

# 機械選択情報 Machinery Sale Information



**CMC CO., LTD**

<TEL・FAX> (81) 277-46-9165 / (81) 277-46-9166

<E-Mail> cmcmac@cmcmachinery.co.jp

Date:2022.Oct.01



Listing No.22252

<b>HITACHI</b>	<b>Hor.Machining Center (BT#50)</b>	<b>HG800S SEICOS Σ10M / MF16M</b>	<b>2001 &lt; No.HG80078 &gt;</b>
<b>■ MAIN SPECIFICATION ■</b>			
横形マシニングセンター テーブルの大きさ:800 x 800 x 1,600 kg 各軸移動距離:X1,120 / Y7950 / Z850 / B1度 テーブル上面から主軸面までの距離:0~950 主軸回転数:0~8,000 RPM ATC90 / BT50 スケールフィードバック機能付(XYZ軸) スルースピンドルクラント付(7.0Mpa) チップコンベア付 機械重量:18,500kg		Hor.Machining Center Table Size: 800 x 800 x 1,600kg Stroke: X1,120 / Y950 / Z850 / B1° Table to the end face of the spindle:0~950 Spindle Speed : 0~8,000RPM ATC90 / BT50 With Scale Feedback (XYZ/Axis) With Through Spindle Coolant (7.0Mpa) With Chip Converyor Machine Weight: 18,500kg	

<< 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 >>



納入機械仕様明細書	
日立精機	
■	・横型マシニングセンター <HG-800S> 2001年 / SEICOS $\Sigma$ 10M/16M
	【機械仕様】
<A>	●_テーブル作業面の大きさ:< 800 x 800 x 2APC x 1,600kg >
<B>	●_ストローク
1	・X軸:1120
2	・Y軸:950
3	・Z軸:850
4	・テーブル上面~主軸中心線までの距離:0~950
5	・テーブル中心線~主軸端面線までの距離:250~1,100
6	・床面~テーブル上面までの距離:1,100
<C>	●_主軸
1	・主軸回転数:20~8,000RPM
2	・主軸端(テーバ) 7/24 No.50
3	・軸受け内径:110
<D>	●_ATC
1	・ツールシャンク:BT50
2	・プルスタッド:0°
3	・工具収納本数:90本
<E>	●_機械オプション
1	・スーケルフィードバック機能付: パルスーケル XYZ軸
2	・主軸モータ出力:18.5/15kw
3	・チップコンベア前出し:フラットタイプ
4	・チップコンベア排出高:STD
5	・チップワゴン:チップワゴン
6	・フラッドクーラント:ジェットクーラント:750w
7	・スピンドルスルークーラントセンター:7.0Mpa
8	・ミストコレクタ: 取付穴のみ
9	・作業側ドアインタロック (国内向け)



# 仕様一覧



項目	単位	HG500 HG500S	HG630 HG630S	HG800 HG800S		
容量	X軸方向移動量 テーブル左右	mm	710	900	1120	
	Y軸方向移動量 主軸頭上下	mm	680	800	950	
	Z軸方向移動量 コラム前後	mm	600	710	850	
	テーブル上面から 主軸中心線までの距離	mm	0~680	0~800	0~950	
	テーブル中心線から 主軸端面までの距離	mm	160~760	200~910	250~1100	
	床面からテーブル上面 までの距離	mm	1100	1100	1100	
テーブル	作業面の大きさ	mm	□500	□630	□800	
	加工物許容質量	kg	800	1000	1600	
	作業面の形状	mm	M16-24個	M16-24個	M16-24個	
	最小割出し角度	度	1	1	1	
主軸	回転速度	min <sup>-1</sup> (rpm)	20~4500	20~4500	20~3600	
	回転速度域変換数	段	2	2	2	
	主軸端(呼び番号)	—	7/24ター-P/No.50	7/24ター-P/No.50	7/24ター-P/No.50	
	軸受け内径	mm	100	100	110	
	送り速度	m/min	20	20	15	
送り速度	早送り速度	m/min	20	20	15	
	切削送り速度	mm/min	1~8000	1~8000	1~8000	
	ジョグ送り速度	mm/min	0~5000	0~5000	0~5000	
	ATC ツールシャンク(呼び番号)	—	BT50	BT50	BT50	
ATC	ブルスタッド(呼び番号)	度	90	90	90	
	工具収納本数	本	40	40	40	
	工具最大径(隣接工具あり)	mm	110	110	110	
	工具最大径(隣接工具なし)	mm	245	245	245	
	工具最大長さ	mm	400	400	600	
	工具最大質量	kg	20	20	20	
	工具選択方式	固定番地ランダム近回り				
	APC	パレットの数	2	2	2	
APC	パレットの交換方式	—	パラレルシャトル	パラレルシャトル	パラレルシャトル	
	電動機	主軸用(50%ED/連続)	KW	18.5/15	18.5/15	22/18.5
電動機	送り軸用	KW	3.5	3.5	3.5 Y・Z=4.5	
	油圧ポンプ用	KW	2.2	2.2	2.2	
	潤滑ポンプ用	W	17	17	17	
	切削油剤ポンプ用	W	400	400	400	
	主軸冷却用	W	400	400	400	
	テーブル割出用	KW	1.0	1.0	1.5	
	所要電力源	電源電力	kVA	40	40	40
	所要電力源	電源電圧	V	200/220±10%	200/220±10%	200/220±10%
電源周波数		Hz	50/60	50/60	50/60	
空気圧源圧力		MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	0.5(5)	0.5(5)	0.5(5)	
空気圧源流量 ※		l/min(ANR)	300	300	300	
タンク容量		油圧ユニット用	l	60	60	60
	潤滑油用	l	3	3	3	
	切削油剤用	l	400	400	500	
機械質量	kg	13500	15500	18500		

※5気圧で60l/min(ANR)の流量が必要です。

標準付属品	
●3軸スケールフィードバック装置(マグネスケール)	1式 ※
●Z軸熱変位補正装置	1式 ※
●主軸冷却装置	1式 ※
●ATC 40本	1式 ※
●APC	2個
●同上用パレット	1式 ※
●機内X方向スパイラルコンベア(2本)	1式 ※
●フラットクーラント装置	1式 ※
●ジェットクーラント装置	1式 ※
●オイルミスト装置(ニードルワンショット固定形)	1式 ※
●全閉式スプラッシュガード(標準カバー)	1式 ※
●移動形手動パルス発生器	1式 ※
●Xロディヤ	1式 ※
●主軸回転計	1式 ※
●主軸ロードメータ	1式 ※
●主軸/送りオーパライド	1式 ※
●コールライト(黄色)	1式 ※
●漏電ブレーカ	1式 ※
●自動電源遮断装置	1式 ※
●切削監視装置	1式 ※
●退避形工具破損検知装置	1式 ※
●待機ツールテーパクリーニング装置	1式 ※
●主軸穴クリーナ	1式 ※
●照明装置	1式 ※
●作業工具	1式 ※
●基礎据付部品	1式 ※
※印はHGのみ標準です	

特別付属品	
●ロングストローク HG630 X1120mm Y950mm HG800(最大2軸) X1400mm Y1050mm Z1000mm	
●クロースドループ	ロータリーインダクトシン(自軸用) ロータリーハイデンハイン(自軸用) 標準型/高精度型
●主軸低速高出力(HG500・HG630)	100~8000min <sup>-1</sup> /160~16000min <sup>-1</sup>
●ダイレクトタッピング	
●ATC工具本数	60本/90本/120本/180本/240本/360本
●ブルスタッドホルト形状変更	45°(MAS1)/30°(MAS2)
●NC割出しテーブル(1軸付加要)	
●角テーブル仕様	テーブル割出し 1°割出し/NC割出し テーブル形状 T溝/特殊
●油圧取出口	
●台車接続形APC(マニュアルターンなし)	
●パレットフルライン小判型	6PPL/8PPL/10PPL/12PPL
●PPL段取台(HG630/HG800は標準)	
●VWC(バーチカルワークチェンジャ・HG500)	
●機外チップコンベア	切屑排出方向 前出し/後出し/左出し フラットタイプ ローリングタイプ マグネット付きローリングタイプ マグネットローラコンベア
●チップワゴン(キャスター付)	
●対先エアブロー	
●スピンドルスルーエアブロー	センタ/DIN
●クーラントガン	テーブル用/APC用
●段取りステーションクーラントガン(PPL用)	
●オイルホールクーラント	9kgf/cm <sup>2</sup> /15kgf/cm <sup>2</sup> /30kgf/cm <sup>2</sup>
●スピンドルスルークーラント	センタ/DIN 15kgf/cm <sup>2</sup> /35kgf/cm <sup>2</sup> /70kgf/cm <sup>2</sup>
●オイルミスト装置	ミスト連続形/ニードルワンショット形 ノズル固定1位置/2位置 ノズル姿勢制御1位置
●ミストコレクタ	水溶性/油性
●作業側トアインターロック	
●全閉式ATCガード	スイッチつき/スイッチなし 40~120本
●ATCガードインターロック	
●ATC工具最大質量	35kg
●ATCツール長さ	600mm(HG500・HG630)
●標準取付具	マスブロック/両面取付形イケール 片面取付形イケール/サブテーブル
●パレット単体追加	
●締金具	
●パレット密着確認装置	
●ブルスタッドホルト追加	標準/クーラントスルー 90°/45°/30°
●ワークカウンタ	(6桁トータル)
●積算時間計	主軸回転計/電源投入/サイクル起動/油圧起動中(運転準備)
●ウイークリタイム	慣し運転 不要/要
●コールライト追加	2段/3段
●フューザ警報装置	(コールライトと併用のこと)
●自動消火装置	
●プリンタ装置	
●SEIKIどんどん	FD/カード
●IDシステム	ツール/パレット
●マクロ予備ツール呼び出し機能	
●Wセッタ	
●UTS基本機能	
●自動工具計測装置(工具破損検知兼ねる)	
●自動心出し装置	UTS/レニショー
●自動計測装置	UTS/レニショー
●机上測定装置	UTS/レニショー
●自動計測用クリーニングツール	
●切削油冷却装置	
●作動油冷却装置	
●外部電源トランス	45KVA
●U軸用ドライブユニット	
●U軸ツール	
●増速ツール	
●アンギュラツール	

# NC装置仕様 SEICOS MF

## 標準仕様

●制御軸	3軸 同時3軸
●設定単位	0.001mm
●テープコード	EIA/ISO自動判別
●指令方式	アブソ/インクレ併用
●小数点入力	
●バックアラジスタ	
●マルチバッファ	5ブロック
●補間機能	位置決め、直線補間、円弧補間
●切削/早送り別インポジションチェック	
●早送り速度指令	Fコード送り量直接指定
●早送りオーバーライド	0% 1% 10% 50% 100%
●送りオーバーライド	0~200%
●オーバーライドキャンセル	
●先読補間前加減速	
●切削送り補間前直線加減速	
●切削送り補間後直線加減速	
●早送りベル形加減速	
●手動パルス発生器	倍率×1 ×10 ×100の3段切換
●手動送り機能	早送り、ジョグ送り、ハンドル送り
●テープ記憶長	80m
●登録プログラム個数	100個
●テープ記憶編集	
●バックグラウンド編集機能	
●拡張テープ編集、プログラムコピー機能	
●ディスプレイ	9"モノクロ
●メモリーロック	
●表示言語	日本語
●リーダ/パンチャインターフェースA	
●入出力インターフェース	RS232C ※1
●各機能	準備G2桁 補間M3桁 工具T4桁
●主軸速度指令	Sコード回転数直接指定
●第2補助機能	B3桁
●工具位置オフセット	
●工具長補正	G43 G44 G49
●工具長測定(手動)	測定値直接入力
●工具径補正C	G40~42
●工具補正個数	99個
●工具補正量メモリA	
●機械座標系	G53
●ワーク座標系	G54~59
●ワーク座標系の変更	G92
●ワーク座標系のプリセット	
●ローカル座標系設定	G52
●リファレンス点復帰	手動 自動G27~29
●第2リファレンス点復帰	G30
●第3~第4リファレンス点復帰	
●NCウィンドウ	(HGシリーズのみ標準)
●シングルブロック	
●オプションブロックスキップ	1個
●オプションストップ	
●ドライラン	
●マシンロック、補助機能ロック	
●Z軸指令キャンセル	
●プログラム番号サーチ	
●シーケンス番号サーチ	
●パートプログラム照合	
●マニュアルアプソリュート	「ON」固定
●固定サイクル	G73 G74 G76 G80~89
●真円切削	
●ミラーイメージ	CRTセッティング
●円弧半径R指定	
●先行制御	
●円弧半径による送り速度クランプ	
●早送りフィードフォワード	
●自動コーナ減速	
●イグザクトストップ	G09 G61
●プログラマブルデータ入力	G10
●高速MSTBインターフェース	
●バックラッシュ補正	
●記憶形ピッチ誤差補正	
●稼働時間・部品数表示	
●時計機能	
●フォローアップ	
●スタートストロークチェック	1
●移動前ストロークチェック	
●外部減速	
●NC自己診断機能	
●軸移動中信号	(HGシリーズのみ標準)

## オプション仕様

●F1桁送り	
●切削送り補間後ベル形加減速	
●ダイレクトタッピング	
●インチ/メトリック切換	
●高分解能検出I/F(0.1μ仕様)	
●極座標指令	
●マルチバッファ	60ブロック
●カスタムマクロ	コモン変数100個 200個 300個 600個
●割込み形カスタムマクロ	カスタムマクロ100個要
●座標回転	
●チョッピング機能	
●高精度輪郭制御	
●マルチバッファ	15ブロック
●高速加工	
●任意角度面取りコーナR	
●スケーリング	G50 G51
●プログラマブルミラーイメージ	
●自動コーナオーバーライド	G62
●絵付NCフォーマットガイドランス(14"CRT+グラフィックディスプレイ)	
●プログラマブルパラメータ入力	
●プレイバック	
●ディスプレイ	14"カラーCRT(グラフィック機能なし)
●表示言語A	英/独/仏/伊語
●表示言語B	スペイン/スウェーデン語
●テープ記憶長	合計 160m 320m 640m 1280m 2560m 5120m
●登録プログラム個数拡張	400/1000個
●図形コピー	
●工具番号による工具オフセット	
●工具補正量メモリB	形状・摩耗別メモリ
●工具補正量メモリC	形状・摩耗+長補正・径補正別メモリ
●3次元工具補正	G40 G41
●工具補正個数	合計200個 499個 999個
●ワーク座標系組数追加	48組
●3次元座標変換	
●NCウィンドウ	(HGSシリーズのみオプション)
●NCウィンドウB	
●プログラム名48文字	
●オプションブロックスキップ追加	合計9個(スイッチ付)
●ブロックの再開	
●シーケンス番号照合停止	
●プログラム再開	
●手動ハンドル割込み	
●手動任意角度送り	1°キザミ
●手動数値指令	
●工具退避&復帰	
●逆行(リトレース)	
●一方向位置決め	G60
●ヘリカル補間	付加軸もOK
●円筒補間	
●極座標補間	
●仮想軸補間	
●渦巻・円錐補間	
●スプライン補間	
●インポリュート補間	
●指数関数補間	
●リール無しテープリーダー	
●ポータブルテープリーダー	
●リーダ・パンチャインターフェースB	
●DNC1機能	システム機のみ
●DNC2機能	システム機のみ
●リモートバッファ	(DB25接続端子付き)
●真直度補正	
●勾配補正	
●外部データ入力	仕様検討要
●外部I/O機器能制御	仕様検討要
●スキップ機能 高速	G31
●工具寿命管理組数	128グループ×2本 512グループ×4本
●加工時間スタンプ機能	
●鍵とプログラムの暗号化	
●スタートストロークチェック2	
●軸移動中信号	(HGSシリーズのみオプション)
●1軸付加	付加軸同時制御含む
●2軸付加	付加軸同時制御含む

※インターフェースのみです。IO機器と接続ケーブルは含んでおりません。