

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.23210-3

KITAMURA	Ver. Machining Center < NST No.#40 >	Mycenter-3Xi Fanuc-16i-MB)	2001 < #12371 >
----------	-----------------------------------------	-------------------------------	--------------------

■ MAIN SPECIFICATIONS ■

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	Through 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	
					

2. 機械仕様

2. 1. 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)	410	×	900	mm
T溝 (幅 [mm] × 本数)	18 mm	×	3	
テーブル積載重量	500		kg	

(2) 運動範囲

テーブル左右方向 (X軸)	760	mm
テーブル前後方向 (Y軸)	455	mm
主軸頭上下方向 (Z軸)	460	mm
テーブル上面より主軸端面までの距離	110 ~ 570	mm
テーブル中心よりコラム摺動面までの距離	215 ~ 670	mm

(3) 主軸

主軸端型式	NST40
主軸回転数	20 ~ 10000 min ⁻¹
オプション	~ min ⁻¹

(4) 送り速度

早送り速度 (X軸)	自動	50000	mm/min
	手動	12500	mm/min
早送り速度 (Y軸)	自動	50000	mm/min
	手動	12500	mm/min
早送り速度 (Z軸)	自動	36000	mm/min
	手動	9000	mm/min
切削送り速度		36000	mm/min

(5) 自動工具交換装置

保有工具数		30	本
	オプション	-	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. BT40	
工具最大寸法		φ 80	× 300 mm
両隣のポット1個が空の時:		φ 125	× 300 mm
工具最大重量 (ツールホルダーを含む)		8	kg
工具交換時間 TOOL-TO-TOOL		1.2	秒
CHIP-TO-CHIP (ツールオリエンテーションを含む)	最小	3.2	秒

(6) モーター

主軸駆動用モーター最大出力	(30分)	AC	11	kW
	(連続)	AC	7.5	kW
工具交換装置用モーター		AC	400	W
クーラント用モーター		AC	730(50Hz)/1210(60Hz)	W
潤滑油ポンプ用モーター		AC	20	W
油圧ユニット用モーター		AC	0.75	kW

(7) 機械重量

5500 kg

(8) 機械電源

主回路	三相交流	AC 200/220V
		(ただし、外部トランス付の場合2次側電圧を示す)
	周波数	50/60 Hz
制御回路	単相交流	AC 100V (制御盤内トランスにより降圧)
	直流	DC 24V

機械標準付属品

- 1 : ジャッキボルト、敷板 1セット

機械特別付属品

- 1 : 基礎ボルト
2 : 照明装置
3 : スピンドルオイルクーリング装置
4 : ウォーミングアップタイマー
5 : 作業完了表示ランプ
6 : オイルミスト装置
7 : 追加M機能
8 : 自動電源遮断
9 : ツールホルダー
10 : コレット
11 : 自動工具破損検出

2.4.【FANUC 16iM 標準付属品】

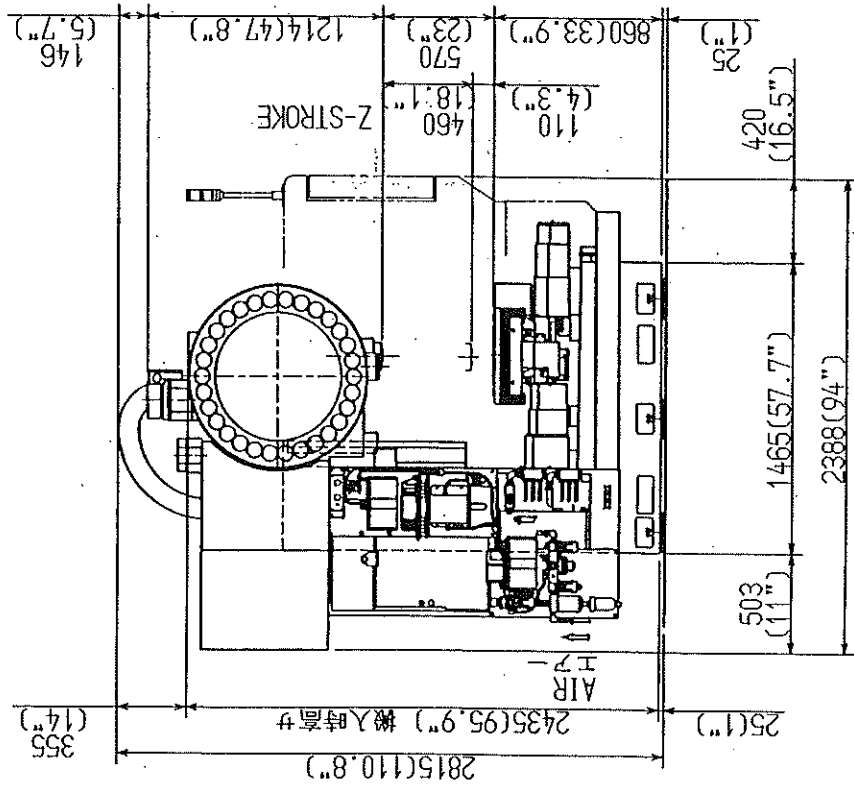
機種：M-1 ～ M-7X

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 ┌ 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

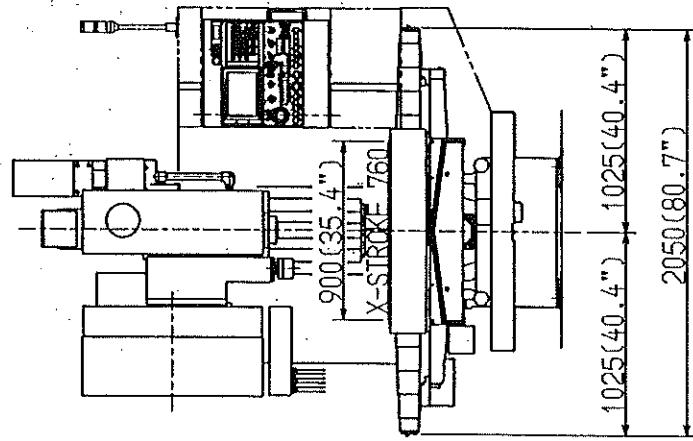
2.5.【FANUC 16iM 特別付属品】

機種：M-1～M-7X

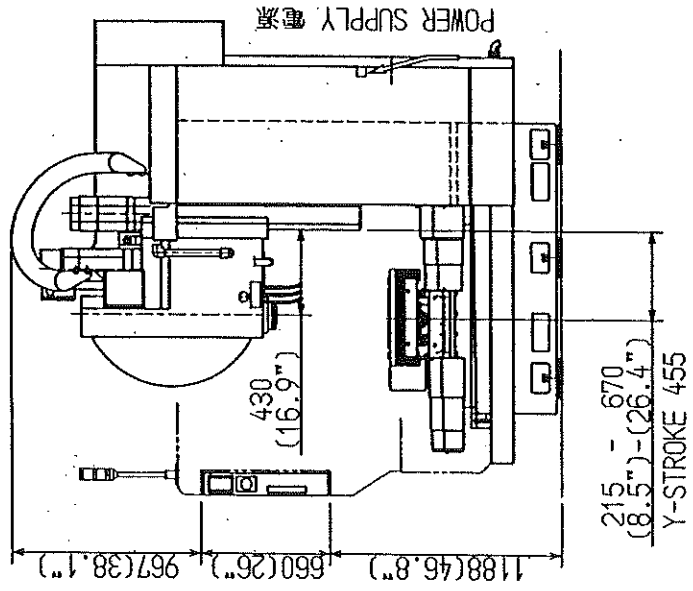
NO.	仕様名
F6001	一方向位置決め
F6002	円筒補間
F6003	極座標指令
F6004	ヘリカル補間B
F6005	仮想軸補間
F6006	F1桁送り
F6007	第3, 第4リファレンス点復帰
F6008	高速サイクル加工
F6009	高速サイクル加工のリトラクト
F6010	プログラム再開
F6011	ストアードストロークチェック 2
F6012	ストアードストロークチェック 3
F6013	移動前ストロークリミットチェック
F6014	小径深穴ドリルサイクル
F6015	インボリュート補間
F6016	指数関数補間
F6017	高精度輪郭制御(RISCボード含む)
F6018	割込み形カスタムマクロ
F6019	カスタムマクロコモン変数追加
F6020	プレイバック機能
F6021	スケーリング
F6022	座標回転
F6023	ワーク座標系組数追加 300個
F6024	図形コピー
F6025	工具補正個数 200個
F6026	工具補正個数 400個
F6027	工具補正個数 499個
F6028	工具補正個数 999個
F6029	工具補正メモリB
F6030	工具補正メモリC
F6031	工具寿命管理用工具組数追加
F6032	3次元工具補正
F6033	テープ記憶長 640m
F6034	テープ記憶長 1280m
F6035	テープ記憶長 2560m
F6036	テープ記憶長 5120m
F6037	登録プログラム個数 400個
F6038	登録プログラム個数 1000個
F6039	オプションブロックスキップ
F6040	加工時間スタンプ



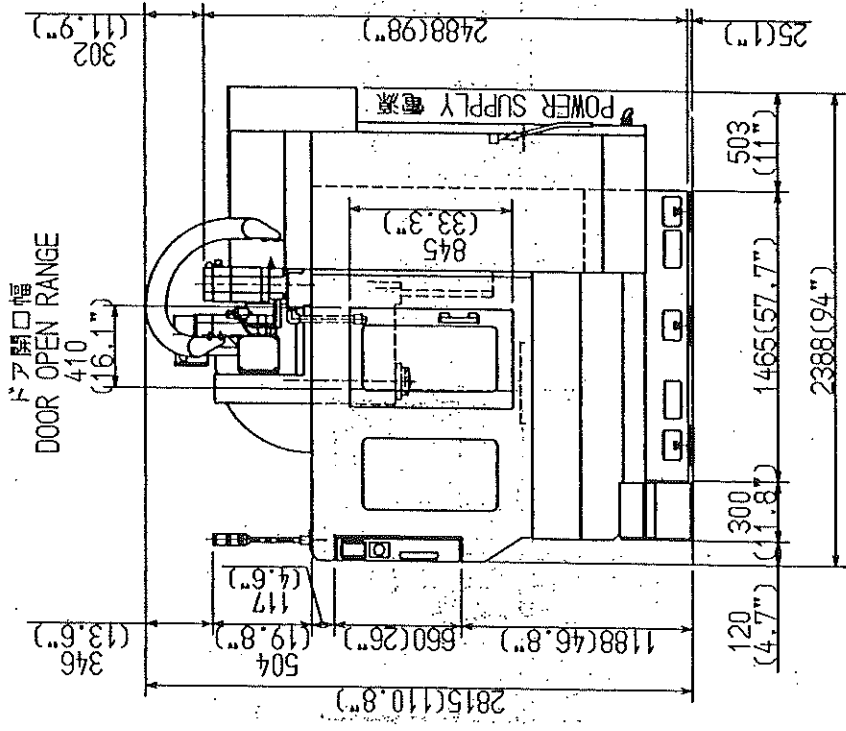
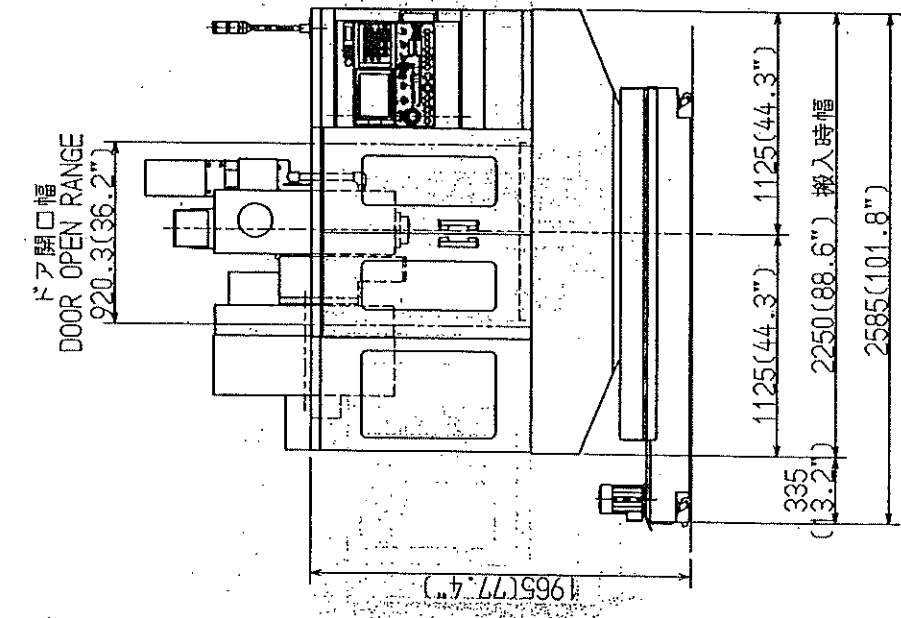
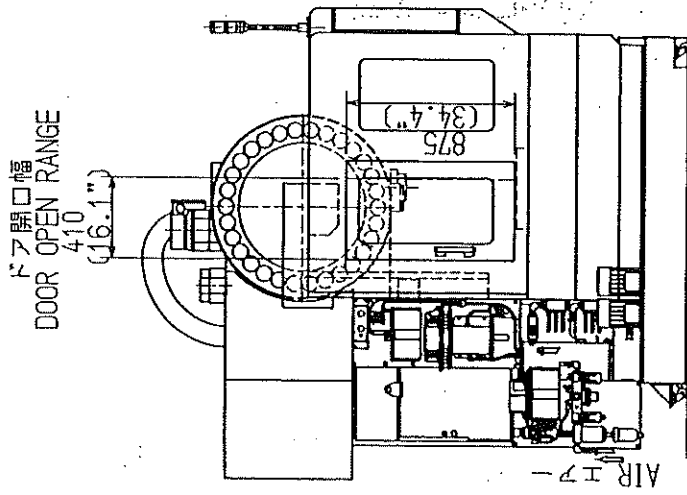
AIR エア-
0.49 MPa (5 Kgf/cm²)
400 l/min(ANR)



POWER SUPPLY 電源
200 V
25 KVA



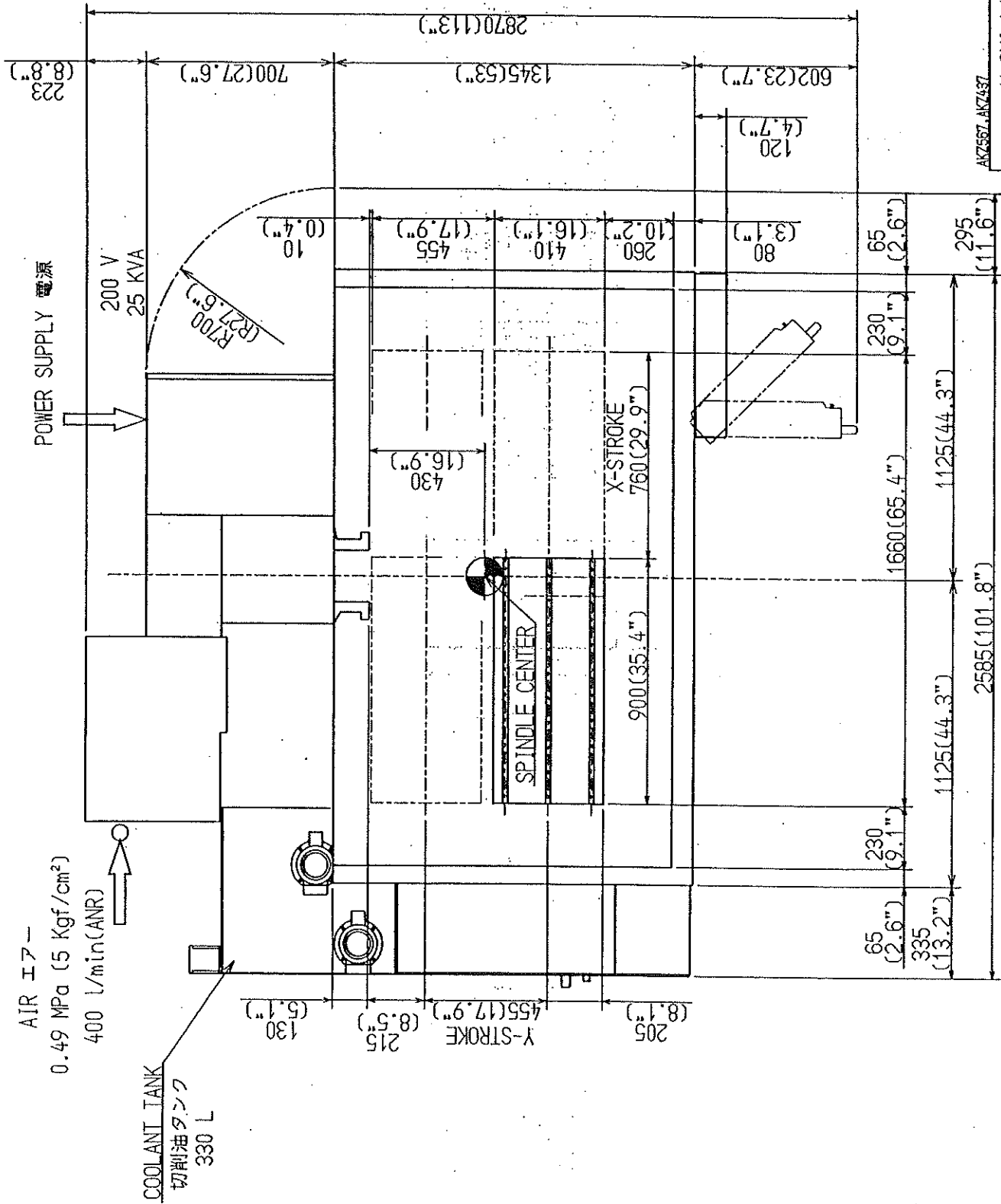
AKZ567, AKZ437 SD00-167-1
M-3X1 OUTER VIEW OF MACHINE 外觀図
KITAMURA MACHINERY CO., LTD.



AIR エア -
 0.49 MPa (5 Kg/cm²)
 400 L/min(ANR)

POWER SUPPLY 電源
 200 V
 25 KVA

AKZ567, AKZ437 SD00-167-2
 M-3Xi OUTER VIEW OF MACHINE 外觀図
 KITAMURA MACHINERY CO., LTD.



AKZ557-AKZ437

S200-167-3

M-3Xi LAYOUT DRAWING 配置図
 KITAMURA MACHINERY CO., LTD.