

機械仕様

項目	単位	FMV-30	FMR-30	^{※注1)} FMR-40
X軸方向(左右)移動量	mm	710	←	580
Y軸方向(前後)移動量	mm	320	←	410
Z軸方向(上下)移動量	mm	410	←	400
テーブル上面~主軸端面	mm	50~460	75~485	100~500
コラム前面~主軸中心	mm	385	←	120~530
テーブル寸法	mm	1,350×310	←	800×410
工作物許容質量	kg	300	←	350
床面~テーブル作業面	mm	985~1,395	←	895~1,295
早送り速度	mm/min	6,000 (X,Y) 2,000 (Z)	←	←
切削送り速度	mm/min	0~2,000(X,Y,Z)	←	←
手動送り速度	mm/min	0~2,000(X,Y,Z)	←	←
回転速度	min ⁻¹	25~2,500	60~4,000	←
回転速度域変換数	min ⁻¹	手動 高低 2段	←	←
主軸端(呼び番号)		No.50	No.40	←
軸受内径	mm	φ100	φ55	←
主軸用(連続/30分)	kW	3.7/5.5 (INV)	2.2/3.7 (INV)	←
クイル最大移動量	mm	—	127	←
送り軸用モータ	kW	X,Y軸 AC0.6 Z軸 AC1.0	←	X,Y,Z軸 AC1.0
摺動面潤滑油ポンプ用	W	17	←	←
切削油剤ポンプ用	W	60	←	100
主軸潤滑油ポンプ用	W	75	40	←
摺動面潤滑油用	L	2	←	←
切削油剤用	L	24	←	50
機械の高さ	mm	2,160	2,380	2,335
所要床面の大きさ(左右×前後)	mm	1,860×1,950	←	1,800×2,505
機械質量	kg	3,100	2,900	2,950
電源電力	kVA	10	7.2	12
電源電圧	V	AC200 / 220 ^{±10%}	←	←
電源周波数	Hz	50 / 60	←	←
空気圧源圧力 ^{※注2)}	MPa	0.5~0.7	←	←
空気圧源流量 ^{※注2)}	L/min	250	←	←

※注1) FMR-40の仕様は、クイルヘッド仕様時を示す。

※注2) 本機は、切粉エアブロー等のオプション装着時以外は、空気圧源を必要としません。
切粉エアブロー装着時…2次圧0.5MPa(5kg/cm²)に対して約250L/minです。
[2.2kW(3馬力)以上のコンプレッサが必要]

標準付属品

敷金およびアジャストボルト	1式
作業用工具および工具箱	1式
切削油装置	1式
摺動面潤滑油装置	1式
ドロワーインロッド	1式
(5/8-11 UNC:FMR-30 / 40、1-8 UNC:FMV-30)	
取扱説明書・保守説明書	1式
電気回路図	1式
電装付属品(ヒューズ類)	1式
ベース上大型オイルパン&リヤカバー	1式
テーブル上スブラッシュガード(FMR-40のみ)	1式

注記:エアコンプレッサは含んでおりません。

特別付属品

加工完了ランプ
照明装置
自動電源遮断装置
切粉エアブロー装置
ハイコラム仕様(100mm)
自動工具着脱装置(油圧式プルスタッドタイプ)
(FMR-40固定ヘッド:MAS-I、FMV-30:MAS-II)
自動工具着脱装置(電動ドロワータイプ)
(FMR-30 / 40クイルヘッドのみ)
テーブル上スブラッシュガード(FMR / V-30のみ)*
スイベルヘッド仕様(左右 各30度、FMR-30のみ)
固定ヘッド仕様(FMR-40のみ)

*ペンダントアームの延長(+615mm)が必要です。

FANUC 20-iF

制御装置仕様

項目	仕様
制御の種類	位置決め、直線、円弧補間
制御の軸数	3軸（同時3軸）
設定単位	最小設定単位 0.001 mm 最小移動単位 0.001 mm
最大指令値	±99999.999 mm
位置検出器	絶対位置検出指令
送り速度	F4桁直接指令
補助機能	S機能（低/高ギア手動） M機能（同時3指令可能）
8.4インチ カラー LCD	
入出力インターフェイス	RS232-C



制御装置標準機能

項目	仕様
日本語表示	
バックラッシュ補正	
記憶形ピッチ補正	
ストアードストロークリミット1	
小数点入力	電卓形も可能
自動加速減	
RC232C入出力インターフェイス	
ミラーイメージ	Mコード
登録プログラム個数	63個
EIA/ISOコード自動判別	
実速度表示	
ガイダンス加工機能	
編集	対話/直接入力
自動運転	
MDI運転	対話/直接入力
原点復帰	
手動運転	丸ハンドル/ジョグレバー
シングルブロック	
オプションブロックスキップ	
オプションストップ	
Z軸キャンセル	
ドライラン	
アブソ/インクレ指令	G90, G91
円弧半径R指令	
F4桁指令	
位置決め	G00
直線補間	G01
円弧補間	G02, G03
アラーム表示	
ドウエル	G04
リファレンス点復帰	G27, 28
平面選択	G17~19
工具径補正C	G40~42
工具長補正	G43, 44, 49
工具補正数	32個
ローカル座標系	G52
機械座標系	G53
ワーク座標系	G54~59, 6組
固定サイクル	G73, 74, 80~86, 89
座標系設定	G92
イグザクトストップ	G61
サブプログラム	M98, M99, 4重
時計機能	

項目	仕様
NC文変換	教示、対話サイクル
教示/再生	プレイバック
ガイダンスプログラミング機能	
アラーム履歴表示	
サブプログラム呼出	4重
ヘルプ機能	
アラーム履歴表示	

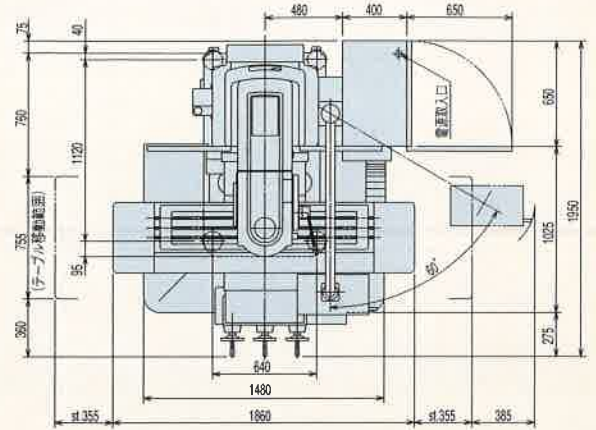
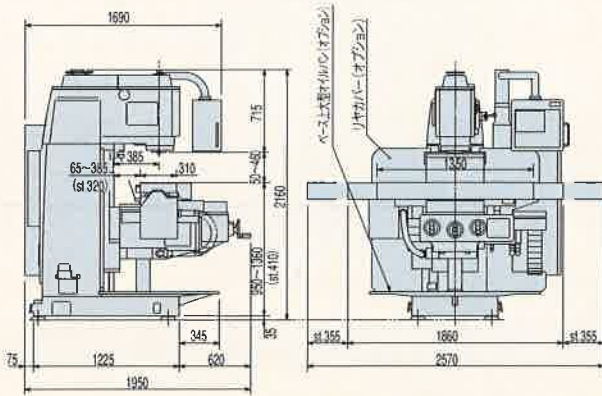
キットオプション

項目	仕様
テープ記憶長	40m
DNC	
BCC I (先行制御)	
グラフィック表示	工具中心軌跡
一方向位置決め	G60

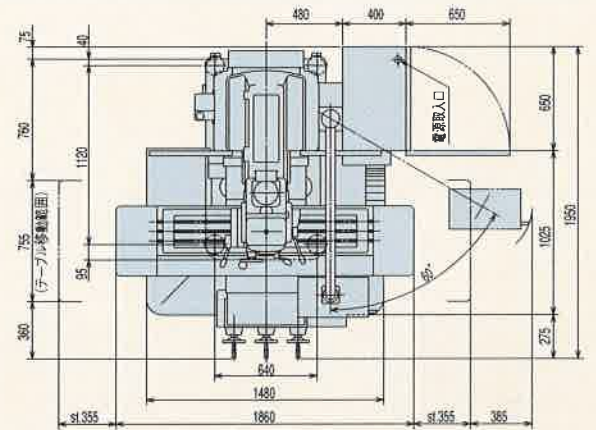
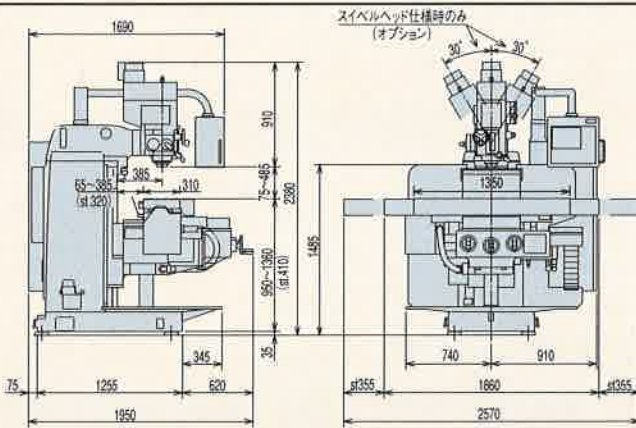
オプション

項目	仕様
テープ記憶長追加	計80 m, 160 m, 320 m
ヘリカル補間	G02, G03
リモートバッファ	
プログラムデータ入力	G10
スケーリング	G50, G51
座標回転	G68, G69
自動コーナーオーバーライド	G62
カスタムマクロB	
バックグラウンド編集	
M機能追加	
登録プログラム個数 追加	計125個, 200個
工具異常検出機能	
付加軸	同時3軸
プログラム再開	
任意角度面取り・コーナR	
プログラマブルミラーイメージ	G50.1, G51.1
工具補正数	計64個
工具メモリB	
工具メモリC	

FMV-30



FMR-30



FMR-40

