

Listing No.25071
MORISEIKI

CNC Lathe Machine
<With Barfeeder >

CL-2000AM
MSG-805 (M65V)

2004 / May
< # 1389 >

■ MAIN SPECIFICATIONS ■

ミーリング付NC旋盤	CNC Lathe Machine (With Milling)	CL-2000AM / MSG-805 (M65V)
ベッド上の振り	Max.Swing (Φ)	508
最大加工径	Max.Processing (Φ)	490
最大加工長	Max.Processing Length	313
移動量	Stroke: X*Z	355 * 325
主軸回転数	Main Spindle Speed (rpm)	4,500
工具本数	Number of Tools (V)	12
主軸貫通内径	Spindle Penetration Inner Dia (Φ)	61
主軸軸受内径	Inner Dia of Spindle Bearing (Φ)	100
新対話機能付	With Dialogue Function	MAPPS
機械重量	Machine Weight (Kg)	3,300

<< 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 be given to the actual product >>



機械仕様

項 目		CL1500M	CL2000AM	CL2000BM	
能力・容量	ベッド上の振り	(mm)	508 (前カバーと干渉)		
	最大加工径	(mm)	490		
	標準加工径	(mm)	217		
	最大加工長さ	(mm)	321	313	
	棒材作業能力**	(mm)	33	51	65
移動量	X軸移動量	(mm)	355 (240+115)		
	Z軸移動量	(mm)	325		
主 軸	主軸回転速度**	(min ⁻¹)	60～6,000	45～4,500	35～3,500
	主軸端形状		JIS A2-5	JIS A2-6	
	主軸貫通穴径	(mm)	43	61	73
	主軸最小割出し角度		0.0055° (最小指令単位: 0.001°)		
	主軸軸受内径	(mm)	80	100	110
刃物台	工具取付け本数	(本)	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)	32		
	刃物台の割出し時間	(秒)	0.7		
	回転工具主軸最高回転速度**	(min ⁻¹)	3,000 [6,000]		
送り速度	早送り速度	(mm/min)	X, Z: 24,000		
	ジョグ送り速度	(mm/min)	X, Z: 0～1,260 (15段)		
電動機	主軸用電動機 (30分/連続)	(kW)	7.5/5.5	11/7.5	
	回転工具主軸用電動機 (10分/連続)	(kW)	4.6/3.5		
	送り軸用電動機	(kW)	X: 1.5 Z: 2.0		
	クーラント用電動機 (50/60 Hz)	(kW)	0.325/0.520		
所要動力源	電源	(kVA)	19.7**	21.7**	
タンク容量	クーラントタンク容量	(L)	120		
機械の大きさ	機械の高さ	(mm)	1,814		
	所要床面の大きさ	(mm)	1,939×1,704**		
	機械質量	(kg)	3,000		

[] 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 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。

*3 ローダ仕様の場合、8 kVAを追加。

*4 奥行きは操作盤を含む。

194207A02

NC装置仕様 (MSG-805・MSC-805)

標準

制御軸

制御軸	X, Z, C*, A**
同時制御軸	X, Z
最小移動単位	0.001 mm
最大指令値	±99,999.999 mm
インチ/メトリック切換え	G20/G21
インタロック**	

マシンロック

スタートストロークリミット1, 3	
チャンファリング ON/OFF	

バックラッシュ補正

バックラッシュ補正	±9,999/パルス
-----------	------------

早送り/切削送り別バックラッシュ補正

記憶型ピッチ誤差補正	
------------	--

勾配補正

真直度補正	
-------	--

切削送り速度

運転操作	
------	--

自動運転 (メモリ)	
サーチ機能	ワーク番号、シーケンス番号
バックファレジスタ	
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可能)
直線補間	G01
円弧補間	G02/G03
ドウェル	G04

ねじ切り・同期送り

ねじ切りサイクルリトラクト	
---------------	--

可変リードねじ切り

スキップ	G34
------	-----

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

第2レファレンス点復帰	G27
-------------	-----

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

切削送り速度のクランプ	直線形 (早送り) / 一次遅れ形 (切削送り)
-------------	--------------------------

送り速度オーバーライド

ジョグオーバーライド	0~150 % (10 %ごと)
------------	------------------

ジョグオーバーライド

オーバーライドキャンセル	0~1,260 mm/min
--------------	----------------

オーバーライドキャンセル

プログラム入力	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

シーケンス番号	O8桁
---------	-----

アプソリュート (インクレメンタル) プログラミング

小数点入力	X (U), Z (W), C (H)**
-------	-----------------------

平面選択

回転軸指定	G17, G18, G19
-------	---------------

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

面取り・コーナR	PCパラメータ
----------	---------

プログラマブルデータ入力

サブプログラム呼び出し	G10
-------------	-----

サブプログラム呼び出し

カスタムマクロ	ネスティングは8重まで
---------	-------------

カスタムマクロ

プログラム入力

単一形固定サイクル	
複合形固定サイクル	
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	

主軸機能

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

負荷監視機能	
--------	--

同期式タッピング**

同期式タッピング**	回転工具主軸用
------------	---------

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

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

工具補正量測定値直接入力	
--------------	--

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

MSG-805: 10.4型TFTカラー-LCD	
--------------------------	--

操作盤: 表示部

MSC-805: 8.4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

□ スタートストロークリミット2	□ DNC運転
------------------	---------

□ チェック、テールストックバリア**

□ シーケンス番号照合停止	□ 手動ハンドル割込み
---------------	-------------

□ 円弧ねじ切り

□ ボリゴン加工**	□ オプションブロックスキップ追加 (9個)
------------	------------------------

□ カスタムマクロコマンド追加 (300個: #100~#199, #500~#699, 600個: #100~#199, #500~#999)

□ 複合形固定サイクル II (ポケット形状、千鳥ねじ)	□ 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 CL1500M, CL2000Mにのみ適用。

*2 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。

*3 MSG-805のみ。

*4 テープ記憶長600 m以上必要。

*5 テープ記憶長1,280 m以上必要。

*6 心押台仕様時のみ適用。

*7 CL1500M, CL2000Mのみ適用。それ以外は不可。

195092A02