

機械選択情報 Machinery Sale Information

Date:2022.Nov.24



CMC CO., LTD

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

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



Listing No.22314

<b>KURAKI</b>	<b>CNC Horizontal Boring / Milling Machine</b>	<b>KBT-11WDXA &lt; FANUC-15M &gt;</b>	<b>1990 / May &lt; 3099 &gt;</b>
<b>■ MAIN SPECIFICATION ■</b>			
❖ NC横中ぐり盤 / φ110	❖ CNC Hor. Boring Milling Machine/φ110	❖ テーブルサイズ: 1,400 x 1,600 x 6,500kg	❖ Table Size: 1,400 x 1,600 x 6,500kg
❖ X:2,000/Y:1,700/Z:1,450/W:650/B:90°	❖ X:2,000/Y:1,700/Z:1,450/W:650/B:90°	❖ ATC40 / BT50 (MAS P50T-1 (45°))	❖ ATC40 / BT50 (MAS P50T-1 (45°))
❖ 主軸回転数:5~2,500RPM	❖ Spindle Speed : 5~2,500RPM	❖ コイル式チップコンペア(X軸方向コラム)	❖ With Coil Type Chipcompare
❖ スーケルフィードバック 付	❖ With Scale Feedback Function	❖ 芯出し機能付	❖ With Centerring Function
❖ 4軸仕様(X/Y/Z/W)	❖ 4 Axis Specification (X/Y/Z/W)	❖ 機械重量:25,000kg	❖ Machine Weight: 25,000kg
※注記 << 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 >>			





	本機の仕様	111	1
--	-------	-----	---

1 機械本体仕様

項目	形式		KBT-10		KBT-11		KBT-11W	
	DX	DX・A	DX	DX・A	DX	DX・A	DX	DX・A
移動量								
X軸 (mm)			1500		1700		2000	
Y軸 (mm)			1000		1250(1550)		1500(1700)	
Z軸 (mm)			800		1150		1450	
W軸 (mm)			500		650		650	
テーブル								
作業面の大きさ(mm)			950×1100		1200×1400		1400×1600	
最大積載量 (kg)			3000		4500		6300	
自動割出角度			90°ごと		90°ごと		90°ごと	
主軸								
中ぐり主軸直径(mm)			100		110		110	
主軸回転速度 (min <sup>-1</sup> )			5~2500		5~2500		5~2500	
主軸テーパ穴			7/24 テーパ° No 50		7/24 テーパ° No 50		7/24 テーパ° No 50	
送り速度								
早送り速度(mm/min)			(X.Y.Z) 10000 (W) 6000		(X.Y.Z) 10000 (W) 6000		(X.Y.Z) 10000 (W) 6000	
切削送速度(mm/min)			1~4000		1~4000		1~4000	
テーブル 回転速度(min <sup>-1</sup> )			1.2		1.0		1.0	
電動機								
主軸用電動機 (kW)			AC 11/7.5		AC 15/11		AC 15/11	
送り用電動機 (kW)			(X.Y.Z) AC3.5 (W) AC3.5		(X.Y.Z) AC3.3 (W) AC3.5		(X.Y) AC3.3 (Z) AC3.6 (W) AC3.5	
旋回用電動機 (kW)			(テーブル) AC1.8		(テーブル) AC1.8		(テーブル) AC1.8	
潤滑用電動機 (kW)			0.06		0.06		0.06	
主軸冷却電動機(kW)			1		1		1	
油圧用電動機 (kW)			1.5		1.5		1.5	
			40本 ATC 2.2		40本 ATC 2.2		40本 ATC 2.2	
			60本 ATC 3.7		60本 ATC 3.7		60本 ATC 3.7	

	本機の仕様	111	2
--	-------	-----	---

形式 項目	KBT-10		KBT-11		KBT-11W	
	DX	DX・A	DX	DX・A	DX	DX・A
自動工具交換装置						
ツールシャンク形式	--	MAS BT50	--	MAS BT50	--	MAS BT50
プルスタッド形式	--	P50T-1	--	P50T-1	--	P50T-1
工具収納本数	--	40	--	40	--	40
工具最大径	--	125	--	125	--	125
工具最大長さ	--	400	--	400	--	400
工具最大質量	--	20	--	25	--	25
工具選択方式	--	ランダム 近回り	--	ランダム 近回り	--	ランダム 近回り
機械の大きさ						
機械の高さ (mm)	3300	3300	4050	4050 (4350)	4400	4400 (4600)
所用床面の大きさ	4850×	5195×	5200×	5250×	5750×	5750×
(mm)	3850	4550	4100	4600	4750	4880
機械質量 (kg)	12800	15100	18500	20500	23000	25000

注)、 ( ) 内寸法はハイコラム仕様を示します。



	本機の仕様	111	3
--	-------	-----	---

## 2 NCの仕様

NC装置 FANUC SYSTEM 15-MA

(標準仕様)

制御軸	4軸 (X・Y・Z・W)
同時制御軸	4軸
設定単位	0.001mm
補間単位	0.0005mm
最大指令値	±8桁
位置決め	
直線補間	
多象限円弧補間	
早送り	
接線速度一定制御	
毎分送り	
送り速度オーバーライド	0~200% (10%ごと)
早送りオーバーライド	(低、25、50、100%)
イグザクトストップ、イグザクトストップモード、切削モード、タッピングモード	
ドウエル	
リファレンス点復帰	手動、自動
機械座標系	
ワーク座標系	
ローカル座標系	
ワーク座標系の変更	
ワーク座標系プリセット	
アブソリュート/インクレメンタル指令	
小数点入力/電卓形小数点入力	
S機能	
T機能	(ATC付機台のみ)
補助機能	
プログラム番号	4桁
プログラム名	16文字
プログラム番号サーチ	
メインプログラム/サブプログラム	
シーケンス番号	5桁
シーケンス番号サーチ	
テープコード	EIA/ISO 自動判別
オプショナルブロックスキップ	
円弧半径R指定	
工具長補正	
工具補正量メモリA	

	本機の仕様	111	4
--	-------	-----	---

工具補正個数 99組  
 バックラッシュ補正  
 工具長測定  
 フォローアップ  
 ミラーイメージ  
 バッファレジスタ  
 全軸マシンロック  
 W・Z軸指令キャンセル  
 補助機能ロック  
 ドライラン  
 シングルブロック  
 CRT/MDIパネル 9"モノクロ  
 時計機能  
 NCフォーマットガイダンス  
 データ保護キー  
 グループ別ディレクトリ表示パンチ  
 テープ記憶・編集  
 拡張テープ編集  
 バックグラウンド編集機能  
 テープ記憶長 80m  
 登録プログラム個数 100個  
 自己診断機能  
 オーバトラベル  
 ストアードストロークチェック 1  
 制御軸拡張  
 同時制御軸数拡張  
 一方向位置決め  
 プログラマブルデータ入力  
 リーダ/パンチャインタフェース  
 固定サイクル  
 工具位置オフセット  
 工具径補正 C  
 記憶型ピッチ誤差補正  
 プログラム再開  
 手動ハンドル送り 1台  
 稼働時間・部品数表示  
 リールなしテープリーダー  
 アラームメッセージ表示

(A T C 付機台のみ、D X 機台は特別付属品)

	本機の仕様	111	5
--	-------	-----	---

(特別仕様)

- ヘリカル補間
- ヘリカル補間 B
- 仮想軸補間
- 極座標補間
- 円筒補間
- 指数関数補間
- 円弧ねじ切り B
- インポリュート補間
- スプライン補間
- ねじ切り、インチねじ切り、連続ねじ切り
- 毎回転送り
- インバースタイム送り
- F1桁送り
- 切削送り補間後直線加減速
- 切削送り補間後バル形加減速
- 切削送り補間前加減速
- 先読み補間前加減速
- 自動コーナオーバーライド
- フローティングリファレンス点復帰
- ワーク座標系組数追加 48組
- インチ/メトリック切り換え
- 工具寿命管理
- 工具寿命管理組数追加 トータル 512組
- プログラム名 48文字
- オプションブロックスキップ追加 3個
- 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
- 図形コピー
- 3次元工具補正
- 工具番号による工具オフセット
- 工具補正量メモリ B
- 工具補正量メモリ C
- 工具補正個数追加 トータル 200/499/999組
- 勾配補正
- 真直度補正
- プログラマブルパラメータ入力
- 軸切り換え
- スケーリング

	本機の仕様	111	6
--	-------	-----	---

座標回転

スキップ機能

多段スキップ機能

高速スキップ入力信号

カスタムマクロ

コモン変数100個

カスタムマクロコモン変数追加

トータル 200/400/600個

鍵とプログラムの暗号化

高速加工

マルチバファ

自動コーナ減速

円弧半径による送り速度クランプ

シーケンス番号照合停止

ブロック再開

手動ハンドル割り込み

手動ハンドル送り

2台, 3台

手動任意角度送り

1°ごと

手動数値指令

14" カラーCRT

グラフィックディスプレイ機能

絵付きNCフォーマットガイダンス

加工時間スタンプ機能

登録プログラム個数追加

トータル 200/400/1000個

テープ記憶長

160/320/640/1280/2560/5120m

プレイバック

オーバーライドプレイバック

リール付きテープリーダー

バブルカセット及びアダプタ

フロッピカセット及びアダプタ

FANUC PPR

ポータブルテープリーダー

FANUC PROGRAM FILE Mate

ストアードストロークチェック 2

移動前ストロークチェック

絶対位置検出

	本機の仕様	111	7
--	-------	-----	---

### 3 標準付属品

テーブル自動割り出し装置	90° ごと
テーブル割り出しデジタル表示装置	1分表示
テーブル用オイルパン	
コイル式チップコンベア	
チップボックス	
コラム前面カバー	
摺動面チップカバー	
主軸速度計及び負荷計	
油圧ユニット	
主軸冷却装置	
照明灯	
シグナルライト	
電源遮断装置	
電装予備品一式	
分解組立工具一式	
基礎ボルト及び敷板	
主軸オリエント装置	(ATC付機台のみ標準)



## 4 特別付属品

切削油装置

オイルミスト装置

オイルホールドリル装置

リフト式チップコンベヤ

スブラッシュガード

エアコンプレッサ

ツールプリセッタ

外部エアブロー

自動計測補正装置

工具破損検出

全自動工具長測定

自動工具長測定

工具寿命管理

代替工具機能

イケール

スケールフィードバック

芯だし機能

面板

バーチカルミーリングユニット

マガジン回転割り込み機能

切削剤自動制御装置

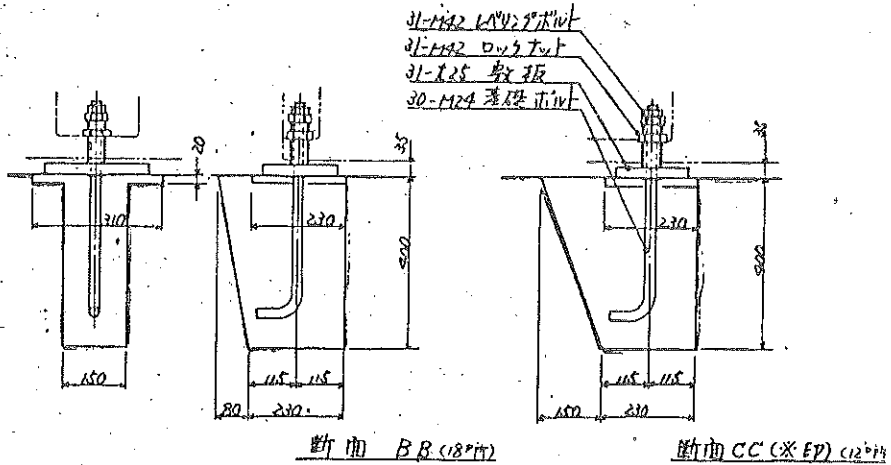
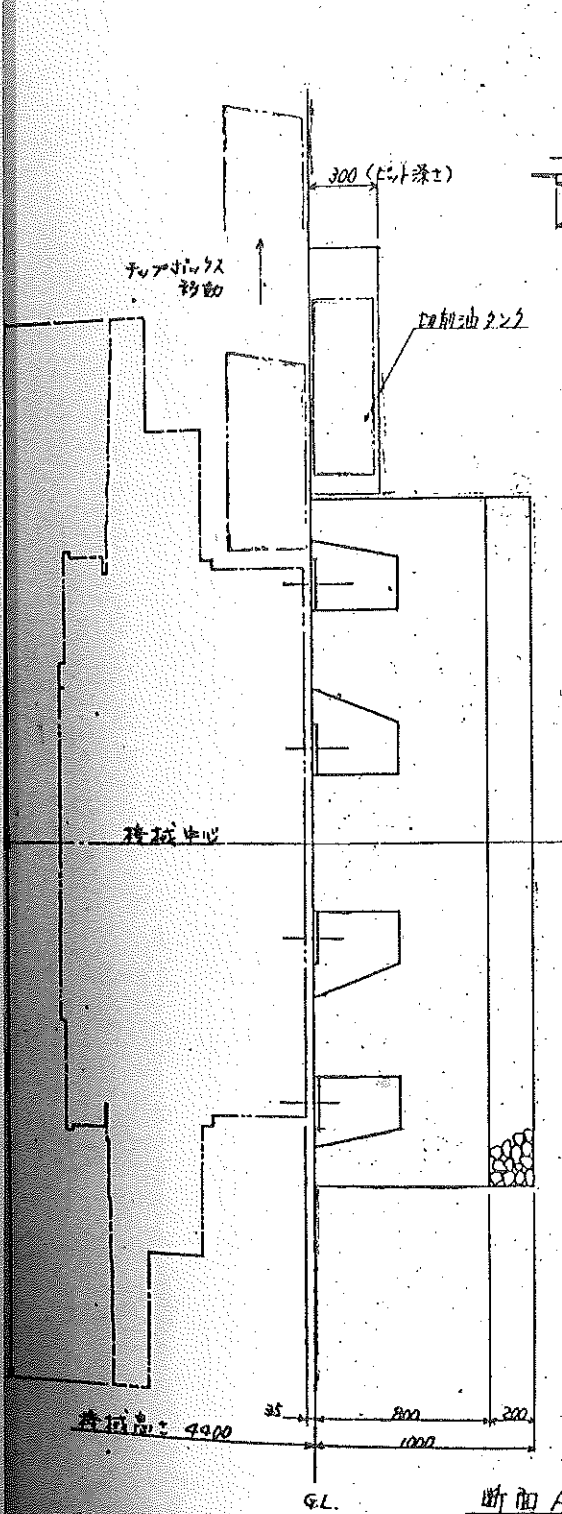
エクステンションスリーブ

主軸固定装置

主軸モニター装置



KBT-11WDX 基礎図 (2/2)



- 注 1) 地耐力 8ton/m<sup>2</sup>以上の場所を避けて下さい。それ以下の場合には地質に応じて杭打ち等と考慮して下さい。
- 2) モルタルを流し込む際は下記の無収縮材と御使用下さい。  
 (必要モルタル量) 電気化学工業株式会社 製  
 商品名 プレタスコン(プレミックス・917)  
 所要量 25kg 袋入 40 袋
- 3) EC 盤の電源入口までの配線工事と 機械本体までの圧縮空気の配管工事は、御注文主側にて施行願います。
- 4) 据付面の平面度(水平度) 5mm 以内

切削油装置仕付時の注意

- 1) 切削油タンク用ピット(深さ 300mm)が必要とす。
- 2) 本図の位置で切削油タンクをスレール等により吊り上げ可能な確認願います。
- 3) B形スフラッシュガードを付加する場合は、チップホルダの引き出し量及びフロアスペースが大きくなります。



