

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:2023.Mar.01



Listing No.22339

KITAMURA	Double Cloumn Center < NST No.#30 >	Cutingcenter-4 Fanuc-18i-MB	2006 < No.70453 >
----------	--	--------------------------------	----------------------

■ MAIN SPECIFICATIONS ■

<ul style="list-style-type: none"> ❑ 門形マシニングセンター ❑ テーブル:650 x 1000 x 100kg ❑ 移動量:X:1000 / Y:600 / Z:305 ❑ テーブル上面から主軸端面までの距離:405 ❑ 主軸回転数:8,000 RPM ❑ ATC12 / BT30 ❑ AI輪郭制御 ❑ MDI運転機能 ❑ 主軸オーバーライド ❑ 機械重量:3,200kg 	<ul style="list-style-type: none"> ❑ Double Cloumn Machining Center ❑ Table : 650 x 1000 x 100kg ❑ Stroke:X:1000 / Y:600 / Z:305 ❑ Table to the end face of the spindel: 405 ❑ Spindle Speed :8,000RPM ❑ ATC12 / BT30 ❑ AI Contour Control ❑ MDI Function ❑ Spindle Override Function ❑ Machine Weight: 3,200kg
--	---

※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 >>



機械仕様

機械標準仕様

(1) テーブル

テーブル作業面の大きさ (幅×長さ) 650 × 1000mm

タップ穴 × 数 M12 (35ヶ所)

テーブル積載重量 100kg

(2) 運動範囲

テーブル左右方向 (X 軸) 1000mm

テーブル前後方向 (Y 軸) 600mm

主軸頭上下方向 (Z 軸) 305mm

テーブル上面より主軸端面までの距離 100-405mm

(3) 主軸

主軸端形式 NST NO. 30

主軸回転数 80 - 8,000MIN⁻¹

(4) 送り速度

早送り速度 (X 軸、Y 軸 Z 軸) 20,000mm/min

切削送り速度 0-10,000mm/min

(5) 自動工具交換装置

保有工具数 12本

工具選択方法 番地固定近廻りランダム

ツールホルダー MAS. BT 30

工具最大寸法 $\phi 50 \times 150$ mm

工具最大重量 (ツールホルダーを含む) 2kg

工具交換時間 5秒

(6) 電動機

主軸用電動機 (15分定格)
(連続定格)

AC 3.7KW

AC 2.2KW

工具交換装置用電動機

AC 25W

(7) 機械重量

3200Kg

(8) 機械電源

主回路

三相交流

AC200/220V 8KVA

2.3.【FANUC 18iM 標準付属品】

機種：C-3,C-4

NO.	仕様名
F6501	軸制御数 3軸
F6502	同時制御軸数 手動、自動とも3軸
F6503	接線速度一定制御
F6504	最小入力単位 0.001mm/0.0001"
F6505	最小移動単位0.001mm/0.0001"
F6506	最大指令値 ± 8桁
F6507	切削送り速度のクランプ
F6508	切削送り補間前直線加減速
F6509	ファイン加減速
F6510	HRV制御
F6511	フォローアップ
F6512	AI輪郭制御 <ul style="list-style-type: none"> 多ブロック先読み補間前加減速 先行フィードフォワード 40ブロック先読み 多ブロックオーバーラップ 自動コーナー減速 加速度による送り速度クランプ 円弧半径による送り速度クランプ
F6513	自動加減速
F6514	自動座標系設定
F6515	手動原点復帰
F6516	バッファレジスタ
F6517	プログラム番号/プログラム名(プログラム番号:4桁/プログラム名16文字)
F6518	メインプログラム/サブプログラム演算機能(サブプログラム:4重まで可能)
F6521	小数点/電卓系小数点入力
F6522	補助機能 S, T, Mコード
F6524	ラベルスキップ
F6525	オプションブロックスキップ 1
F6526	バックラッシュ補正
F6527	プログラム番号サーチ
F6528	シーケンス番号サーチ
F6530	ドライラン
F6531	シングルブロック
F6532	自動運転(メモリ)
F6534	MDI運転
F6535	テープコード EIA/ISO
F6537	記憶形ピッチ誤差補正
F6538	補助機能ロック
F6539	マシンロック(全軸)
F6540	マシンロック(Z軸のみ)
F6541	マニュアルアブソリュート ON/OFF
F6542	入出力インターフェース/RS232C
F6546	切削送り速度オーバーライド 0~254%(10%毎)
F6547	早送りオーバーライド 1,25,50,100%
F6548	ジョグオーバーライド
F6549	主軸オーバーライド 50~120%/10%毎
F6550	ミラーイメージ(全軸可能)
F6551	プログラマブルミラーイメージ(Mコード)
F6552	手動連続送り
F6554	手動ハンドル送り 0.001, 0.01, 0.1
F6555	オーバーライドキャンセル M49/M48
F6556	位置決め G0
F6557	直線補間 G1
F6558	円弧補間 G2, G3
F6560	ドウェル G04
F6561	イグザクトストップ G09
F6562	リファレンス点復帰 自動、手動 G28, G29

NO.	仕 様 名
F6563	リファレンス点復帰チェック G27
F6566	固定サイクル G73,G74,G76,G77,G80-G89,G98,G99
F6567	アブソ/インクリ指令 G90/G91
F6568	工具長補正 G43, G44, G49
F6569	スキップ機能 G31
F6570	高速スキップ
F6571	第2リファレンス点復帰 G30
F6572	ヘリカル補間 G2, G3
F6573	プログラムデータ入力 G10/G11
F6574	ストアード・ストロークチェック 1(可能範囲超過入力による自動減速停止)
F6575	工具径補正C G40, G41, G42
F6576	インチ/メトリック切換 G20, G21
F6580	追加ワーク座標系選択 合計54組
F6581	イグザクトストップモード G61
F6582	自動コーナーオーバーライド G62(工具径補正同期送り速度)
F6583	工具補正個数 99個
F6586	工具位置オフセット機能(工具補正メモリ同期自動加工プログラム処理)
F6588	工具長測定
F6589	テープ記憶・編集 テープ記憶長 1280m (*1)
F6590	登録プログラム個数 200個
F6591	カスタムマクロB
F6592	データ・プログラム保護鍵
F6593	拡張テープ編集
F6594	バックグラウンド編集(加工時に別個のプログラム編集可能)
F6595	工具寿命管理機能
F6597	時計機能(時刻機能)
F6598	NC自己診断機能
F6599	定期保守画面
F6600	保守情報画面
F6601	アラーム表示
F6602	アラーム履歴表示
F6603	操作履歴表示
F6604	ヘルプ機能
F6605	現在位置表示
F6606	稼働時間・部品数表示
F6607	実測度表示
F6608	グループ別ディレクトリー表示パンチ
F6610	非常停止機能

SD04-088-1

CUTTINGCENTER-4 (X AXIS 1000st)
OUTER VIEW OF MACHINE
KITAMURA MACHINERY CO.,LTD
181MB

