

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.Jun.03



Listing No.23210-2

KITAMURA	Ver. Machining Center < NST No.#40 >	Mycenter-3Xi Fanuc-16i-MB)	2002 < #12476 >
<b>■ MAIN SPECIFICATIONS ■</b>			
❑ 立形マシニングセンター		❑ Ver.Machining Center	
❑ テーブル:900 x 410 x 500kg		❑ Table : 900 x 410 x 500kg	
❑ 移動量:X:760 / Y:455 / Z:460		❑ Stroke:X:760 / Y:455 / Z:460	
❑ テーブル上面から主軸端面までの距離:570		❑ Table to the end face of the spindle: 570	
❑ 主軸回転数:10,000 rpm		❑ Spindle Speed :10,000 rpm	
❑ ATC30 / BT40 / 2面拘束/BIG PLUS		❑ ATC30 / BT40 / BIG PLUS	
❑ スルースピンドルクーラント		❑ Throught Spindle Coolant	
❑ 高精度ボールネジ軸芯例冷却(XYZ軸)		❑ High Precision Ball Screw Core Cooling	
❑ ドアインターロック		❑ Door Interlock	
❑ 機械重量:5,500kg		❑ Machine Weight: 5,500kg	
※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 >>		
			
			

# 納入仕様図

仕様書番号

B04376

受領印捺印後一部返却下さい

年 月 日

キタムラ機械株式会社 技術部

12476

## 納入仕様書




機械名称

立形マシニングセンタ

Mycenter-3Xi

平成 15年 4月 29日

キタムラ機械株式会社

検印		
営業部	製造部	技術部
		

キタムラ機械株式会社

# 機械仕様

NO.1

## ◎テーブル

テーブル寸法	mm	410 × 900
T溝寸法 × 本数		18mm × 3本
旋回テーブル割出角度		-----
テーブル積載重量	kg	500

## ◎移動量

テーブル移動距離 (X軸)	mm	760
サドル移動距離 (Y軸)	mm	455
ヘッド移動距離 (Z軸)	mm	460
テーブル上面 ~ 主軸端面	mm	110 ~ 570
テーブル中心 ~ コラム端面	mm	215 ~ 670

## ◎主軸

主軸端形状		NST NO. 40
主軸回転数	min <sup>-1</sup>	20 ~ 10,000 ( OP 15,000 )
主軸回転変換数		S5桁直接指令

## ◎送り速度

早送り速度	mm/min	X, Y軸 50,000      Z軸 36,000
切削送り速度	mm/min	1 ~ 36,000

## ◎自動工具交換装置

使用工具	ホルダ	MAS BT 40
	プルスタッド	JIS B 6339 40P
工具保有数		30本
工具選択方式		番地固定式近廻りランダム
最大工具寸法 ( 径 × 長さ )	mm	φ80 × 300
最大工具重量	kg	8

# 機械仕様

NO.2

## ◎電動機

主軸駆動用	kw	AC 11
工具交換用	w	AC 400
切削油用	w	AC 1210(60Hz)/AC 730(50Hz)
潤滑油用	w	AC 20
油圧タンク用	kw	AC 1.5
X軸送り用	kw	AC 1.8
Y軸送り用	kw	AC 2.8
Z軸送り用	kw	AC 4.4
◎所要床面積	mm	2,585 × 2,330
◎所要床面積(保守スペース含む)	mm	3,585 × 3,330
◎機械高さ	mm	2,815
◎機械重量	kg	5,700
◎エア一源		0.5 Mpa 400 NL/min
◎電源		3相交流 200V 25KVA
◎使用油		

## ◎精度(静的精度) 恒温・恒湿における値 [ 20°C ± 1°C, 60% ± 5% ]

位置決め精度	mm	±0.003/フルストローク
繰返し精度	mm	±0.001
旋回テーブル割出精度		-----
◎数値制御装置		FANUC 16iM
◎切削処理方法		-----
◎切削油		-----
◎塗装色		標準色

# 本機関係付属品

NO.3

## 【標準付属品】

項目	数量	項目	数量
機械据付用部品	1式	ATCマガジンマニュアル自在割り出し機能	1式
機械関係予備品	//	ATCマガジン用セーフティーガード	//
NC関係予備品	//	手動マガジン割り出しスイッチ	//
レベリングボルト及びプレート	//	送り軸用LSスイッチ	//
照明装置	//	前面埋込式操作盤(0~90度引き出し可能)	//
加工完了灯(1灯式)	//	手動パルス発生器(固定式)	//
主軸定位停止装置	//	入出カインターフェース(RS232C)	//
主軸穴エアブロー	//	AC100Vコンセント	//
切削油装置	//	マシンロックスイッチ	//
主軸側切削油ノズル	//	手動送り速度設定スイッチ	//
切削油タンク(330L)	//	モード切替スイッチ	//
油圧タンク	//	早送りオーバーライドスイッチ	//
故障診断機能	//	スピンドル回転数オーバーライドスイッチ	//
潤滑油自動供給装置	//	手動送り(+/-方向)スイッチ(X,Y,Z切換)	//
主軸回転計	//	セカンドLSリムーブスイッチ	//
主軸ロードメーター	//	ツールクランプスイッチ	//
スピンドルオイルクーラー	//	シングルブロックスイッチ	//
オイルエアユニット	//	ドライランスイッチ	//
クーラントスルー対応型スピンドル	//	ブロックスキップスイッチ	//
2面拘束型スピンドル (ビックプラスタイプ/日研3Lockホルダー推奨)	//	オプションストップスイッチ	//
インテリジェントアドバンス制御(熱変位補正)	//	非常停止スイッチ	//
高精度ボールネジ軸芯冷却(X, Y, Z)	//	切削油ONスイッチ	//
周期同期精密タップ機能	//	LED表示盤	//
M機能(4組)	//	ATC手動操作盤スイッチ	//
全体カバー	//	自動運転起動スイッチ	//
ドアインターロック	//	自動運転停止スイッチ	//
エア3点セット(FRLユニット)	//	主軸停止スイッチ	//
自動工具交換装置(ATCマガジン収納本数 30本)	//	手動正転起動スイッチ	//
先読み次工具設定機能	//	数値制御式カウンターバランス	//

【特別付属品】……下記のものを付属します。

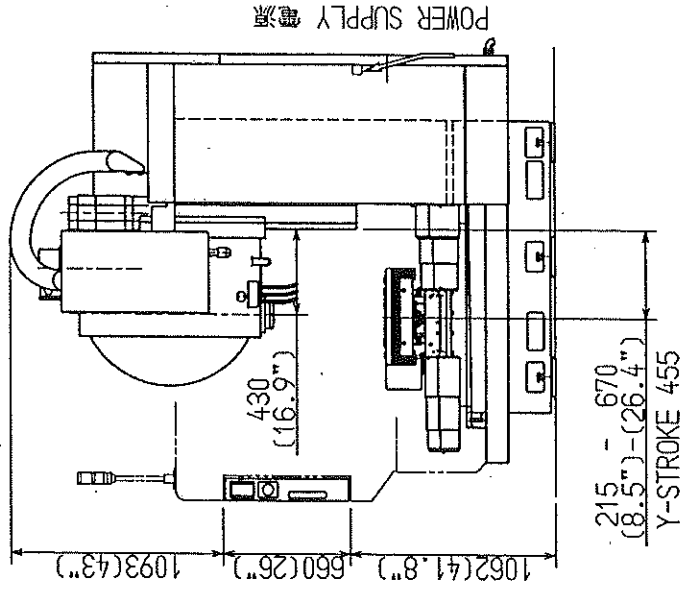
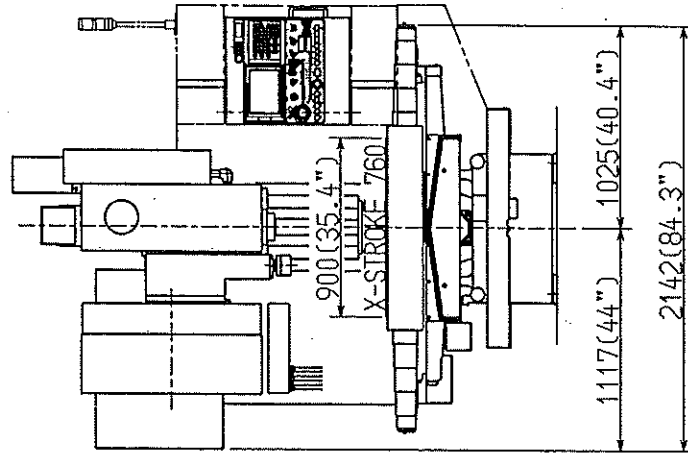
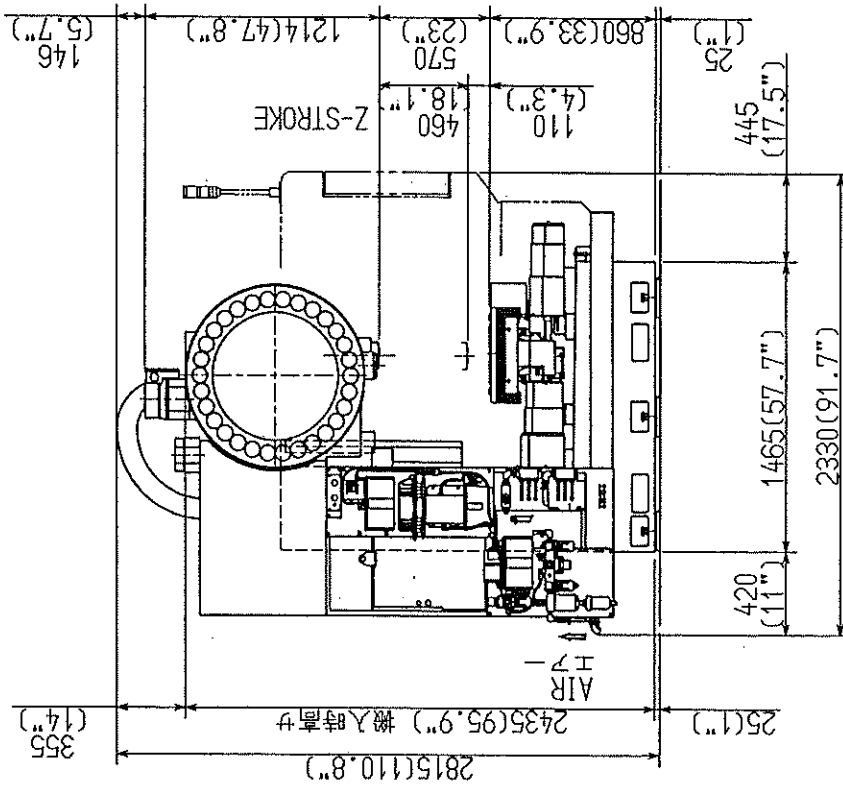
1. 自動電源遮断装置

## 【標準付属品】

<p>軸制御数 3軸                  同時制御軸数 手動、自動とも3軸                  接線速度一定制御                  最小入力単位 0.001mm/0.0001"                  最小移動単位 0.001mm/0.0001"                  最大指令値 ±8桁                  切削送り速度のクランプ                  切削送り補間前直線加減速                  HRV制御                  ATナノ輪郭制御                  多ブロック先読み補間前直線加減速                  先行フィードフォワード                  180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                  自動加減速                  自動座標系設定                  手動原点復帰                  バックアラジスタ                  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)                  メインプログラム/サブプログラム                  (サブプログラム:4重まで可能)                  プログラムストップ/エンド                  プログラム・リセット/プログラムリワインド                  小数点/電卓系小数点入力                  T, Mコード 各3桁                  主軸速度指令、Sコード直接指定                  ラベルスキップ                  オプショナルブロックスキップ 1                  バックラッシュ補正                  プログラム番号サーチ                  シーケンス番号サーチ                  アドレスサーチ                  ドライラン                  シングルブロック                  自動運転(メモリ)                  手動介入・復帰                  MDI運転                  テープコード EIA/ISO                  自己診断機能                  記憶形ピッチ誤差補正                  補助機能ロック                  マシンロック(全軸)                  マシンロック(Z軸のみ)                  マニュアルアブソリュート ON/OFF                  入出力インターフェース/RS232C                  プログラムストップ M00, M01                  MDI編集                  操作パネル 10.4インチカラーLCD(液晶)                  切削送り速度オーバーライド 0~240%(10%毎)                  早送りオーバーライド 1, 25, 50, 100%                  ジョグオーバーライド                  主軸オーバーライド 50~120%/10%毎                  ミラーイメージ(全軸可能)                  プログラムブルミラーイメージ(Mコード)                  手動連続送り                  手動ハンドル送り 0.001, 0.01, 0.1</p>	<p>オーバーライドキャンセル M49/M48                  位置決め G0                  直線補間 G1                  円弧補間 G2, G3                  円弧半径R指定                  ドウエル G04                  イグザクトストップ G09                  リファレンス点復帰 自動、手動 G28, G29                  リファレンス点復帰チェック G27                  座標系変更機能 G92                  固定サイクル G73, G74, G76, G77, G80~G89, G98, G99                  アブソリュート/インクリメンタル指令 G90/G91                  工具長補正 G43, G44, G49                  スキップ機能 G31                  高速スキップ                  第2リファレンス点復帰 G30                  ヘリカル補間 G2, G3                  プログラムデータ入力 G10                  平面選択 G17, G18, G19                  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)                  工具径補正C G40, G41, G42                  インチ/メトリック切換 G20, G21                  ローカル座標系設定 G52                  機械座標系選択 G53                  ワーク座標系選択 G54~G59                  追加ワーク座標系選択 合計54組                  イグザクトストップモード G61                  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)                  工具補正個数 99個                  工具補正メモリA(全工具補正に併用)                  インクリメンタルオフセット入力                  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)                  工具長補正                  工具長測定                  テープ記憶・編集 テープ記憶長 1280m                  データサーバー(ATA/40640m相当)                  登録プログラム個数 200個                  カスタムマクロ B                  データ・プログラム保護鍵                  拡張テープ編集                  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)                  工具寿命管理機能                  カラーグラフィック表示(フォアグラウンド)                  時計機能(時刻機能)                  NC自己診断機能                  定期保守画面                  保守情報画面                  アラーム表示                  アラーム履歴表示                  操作履歴表示                  ヘルプ機能                  現在位置表示                  稼働時間・部品数表示                  実測度表示                  グループ別ディレクトリー表示パンチ                  画面消去                  非常停止機能</p>
--	--

【特別付属品】……下記のものを付属します。

1. 高精度輪郭制御(64bit RISCボード付)
2. 座標回転

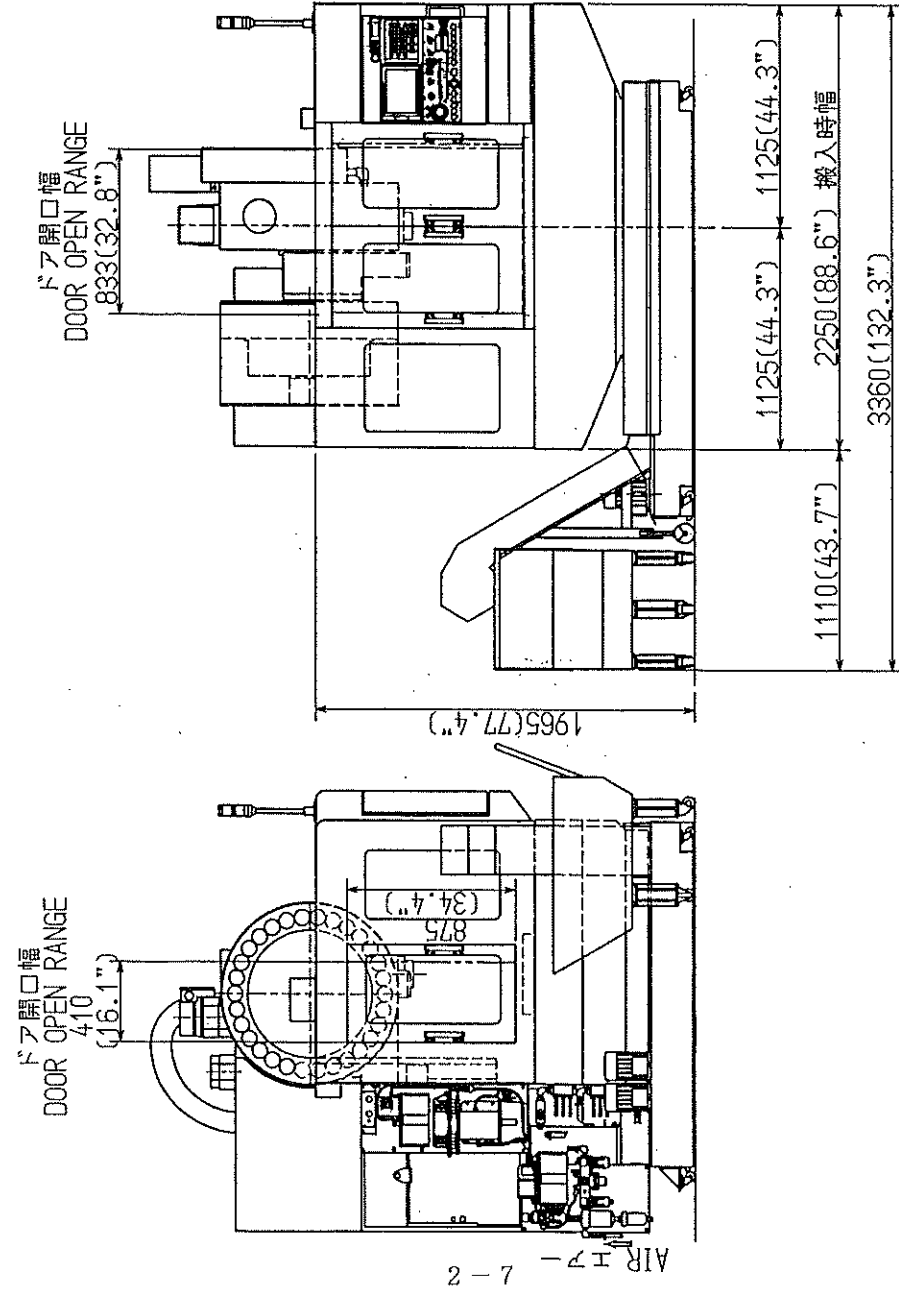
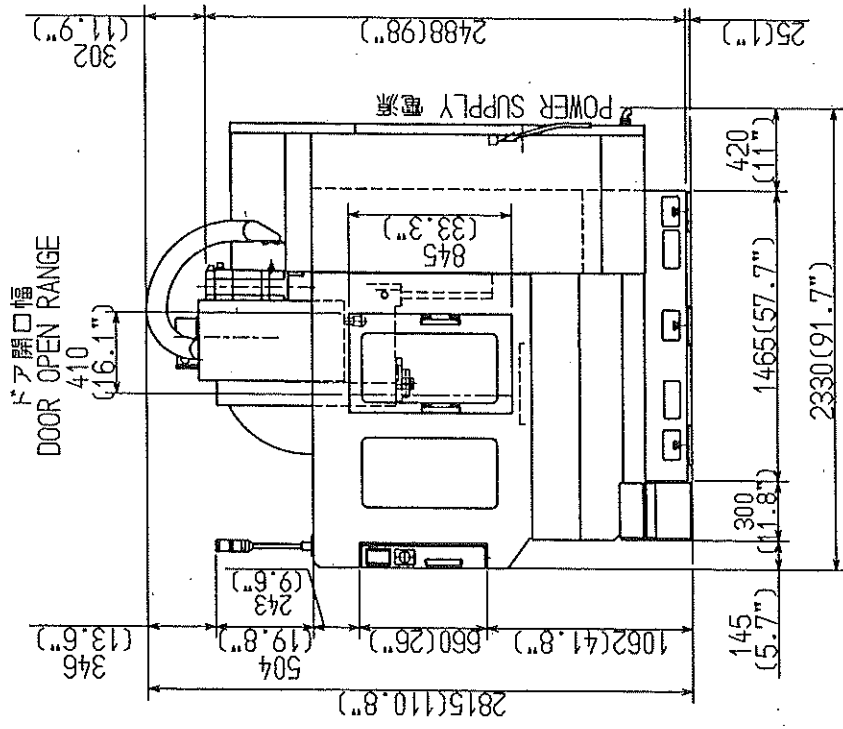


AIR エア—  
 0.49 MPa (5 Kgf/cm<sup>2</sup>)  
 400 l/min(ANR)

POWER SUPPLY 電源  
 200 V  
 25 KVA

油圧タンク装置 SD01-090-1

M-3X1 OUTER VIEW OF MACHINE 外觀図  
 KITAMURA MACHINERY CO., LTD.



AIR エア - 7-2

POWER SUPPLY 電源

200 V

25 KVA

AIR エア -

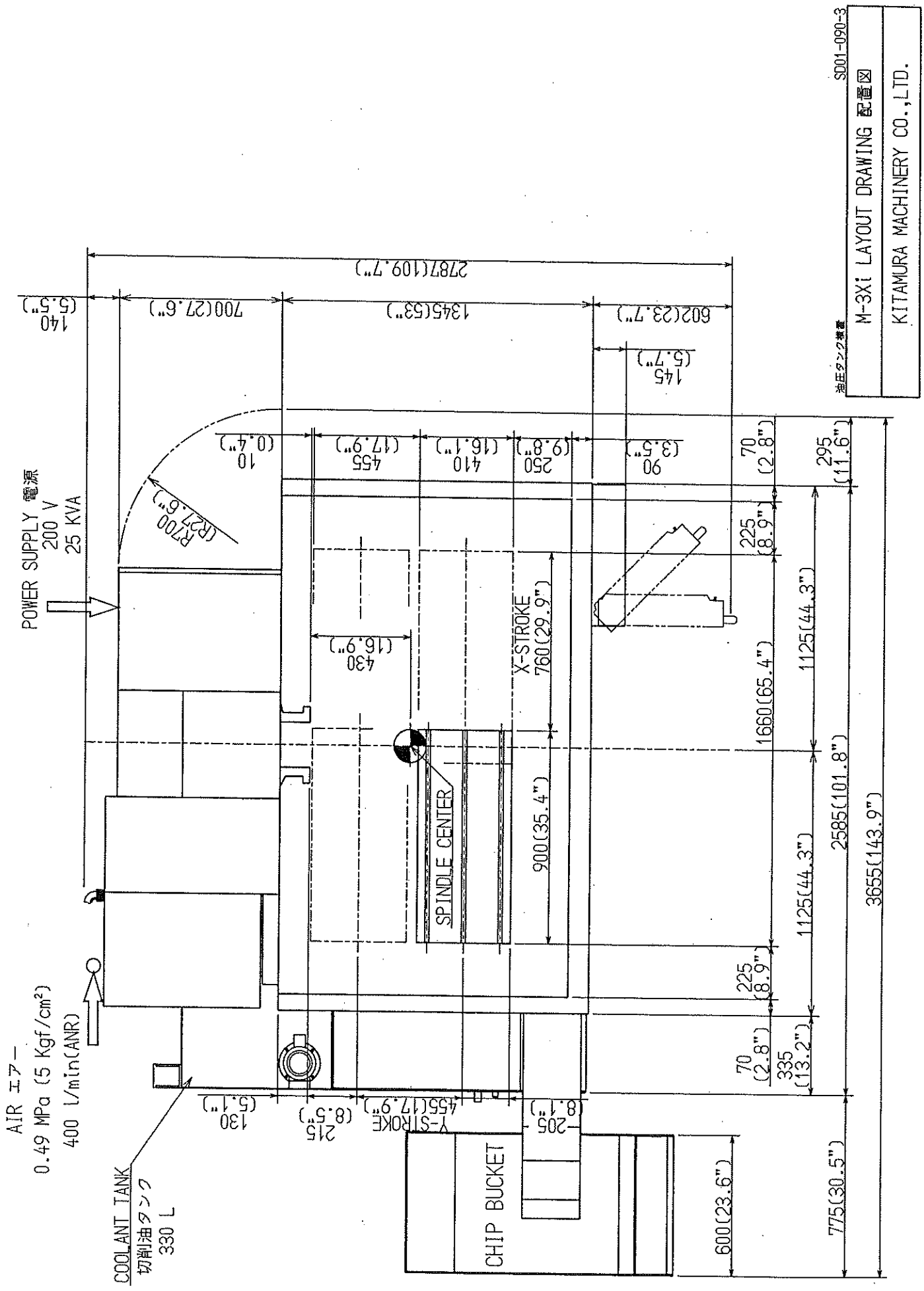
0.49 MPa (5 Kg/cm<sup>2</sup>)

400 L/min(CANR)

油圧タンク装置 SD01-090-2

M-3Xi OUTER VIEW OF MACHINE 外觀図  
KITAMURA MACHINERY CO., LTD.





油圧タンク兼置  
 SD01-090-3  
 M-3Xi LAYOUT DRAWING 配置図  
 KITAMURA MACHINERY CO., LTD.