

Listing No.25054-1
MORISEIKI

CNC Turning Center
<With Y Axis >

SL154Y / 500
MSG-805 / M-65V

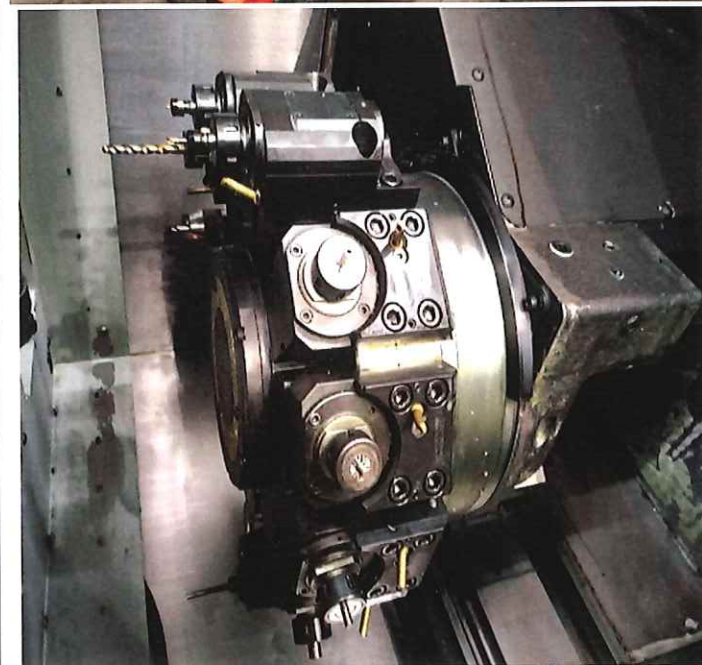
2004 / May
< No. 2173 >

■ MAIN SPECIFICATIONS ■

■ 複合NC旋盤	CNC Turning Center	SL154Y / M-65V
■ ベッド上の振り	Max.Swing (Φ)	680
■ クロスライド上の振り	Max.Processing (Φ)	510
■ センター間距離	Distance Between Center	575
■ 最大加工径	Max.Processing (Φ)	300
■ 最大加工長	Max.Processing Length	490
■ 移動量	Stroke: X*Z	215 * 490
■ 主軸回転数	Main Spindle Speed (rpm)	6,000
■ 工具本数	Number of Tools (V)	12
■ Y軸付	With Y Axis	With Option
■ 機械重量	Machine Weight (Kg)	4,200

<< 機械仕様等については現物優先となります >>

<< Regarding machine specifications, etc., priority will given to the actual product >>



機械仕様

項 目		SL-154Y	SL-154SY
能力・容量	ベッド上の振り (mm)	680 (456: 前カバーと干渉)	
	クロススライド上の振り (mm)	510	
	センタ間距離 (mm)	575	750 (主軸大端面間最大距離)
	最大加工径 (mm)	300	
	標準加工径 (mm)	170	
	最大加工長さ (mm)	490	350
	棒材作業能力 ^{*1} (mm)	45 [33 ^{**}]	第1: 45 [33 ^{**}]
移動量	X軸移動量 (mm)	215 (150+65)	
	Z軸移動量 (mm)	490	
	第2主軸移動量 (ZS軸) (mm)	—	520
	Y軸移動量 (mm)	70 (+40, -30) ^{**}	
主軸	主軸回転速度 ^{**} (min ⁻¹)	60~6,000 [45~4,500 ^{**}] [80~8,000]	第1: 60~6,000 [45~4,500 ^{**}] [80~8,000] 第2: 60~6,000 [80~8,000]
	主軸端形状	JIS A2-5 [JIS A2-6 ^{**}]	
	主軸貫通穴径 (mm)	56 [43 ^{**}] [73 ^{**}]	第1: 56 [43 ^{**}] [73 ^{**}] 第2: 43
	主軸最小割出し角度	0.001° (最小設定単位)	
	主軸軸受内径 (mm)	90 [80 ^{**}]	第1: 90 [80 ^{**}] 第2: 80
刃物台	工具取付け本数 (本)	12 (回転工具: 12)	
	角バイトのシャンク部の高さ (mm)	20	
	ボーリングバーのシャンク部の直径 (mm)	最大32	第1: 最大32 第2: 最大25
	刃物台の割出し時間 (秒)	0.2	
	回転工具主軸回転速度 ^{**} (min ⁻¹)	3,000 [4,000]	
心押台	心押台の移動量 (mm)	485	—
	心押軸の直径 (mm)	85	—
	心押軸のテーパ穴の形式	MT4 (回転センタ)	—
	心押軸の移動量 (mm)	120	—
送り速度	早送り速度 (mm/min)	X: 18,000 Z: 24,000 Y: 6,000	X: 18,000 Z, ZS: 24,000 Y: 6,000
	ジヨグ送り速度 (mm/min)	X, Z, Y: 0~1,260	X, Z, ZS, Y: 0~1,260
電動機	主軸用電動機 (30分/連続) (kW)	7.5/5.5 [11/7.5 ^{**}] [15/11]	第1: 7.5/5.5 [11/7.5 ^{**}] [15/11] 第2: 7.5/5.5 [11/7.5]
	送り軸用電動機 (kW)	X: 2.0 Z: 2.0 Y: 1.5	X: 2.0 Z, ZS: 2.0 Y: 1.5
	回転工具主軸用電動機 (10分/連続) (kW)	2.6/2.0	
所要動力源	電源 ^{**} (kVA)	24.5 [32.1 ^{**}] [25.4 ^{**}]	34.1 [44.1 ^{**}] [35.3 ^{**}] [47.4 ^{**}] [34.2 ^{**}] [38.2 ^{**}]
	空気圧源 (MPa, L/min)	—	0.5, 100 <ANR ^{**} >
タンク容量	クーラントタンク容量 (L)	205 [160 ^{**}]	
機械の大きさ	機械の高さ (mm)	2,020	
	所要床面の大きさ (mm)	2,320×1,735	2,320×1,873
	機械質量 (kg)	4,200	4,400

[] オプション

- *1 使用するチャック/シリンダ等により棒材作業能力が制限される場合があります。
- *2 主軸最高回転速度 (8,000 min⁻¹) の場合のみ適用。
- *3 実際の移動量はX軸の位置により短くなる場合があります。
- *4 使用する治具や工具等により最高回転速度が制限される場合があります。
- *5 チャックサイズ8インチ (第1主軸) 仕様の場合。
- *6 ローダ仕様 (LG-05) の場合、8 kVAを追加。
- *7 高出力仕様 (15/11 kW) の場合。
- *8 第2主軸高出力仕様 (11/7.5 kW) の場合。
- *9 温度20℃、絶対圧101.3 kPa、相対湿度65%である空気の標準状態を表します。
- *10 オプションでクーラントタンク前抜き仕様を選択した場合。

1941198A05

NC装置仕様 (MSG-805)

標準

制御軸	
制御軸	X, Z, C ^{※1} , ZS ^{※1} , Y ^{※1}
同時制御軸	X, Z, C ^{※1} , Y ^{※1}
Cs輪郭制御 ^{※1}	
任意軸傾斜軸制御 ^{※1}	
最小設定単位	0.001 mm
最小移動単位	0.001 mm
最大指令値	±99,999.999 mm
インチ/メートル切換え	G20/G21
インタロック ^{※1}	
マシンロック	
ストアードストロークリミット1, 3	
プログラマブルミラーイメージ	Gコード
チャンファリング ON/OFF	
バックラッシュ補正	±9,999/ピルス
早送り/切送り/別バックラッシュ補正	
記憶型ピッチ誤差補正	
相対位置誤差補正	
切送り速度	
運転操作	
自動運転 (メモリ)	
サーチ機能	プログラム番号、シーケンス番号
パッパレジスタ	
ドライラン	
シングルブロック	
ジョグ送り	0~1,260 mm/min (15段)
手動レファレンス点復帰	
手動ハンドル送り	1台/1系統, x1, x10, x100
補間機能	
位置決め	G00 (直線補間形状位置決めも可能)
直線補間	G01
円弧補間	G02/G03
ドウェル	G04
極座標補間 ^{※1}	G12.1, G13.1
円筒補間 ^{※1}	G7.1
ねじ切り/同期送り	
多糸ねじ切り	
ねじ切りサイクル/トラクト	
連続ねじ切り	
可変リードねじ切り	G34
スキップ	G31
高速スキップ・多段スキップ	
レファレンス点復帰	G28
レファレンス点復帰チェック	G27
第2レファレンス点復帰	G30
第3, 4レファレンス点復帰	
送り機能	
早送りオーバーライド	F0, 25/100 %
毎分送り	
毎回転送り	
接線速度一定制御	
切送り速度のクランプ	
自動加減速	直線形 (早送り)/指数関数形 (切送り)
送り速度オーバーライド	0~150 % (10 %ごと)
ジョグオーバーライド	0~1,260 mm/min
オーバーライドキャンセル	M48, M49
プログラム入力	
テープコード	EIA RS244/ISO 840の自動判別
オプションブロックスキップ	1個
プログラム番号	O4桁 (O8桁はパラメータにより切り替え)
シーケンス番号	N5桁
アプソリュート (インクレメンタル) プログラミング	X (U), Z (W), C (H) ^{※1} , Y (V) ^{※1}
小数点入力	
平面選択	G17, G18, G19
回転軸指定	
回転軸のロールオーバー	
座標系設定	G50
自動座標系設定	
座標系シフト	
座標系シフト直接入力	
ワーク座標系	G52, G53, G54~G59
マニュアルアプソリュート	PCパラメータ
面取り/コーナー	
プログラマブルデータ入力	G10
サブプログラム呼び出し	ネスティングは8重まで
カスタムマクロ	200個 (#100~#199, #500~#599)

プログラム入力

割込み形カスタムマクロ	
単一形固定サイクル	
複合形固定サイクル	
複合形固定サイクル II	ポケット形状、千鳥ねじ
穴あけ用固定サイクル	
円弧半径R指定	
F15フォーマット	
直線角度指令	
補助機能/主軸機能	
補助機能	M3桁指定
補助機能ロック	
補助機能の複数指令 ^{※1}	3個
主軸機能	S5桁
周速一定制御	
主軸オーバーライド	50~120 % (10 %ごと)
第1主軸オリエンテーション	
第2主軸オリエンテーション ^{※1}	
主軸同期制御 ^{※1}	
マルチスピンドル制御 ^{※1}	
負荷監視機能	
工具機能/工具補正機能	
工具機能	T4桁指定
工具補正組数	80組
工具位置オフセット	
Y軸オフセット ^{※1}	
刃先R補正	G40~G42
刃先R補正方向自動決定	
工具形状補正・摩耗補正	
工具寿命管理機能	
編集操作	
プログラム記憶容量	320 m (テープ長10 mで約4 kB 相当)
登録プログラム個数	200個
テープ編集	
プログラムプロテクト	
バックグラウンド編集	
拡張テープ編集	
設定/表示	
状態表示	
時計機能	
現在位置表示	
プログラム表示	プログラム名18文字
パラメータ設定表示	
自己診断機能	
アラーム表示	
アラーム履歴表示	
オペレータメッセージ履歴表示	
稼働時間/部品数表示	
実速度表示	
実主軸回転速度/Tコード表示	
操作盤: 表示部	10.4型TFTカラーLCD
データ入出力	
入出力インタフェース	RS-232-C/PCMCIA (type I, II)
オプション	
プログラム記憶容量追加合計	600/1,280/2,560/5,120 m
登録プログラム個数追加合計	400/1,000個
☐ 設定単位1/10	☐ ストアードストロークリミット2
☐ チャック、テールストックバリア	☐ シーケンス番号照合停止
☐ ヘリカル補間B ^{※1}	☐ 円弧ねじ切り
☐ カスタムマクロコマンド追加 (100個: #600~#699, 400個: #600~#999)	☐ オプションブロックスキップ追加 (9個)
☐ 同期式タッピング (主軸中心) ^{※1}	☐ プレイバック
☐ 外部データ入力 (外部プログラム番号サーチ、外部工具オフセット、外部ワーク座標系シフト)	
☐ 外部ワーク番号サーチ (ワーク番号1~15)	
*1 MC, SMC, Y, SY仕様のみに適用。 *2 第2主軸のC軸も有効。 *3 S, SMC, SY仕様のみに適用。 *4 Y, SY仕様のみに適用。 *5 外部入力による軸インタロックはオプション。ユーザーによる任意の軸インタロックは不可。 *6 MC, Y, SMC, SY仕様のみに適用。それ以外は不可。 *7 限定されたMコードのみ適用。 *8 S, SMC, SY仕様は標準。それ以外は不可。 *9 MC, SMC仕様のみオプションで可。(Y軸仕様は標準。) *10 MC, SMC, Y, SY仕様のみに適用。それ以外は不可。 *11 MC, Y仕様の回転工具主軸同期式タッピングは標準。	

105078A03