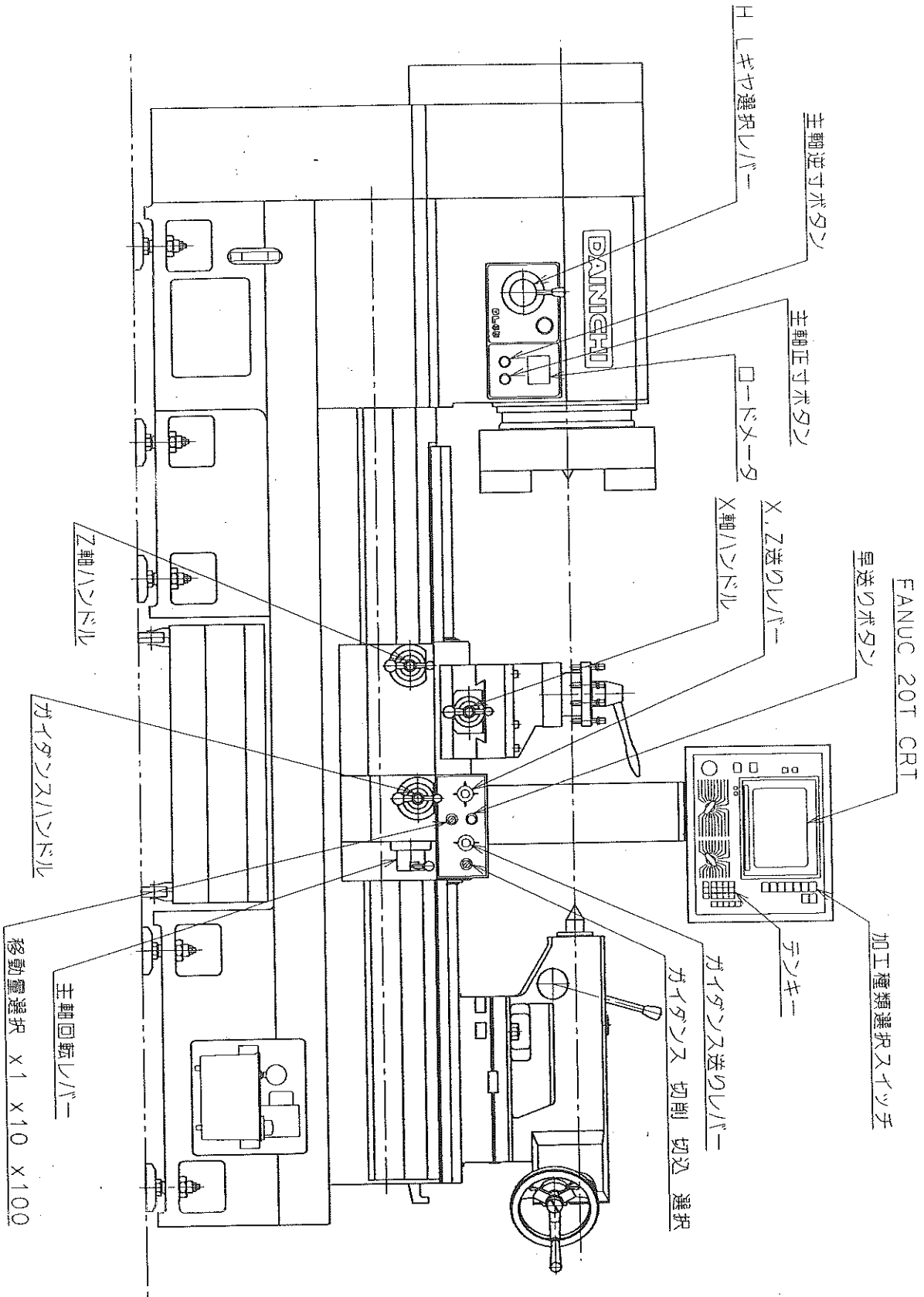
(mm)

		DL65	DLX65
A. 一般		心間1000, 1500, 2000, 2500, 3000, 4000	
1) 機械寸法	長さ mm	3060, 3560, 4060, 4560, 5060, 6060	
	幅 mm	1 4 2 0	
	高さ mm	1 7 5 5	
2) 床面からの心高 mm		1 1 0 0	
3) 機械前面より主軸中心までの距離 mm		4 0 5	
4) スラント角度 度		0	
5) 製品概重量 kg		3400, 3600, 4100, 4300, 4800, 5500	
B. 主要能力			
1) ベッド上の振り mm		6 5 0	
2) 横送り台上の振り		3 8 0	
3) 最大加工径 mm		6 5 0	
4) 最大加工長 mm		1000, 1500, 2000, 2500, 3000, 4000	
5) 両センチ間距離 Max mm		1100, 1600, 2100, 2600, 3100, 4100	—
6) 主軸端から刃物台面までの距離(Z)	最大 mm	1170, 1670, 2170, 2670, 3170, 4170	1140, 1640, 2140, 2640, 3140, 4140
	最小 mm	1 0 0	7 0
C. 主 軸			
1) 主電動機	標準 Kw	AC 11/7.5 (MPF5135G)	
	オプション Kw	AC 15/11 (MPF015V3-21G)	
2) 主軸回転速度	標準 rpm	12~1120	12~900
	H rpm	50~1120	40~900
	L rpm	12~280	12~309
3) 主軸変速レンジ数 段		2 段	
4) 主軸端の形状		JIS A ₁ -11	JIS A ₂ -11
5) 主軸前軸受の内径 mm		φ 1 4 0	φ 1 7 0
6) 主軸テーパ穴の径 mm		1/10メートルテーパー No, 100	1/10メートルテーパー No, 135
7) 主軸貫通穴の径 mm		φ 8 5	φ 1 2 5
8) 主軸最大トルク	標準 Kgm	114/78	104/70
	11/7.5 Kw	(93rpm以下)	(103rpm以下)
	オプション Kgm	156/114	141/104
		(93rpm以下)	(103rpm以下)
9) 両心間支持重量 (チャック含む) Kg		1 5 0 0	
10) 片持ち支持重量 (チャック含む) Kg		4 0 0	

D. サドルと往復台			
1) サーボモータ	X 軸		AC 1.0 Kw (MODEL $\alpha 6$)
	Z 軸		AC 1.0 KW (MODEL $\alpha C12$)
2) 最大切削力		Kg	630
3) 最大移動距離	X 軸	mm	380
	Z 軸	mm	1070, 1570, 2070, 2570, 3070, 4070
4) 早送り速度	X軸	mm/min	1500
	Z軸	mm/min	3000
5) 切削送り速度	X軸	mm/rev	20段 0.05~4.0
	Z軸	mm/rev	20段 0.05~4.0
6) ボールねじの 径/ピッチ	X 軸	mm	$\phi 32 \times 5$
	Z 軸	mm	$\phi 50 \times 8$
7) 最大推力	Z 軸	Kgf	850
8) 横送り台幅		mm	240
E. 刃物台			
1) 刃物台型式			H4
2) 刃物台ツール本数		本	4
3) 刃物台対辺距離		mm	164 (カービック式 160)
4) ツールの大きさ	四角	mm	25
		mm	
5) カービックカップリング径		mm	$\phi 123$ (オプション)
F. 心押台			
1) 心押軸テーパ穴の径			MT No. 5
2) 心押軸ストローク		mm	200
3) 心押軸の径		mm	$\phi 9.0$
G. 切削油ユニット (オプション) (前出しタイプ)			
1) 切削油電動機		Kw	0.18
2) タンク容量		ℓ	48, 48, 68, 68, 108, 148
3) 吐出量 50/60Hz		ℓ/min	50 / 67 (ポンプ単位)
H. 潤滑油ユニット			
1) 潤滑油電動機	主軸台用	Kw	0.2 4Poles
	摺動面用	Kw	0.025 4Poles
2) タンク容量	主軸台用	ℓ	20
	摺動面用	ℓ	4
3) 吐出量 50/60Hz	主軸台用	ℓ/min	4.0 / 4.8
	摺動面用	ℓ/min	0.28 / 0.33
4) 吐出圧力	主軸台用	kg/cm ²	5
	摺動面用	kg/cm ²	15
I. 環境条件			
1) 入力電源			AC 200/220Volts +10~-10%
2) 電源容量	主電動機	AC11/7.5Kw	17 KVA
		AC 15/11Kw	22 KVA (オプション)
3) 周囲温度			0° ~45°C (32° F 113° F)
4) 相対湿度			75%以下

(C-5) 数値制御装置標準仕様 FANUC 20-TA

名 称	20-TA
A) 制 御 軸	
A-1 制御軸	2軸 : X, Z
A-2 同時制御軸数	2 軸
B) 入 力 指 令	
B-1 最小設定単位	0.001mm (X軸は直径指定)
B-2 最小移動単位	X : 0.0005mm, Z : 0.001mm
B-3 小数点入力	
B-4 設定表示装置	9インチモノクロCRT (日本語表示)
C) 送 り	
C-1 切削送り量	F 3.3 桁 mm (1回転あたり) 指定
C-2 ねじ切りピッチ	F 3.3 桁 mm 0.5~200 mm ねじピッチ(mm)×回転数 (rpm) =3000 mm/min 以下
C-3 ハンドル送り	手動パルスハンドル 3個 0.001 / 0.01/0.1mm (1目盛あたり)
C-4 ジョグハンドル同時操作	
D) 加工ガイダンス機能	
D-1 直線加工	テーパ削り含む
D-2 円弧加工	
D-3 コーナー加工	
D-4 ねじ切り加工	
D-5 荒取り加工	
D-6 溝加工	
D-7 穴明け加工	
E) 主軸周速一定制御機能	
F) サイクルリピート機能	
G) 工具補正機能	
H) 安 全・保 守	
H-1 非常停止	
H-2 ストップストロークリミット 1	領域外を進入禁止
H-3 自己診断	アラーム表示, 入出力信号診断など
I) 箱体および設置条件	
I-1 箱体構造	密閉防塵形
I-2 電源	AC 200/220V +10% ~ -15% 50/60Hz ±1Hz
I-3 環境条件	周囲温度: 0~45°C
	相対湿度: 75%以下
振 動: 5m/s ² (0.5G) 以下	
J) サーボシステム	
J-1 サーボモータ	ACサーボモータ
J-2 サーボユニット	トランジスタPWM制御方式
J-3 位置検出器	パルスエンコーダ



図C-3-1 各部 の 名称