

# 機械選択情報 Machinery Sale Information

Date:2024.Jan.06



Listing No.23479



CMC CO., LTD

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

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

|                                |                                   |                                |                      |
|--------------------------------|-----------------------------------|--------------------------------|----------------------|
| KITAMURA                       | Ver. Machining Center<br>< BT50 > | Mycenter-4XiF<br>Fanuc-16i-MB) | 2008<br>< No.21315 > |
| <b>■ MAIN SPECIFICATIONS ■</b> |                                   |                                |                      |
| 立形マシニングセンター                    | Ver.Machining Center              | BT50                           |                      |
| テーブルサイズ                        | Table Size (mm * kg)              | 1,100 x 522 x 600kg            |                      |
| ストローク                          | Stroke (X-Y-Z)                    | 1,016 x 510 x 510              |                      |
| ATC本数/主軸テーパー                   | Number of Tools / Spindle Taper   | 60 / BT50                      |                      |
| 主軸回転数速度                        | Spindle Speed (rpm)               | 10,000                         |                      |
| チップコンベア                        | Chip Converyor                    | With Option                    |                      |
| スピンドオイルクーラ                     | Spindle Oil Cooling Device        | With Option                    |                      |
| ウォーミングアップタイマー                  | Warming Up Time Device            | With Option                    |                      |
| 全自動工具長測定                       | Fuly Auto Tool Length Measurement | With Option                    |                      |
| MDI記録装置                        | MDI Recording Device              | With Option                    |                      |
| 機械重量                           | Machine Weight (Kg)               | 8,400                          |                      |

<< 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 >>



## 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) | 522 × 1100 mm |
|--------------------|---------------|

|           |           |
|-----------|-----------|
| T溝 (幅×本数) | 18 mm × 5 |
|-----------|-----------|

|          |        |
|----------|--------|
| テーブル積載重量 | 600 kg |
|----------|--------|

## (2) 運動範囲

|               |         |
|---------------|---------|
| テーブル左右方向 (X軸) | 1016 mm |
|---------------|---------|

|               |        |
|---------------|--------|
| テーブル前後方向 (Y軸) | 510 mm |
|---------------|--------|

|              |        |
|--------------|--------|
| 主軸頭上下方向 (Z軸) | 510 mm |
|--------------|--------|

|                   |              |
|-------------------|--------------|
| テーブル上面より主軸端面までの距離 | 175 - 685 mm |
|-------------------|--------------|

|                     |              |
|---------------------|--------------|
| コラム摺動面よりテーブル中心までの距離 | 263 - 773 mm |
|---------------------|--------------|

## (3) 主軸

|       |           |
|-------|-----------|
| 主軸端形式 | NST NO.50 |
|-------|-----------|

|         |                               |
|---------|-------------------------------|
| 主軸回転数   | 35-3,500 MIN <sup>-1</sup>    |
| (オプション: | 50-5,000 MIN <sup>-1</sup> )  |
| (オプション: | 50-10,000 MIN <sup>-1</sup> ) |

## (4) 送り速度

|               |    |               |
|---------------|----|---------------|
| 早送り速度 (X軸、Y軸) | 自動 | 50,000 mm/min |
|---------------|----|---------------|

|            |    |               |
|------------|----|---------------|
| 早送り速度 (Z軸) | 自動 | 36,000 mm/min |
|------------|----|---------------|

|        |  |                 |
|--------|--|-----------------|
| 切削送り速度 |  | 0-36,000 mm/min |
|--------|--|-----------------|

## (5) 自動工具交換装置

|                  |                               |
|------------------|-------------------------------|
| 保有工具数            | 60 <del>30</del> 本(オプション 40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          | NST NO.50                     |
| プルスタッド           | JIS B6339 50P                 |
| 工具最大寸法           | φ 110×350mm                   |
| - 両隣のポット各1個が空の時: | φ 200×350mm                   |
| 工具最大重量           | 15 Kg                         |

## (6) 電動機

|                         |                              |
|-------------------------|------------------------------|
| 主要電動機 (30分定格)<br>(連続定格) | AC 15 KW<br>AC 11 KW         |
| クーラント用電動機               | AC 0.73KW(50Hz)/1.21KW(60Hz) |
| 潤滑油電動機                  | AC 20 W                      |
| 油圧電動機                   | AC 1.5 KW                    |

## (7) 機械重量

8,400Kg

## (8) 機械電源

|      |      |  |
|------|------|--|
| 主回路  | 三相交流 | AC200/220V<br>(ただし、外部トランス付の場合は、2次側電圧を示す) |
|      | 周波数  | 50/60Hz                                  |
| 制御回路 | 単相交流 | AC100V<br>(制御盤内トランスにより降圧)                |
|      | 直流   | DC 24V                                   |

## 2. 2. 機械標準付属品

- 1 : ジャッキボルト及びプレート 一式
- 2 : クーラント装置 一式

## 2. 3. 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ラー
- 4 : 作業完了灯
- 5 : ウォーミングアップタイマー
- 6 : オイルミスト装置
- 7 : 工具破損検出装置
- 8 : 自動電源遮断
- 9 : ツールホルダー
- 10 : コレット
- 11 : MD I 記憶装置

2.4.【FANUC 16iM 標準付属品】

機種：M-1 ~ M-7X

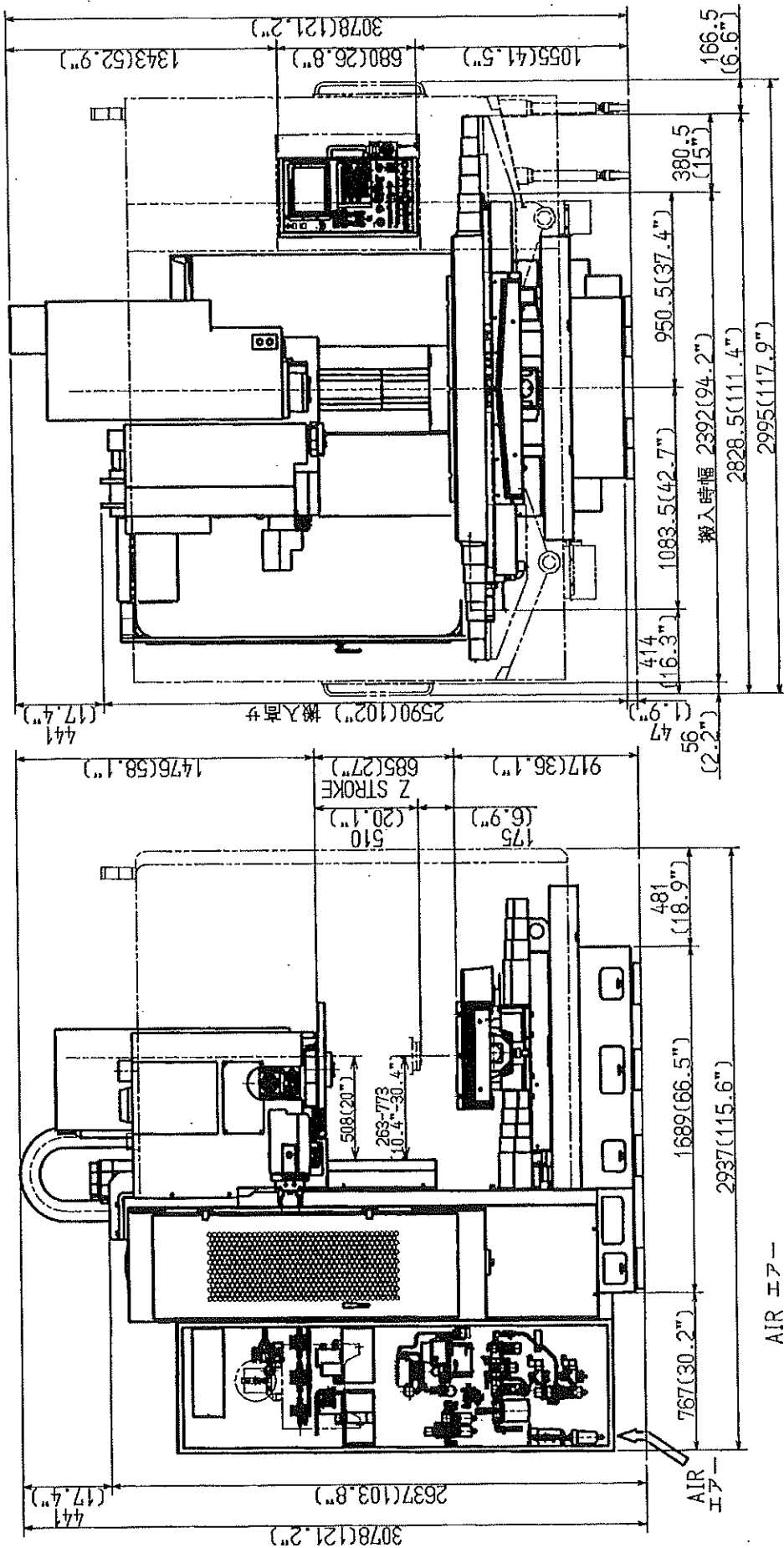
| NO.   | 仕様名   |
|-------|---|
| F6501 | 軸制御数 3軸   |
| F6502 | 同時制御軸数 手動、自動とも3軸  |
| F6503 | 接線速度一定制御  |
| F6504 | 最小入力単位 0.001mm/0.0001"  |
| F6505 | 最小移動単位0.001mm/0.0001"   |
| F6506 | 最大指令値 ± 8桁  |
| F6507 | 切削送り速度のクランプ   |
| F6508 | 切削送り補間前直線加減速  |
| F6509 | ファイン加減速   |
| F6510 | HRV制御   |
| F6511 | フォローアップ   |
| F6512 | AI輪郭制御<br><ul style="list-style-type: none"> <li>多ブロック先読み補間前加減速</li> <li>先行フィードフォワード</li> <li>40ブロック先読み</li> <li>多ブロックオーバーラップ</li> <li>自動コーナー減速</li> <li>加速度による送り速度クランプ</li> <li>円弧半径による送り速度クランプ</li> </ul> |
| 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 | マニュアルアブゾリュート 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 GO   |
| 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

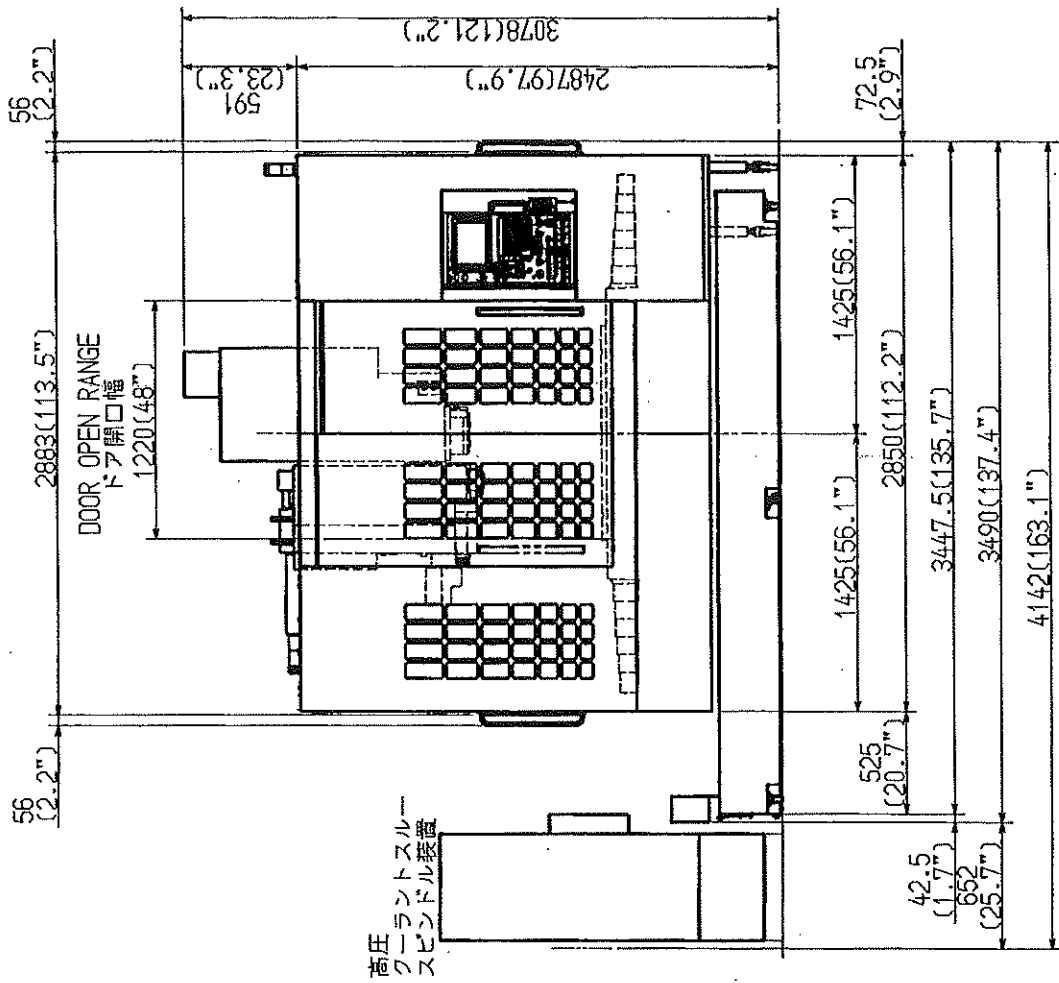
| NO.   | 仕 様 名              |
|-------|--------------------|
| F6001 | 一方向位置決め            |
| F6002 | 円筒補間               |
| F6003 | 極座標指令              |
| F6004 | ヘリカル補間B            |
| F6005 | 仮想軸補間              |
| F6006 | F1折送り              |
| F6007 | 第3, 第4リファレンス点復帰    |
| F6008 | 高速サイクル加工           |
| F6009 | 高速サイクル加工のリトラクト     |
| F6010 | プログラム再開            |
| F6011 | スタートストロークチェック 2    |
| F6012 | スタート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           |

POWER SUPPLY 電源  
 三相交流  
 200 V  
 35 KVA



SD07-139-1  
 M-4X1F#50 OUTER VIEW OF MACHINE 外観図  
 KITAMURA MACHINERY CO., LTD.

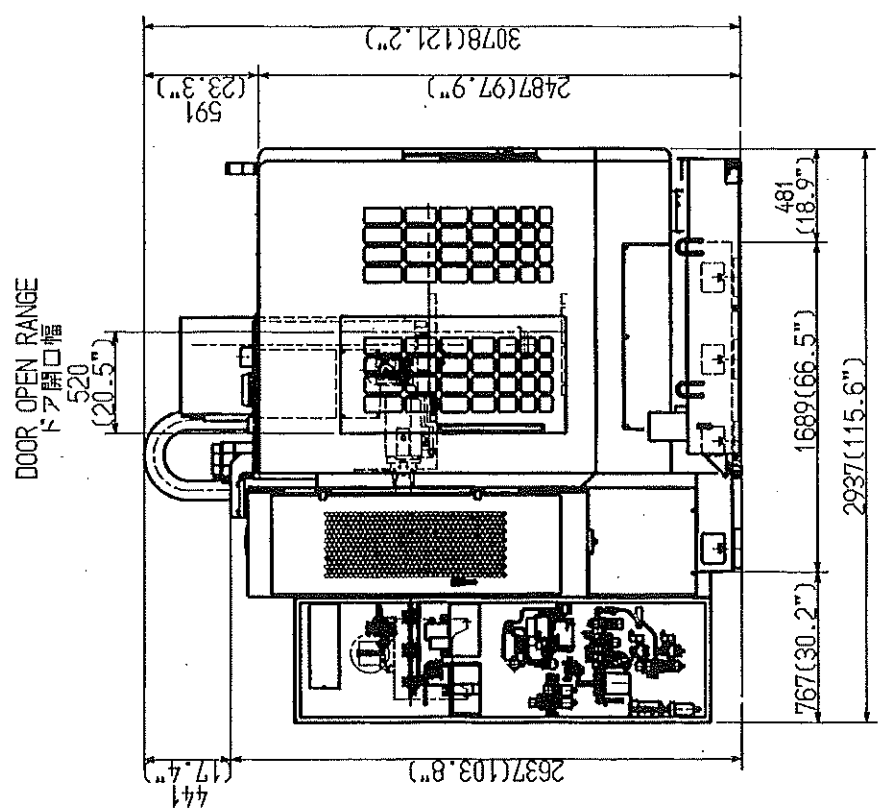
AIR エア—  
 0.49 MPa(5 Kg/cm<sup>2</sup>)  
 650 l/min(ANR)



SD07-199-2

M-4XIF#50 OUTER VIEW OF MACHINE 外觀図

KITAMURA MACHINERY CO., LTD.

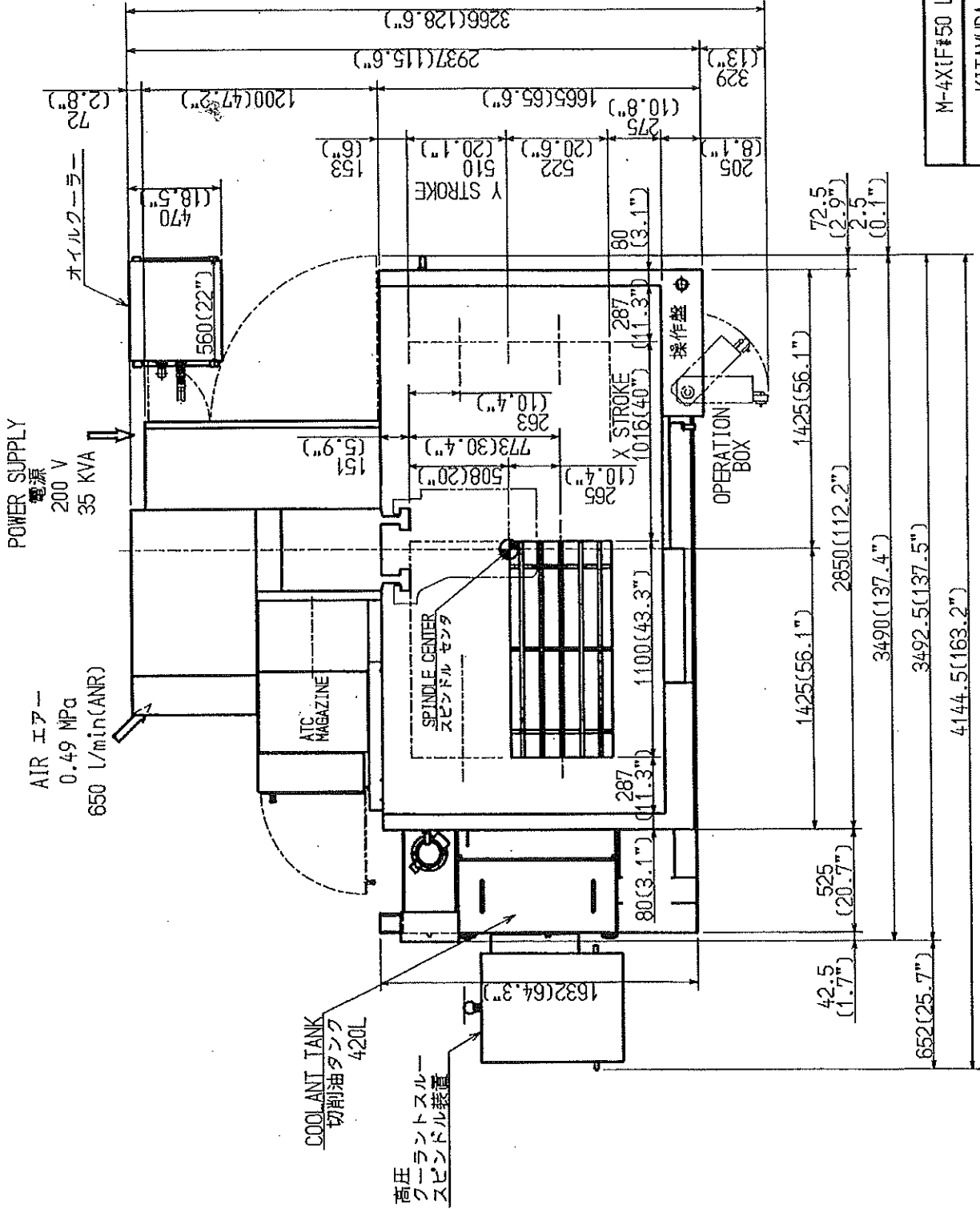


AIR エア- 0.49 MPa(5 Kgf/cm<sup>2</sup>)  
650 l/min(ANR)

POWER SUPPLY 電源 三相交流 200 V 35 KVA

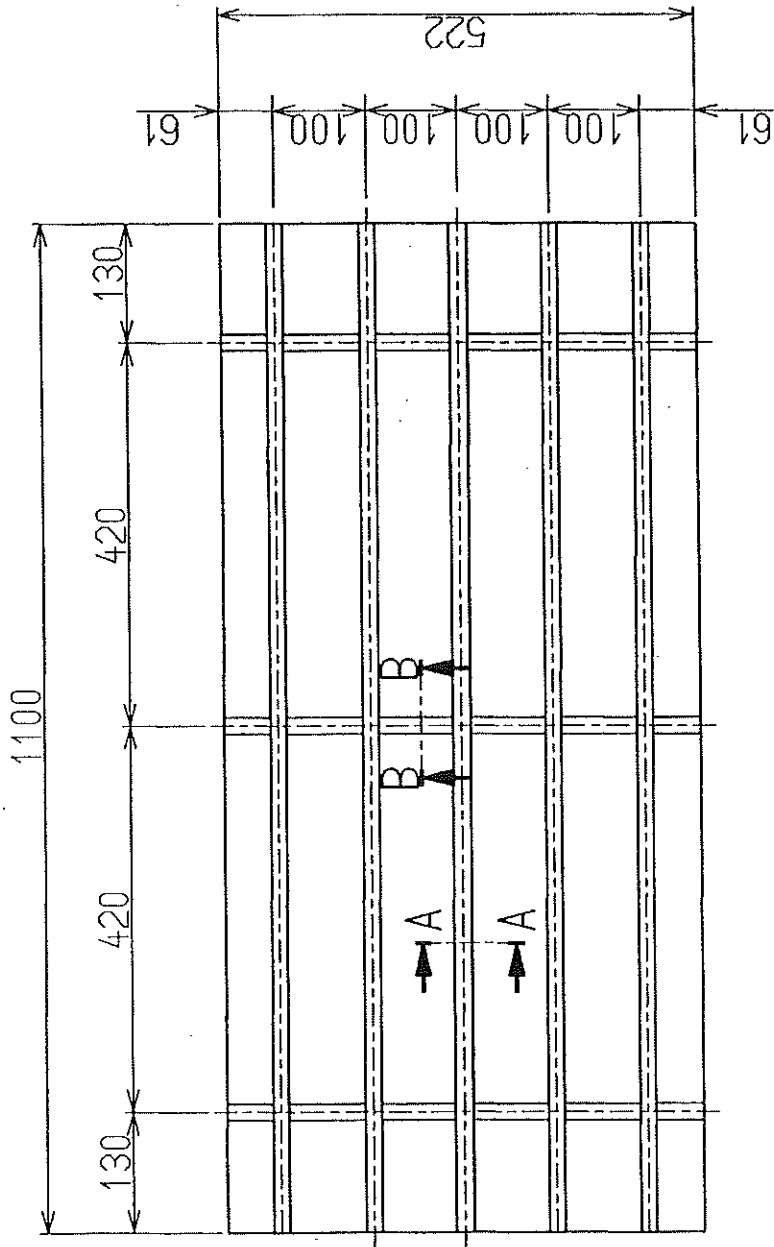


POWER SUPPLY 電源  
三相交流  
200 V  
35 KVA



POWER SUPPLY 電源  
三相交流  
200 V  
35 KVA

SD07-139-3  
M-4XF#50 LAYOUT DRAWING 配置図  
KITAMURA MACHINERY CO., LTD.

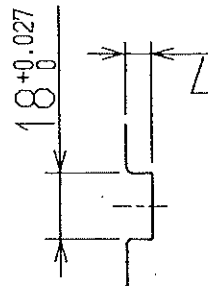


Dimension Format: mm (Metric)  
(25.4mm = 1 inch)

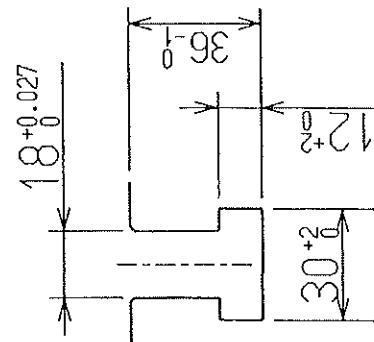
5本溝

M-4XIF TABLE DRAWING テーブル寸法図

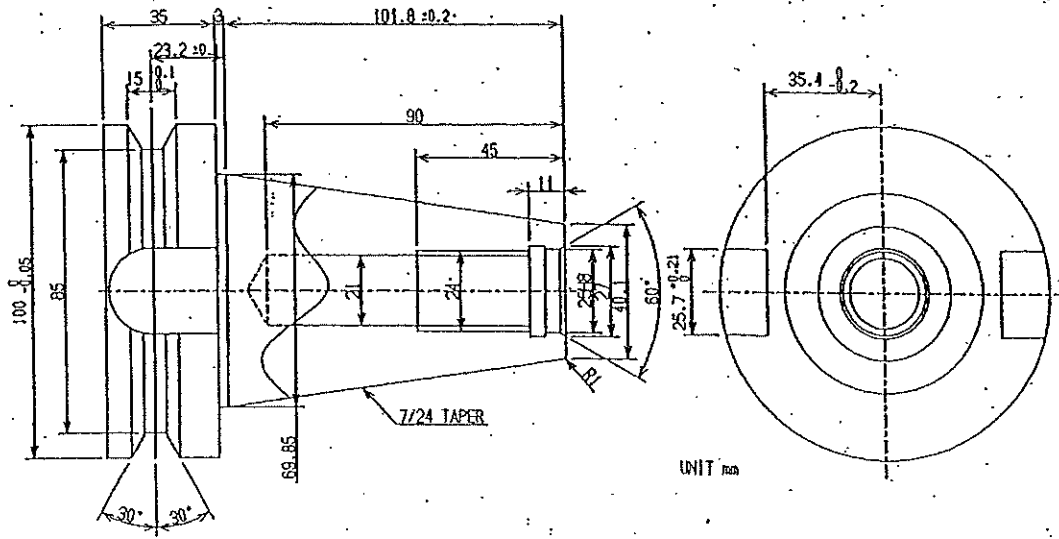
KITAMURA MACHINERY CO., LTD.



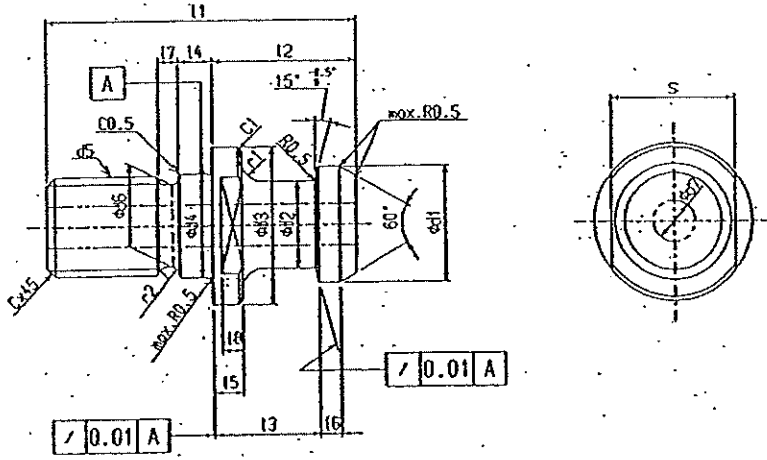
SEC B-B



SEC A-A



TOOL HOLDER BT50  
KITAMURA MACHINERY CO., LTD.



unit:mm

| No.  | 11 | d4<br>h7 | d5<br>g9 | d6 | c   | r2  | 14 | 17 | d3<br>0<br>-0.2 | r1 | 15<br>0<br>-0.1 | 18 | s<br>0<br>-0.35 | d1<br>0<br>-0.1 | d2<br>0<br>-0.1 | 12<br>0<br>-0.1 | 13<br>0<br>-0.1 | 16<br>d7 |    |
|------|----|----------|----------|----|-----|-----|----|----|-----------------|----|-----------------|----|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|----------|----|
| 40 P | 54 | 17       | H16      | 13 | 1.5 | 1   | 5  | 4  | 23              | 3  | 7               | 5  | 19              | 19              | 14              | 29              | 23              | 3        | 7  |
| 50 P | 74 | 25       | H24      | 20 | 2   | 1.5 | 8  | 5  | 38              | 5  | 7               | 5  | 30              | 28              | 21              | 34              | 25              | 5        | 10 |

JIS B 6339 PULL STUD  
KITAMURA MACHINERY CO., LTD.