

# 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:2024.Apr.22



Listing No.24119-1

**SNK**

5 Face Double Column  
Machining Center

RB-4VM  
< Fanuc-18i-M >

2001 / Mar  
< # A1K\*\*61 >

■ MAIN SPECIFICATIONS ■

門形5面加工機	5-Face Double Column Machining Center	
コラム間内幅	Distance Between Columns (mm)	2,400
テーブルサイズ	Table Size (mm * kg)	1500 * 4000 * 15000
ストローク	Stroke (X-Y-Z-W)	4,250 x 2,400 x 600 x 1,100
アンギュラーアタッチメント	Angular Attachment (RPM * KW *°)	5,000 * 22 * 90
ATC本数/主軸テーパ	Number of Tools / Spindle Taper	40 / BT50
主軸回転数速度	Spindle Speed (rpm)	6,000
チップコンペア	With Chip Converyor	2
自動診断機能	Auto Diagnosis Function	With
スピンドル調整画面	Spindle Adjustment Screen	With
機械重量	Machine Weight (Kg)	40,000

<< 機械仕様等については現物優先となります >>

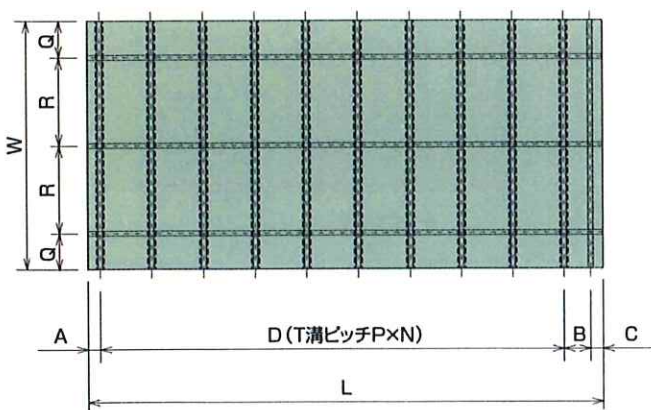
<< Regarding machine specifications, etc., priority will given to the actual product >>



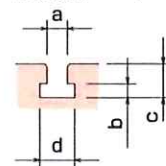
RB-4VM				RB-4NM				RB-5VM		
2,400				2,850				2,850		
1,500				1,800				1,800		
4,000	5,000	6,000	7,000	4,000	5,000	6,000	7,000	5,000	6,000	7,000
2,000				2,000				2,500		
15,000				15,000				15,000		
VAC 22 (30分定格) / 18.5 (連続)										
40~6,000										
ISO No.50										
90 / 300										
4,250	5,250	6,250	7,250	4,250	5,250	6,250	7,250	5,250	6,250	7,250
2,400				2,900				2,900		
600										
1,100				1,400				1,400		
20*										
8										
6										
1~10,000										
1~8,000										
1~6,000										
レフィードバック装着機) X,Y軸 ±0.008 / 1,000 Z軸 ±0.008 / 600 (標準機) W軸 ±0.01 / 500										
ケーブルフィードバック装着機) ±0.005 (標準機) W軸 ±0.005										
40本										
近回りランダムセレクト										
MAS BT50+P50T-II										
232										
110										
400										
20										
24,500										
40,000	44,000	48,000	52,000	42,000	46,000	50,000	54,000	51,000	55,000	59,000
75				75				75		
400										

※機種により、ストロークエンド部で減速する場合があります。

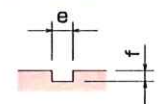
## テーブル上面図



T溝詳細 (====)



基準溝詳細 (====)



単位:mm

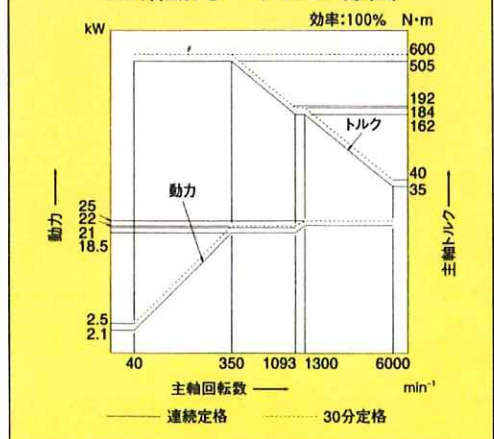
	a	b	c	d	e	f
RB-2NM	20 <sup>+0.21</sup> <sub>0</sub>	13.5 <sup>+2</sup> <sub>0</sub>	33 <sup>+2</sup> <sub>0</sub>	34 <sup>+2</sup> <sub>0</sub>	20 <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub>	10
RB-3NM						
RB-4VM,4NM	28 <sup>+0.21</sup> <sub>0</sub>	20 <sup>+2</sup> <sub>0</sub>	48 <sup>+2</sup> <sub>0</sub>	46 <sup>+4</sup> <sub>0</sub>	28 <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub>	15
RB-5VM						

単位:mm

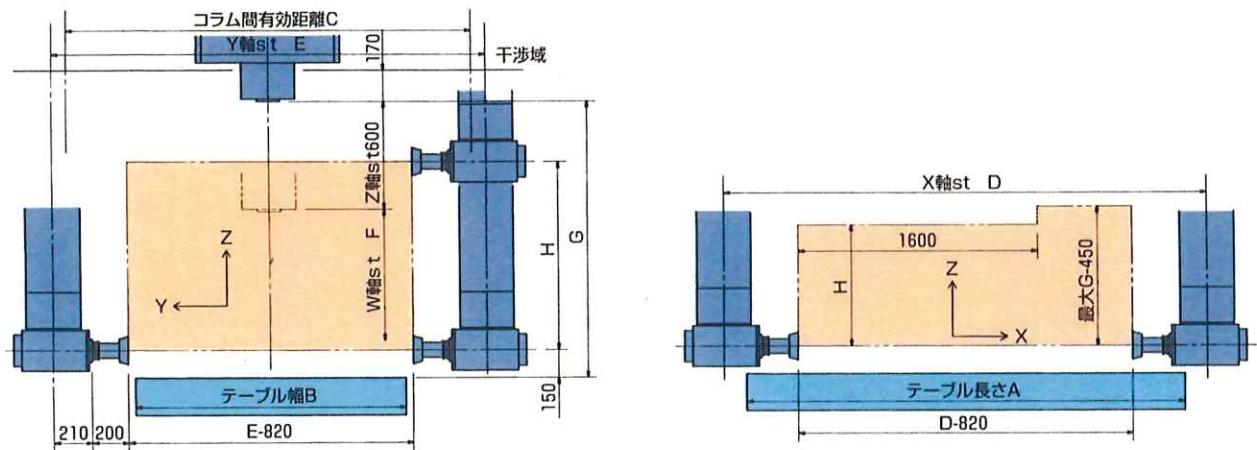
	L	W	A	B	C	D	P	N	Q	R
RB-2NM	2500	1200	62.5	125	62.5	2250	250	9	300	300
RB-3NM	3000	1500	150	100	50	2700	300	9	200	550
RB-4VM,4NM	4000	2000	200	150	50	3600	300	12	200	800
RB-5VM	5000	2500	250	200	50	4500	300	15	200	1050

注:テーブル延長仕様はT溝のピッチは同じで本数が増えます。

## 主軸動力-トルク線図



## 加工範囲 (アンギュラーアタッチメント使用、工具長200mmの場合)

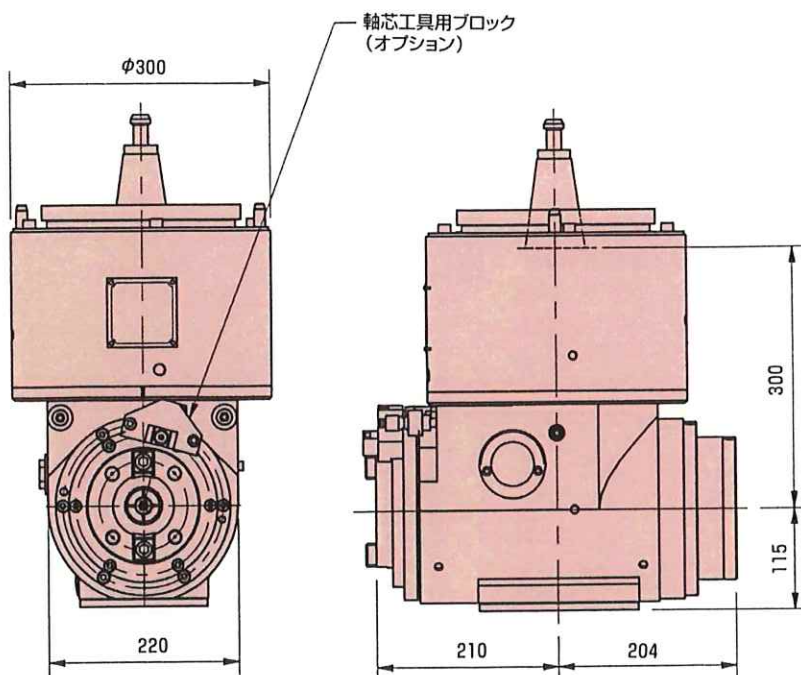


単位: mm

	A	B	C	D	E	F	G	H
RB-2NM	2500	1200	1700	2750	2000	900	1350	900
RB-3NM	3000	1500	2400	3250	2400	1100	1500	1020
RB-4VM	4000	2000	2400	4250	2400	1100	1500	1020
RB-4NM	4000	2000	2850	4250	2900	1400	1800	1020
RB-5VM	5000	2500	2850	5250	2900	1400	1800	1020

注: H寸法はクロスレールとワークとの干渉を考慮した値です。

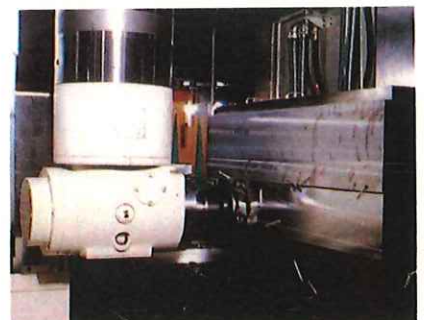
## 新開発アンギュラーアタッチメント



最高許容回転速度	5,000min <sup>-1</sup>
最大出力	22kW <sup>*</sup>
アタッチメントインデックス	90° (オプション5°)

※ (切削例)

被削材……………S45C  
 工具……………6”×10刃 フライスカッター  
 切削速度……………175m/min  
 送り速度……………1,050mm/min  
 切削量……………630cc/min



標準仕様	
制御軸数	4軸 (X, Y, Z, W軸)
同時制御軸数	位置決め(早送り) 4軸
	直線補間 4軸
	円弧補間 2軸
最大指令値	直線軸 ±99999.999mm
最小設定単位	0.001mm
●インタロック	●マシンロック
●非常停止	●ストアードストロークチェック1
●ミラーイメージ	●バックラッシュ補正
●自動運転(メモリ)	●MDI運転
●プログラム番号サーチ	●シーケンス番号サーチ
●バッファレジスタ	●ドライラン
●シングルブロック	●ジョグ送り
●手動レファレンス点復帰	
●位置決め(G00)	●イグザクトストップモード(G61)
●イグザクトストップ(G09)	●直線補間(G01)
●円弧補間(G02, G03)	●ドウェル(G04)
●スキップ(G31)	●レファレンス点復帰(G28)
●レファレンス点復帰チェック(G27)	●第2レファレンス点復帰(G30)
●毎分送り(mm/min)	●接線速度一定制御
●送り速度オーバーライド(0~200%(10%毎))	●オーバーライドキャンセル
●ラベルスキップ	●パリティチェック
●コントロールイン/アウト	●シーケンス番号
●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	●平面選択(G17, G18, G19)
●座標系設定(G92)	●自動座標系設定
●マニュアルアブソリュートオン・オフ	●サブプログラム呼び出し(4重)
●円弧半径R指定	
●補助機能(Mコード)	●主軸オーバーライド
●工具機能(Tコード)	●工具長補正(G43, G44, G49)
●テープ編集	
●状態表示	●現在位置表示
●プログラム表示(プログラム名31文字)	●パラメータ設定表示
●自己診断機能	●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	●実速度表示
●サーボ調整画面	●スピンドル調整画面
●サーボ波形表示	●各国語表示(英語)
●データの保護キー	
●画面消去	●メモリーカード入出力

標準仕様	
インチ/メトリック切換	G20, G21
ストアードストロークチェック2	
移動前ストロークリミットチェック	
記憶型ピッチ誤差補正	
手動ハンドル送り	1台
手動ハンドル割込み	
一方向位置決め	G60
ヘリカル補間	G02, G03
切削送り補間後直線加減速	
外部減速	
オプションブロックスキップ	合計3個
ワーク座標系	G52, G53, G54~G59
ワーク座標系組数追加	合計48個
任意角度面取り・コーナR	
プログラマブルデータ入力	G10
カスタムマクロB	G65, G66, G67
穴明け用固定サイクル	G73, G74, G76, G80~G89, G98, G99
自動コーナオーバーライド	G62
スケーリング	
座標回転	G68, G69
プログラマブルミラーイメージ	G50.1, G51.1
FS15テープフォーマット	
マクロエグゼキュータ	
主軸シリアル出力	
第1主軸オリエンテーション	
リジッドタップ	
工具補正個数	合計99個
工具径補正C	G40, G41, G42
工具寿命管理	
工具長測定	
テープ記憶長	320m
登録プログラム個数	合計200個
バックグラウンド編集	
拡張テープ編集	
稼働時間・部品数表示	
各国語表示	日本語
リーダパンチャインタフェース Ch1	
リモートバッファ	RS232C
外部データ入力	
10.4" カラーLCD	

付加オプションキット仕様

項目	キット		項目	キット	
	I	II		I	II
プログラム再開	○	○	工具補正個数(合計200個)		○
F1桁送り	○	○	工具オフセットメモリC*3		○
マクロコモン変数追加(合計600個)*1	○	○	テープ記憶長(合計640m)		○
登録プログラム個数(合計400個)	○	○	グラフィック機能		○
フロッピカセットディレクトリ表示*2	○	○	AIナノ輪郭制御		
シーケンス番号照合停止		○	イーサネット/データサーバ(ATAカードタイプ 320MB)*4		
第3, 第4レファレンス点復帰		○	ファンックハンディファイル		

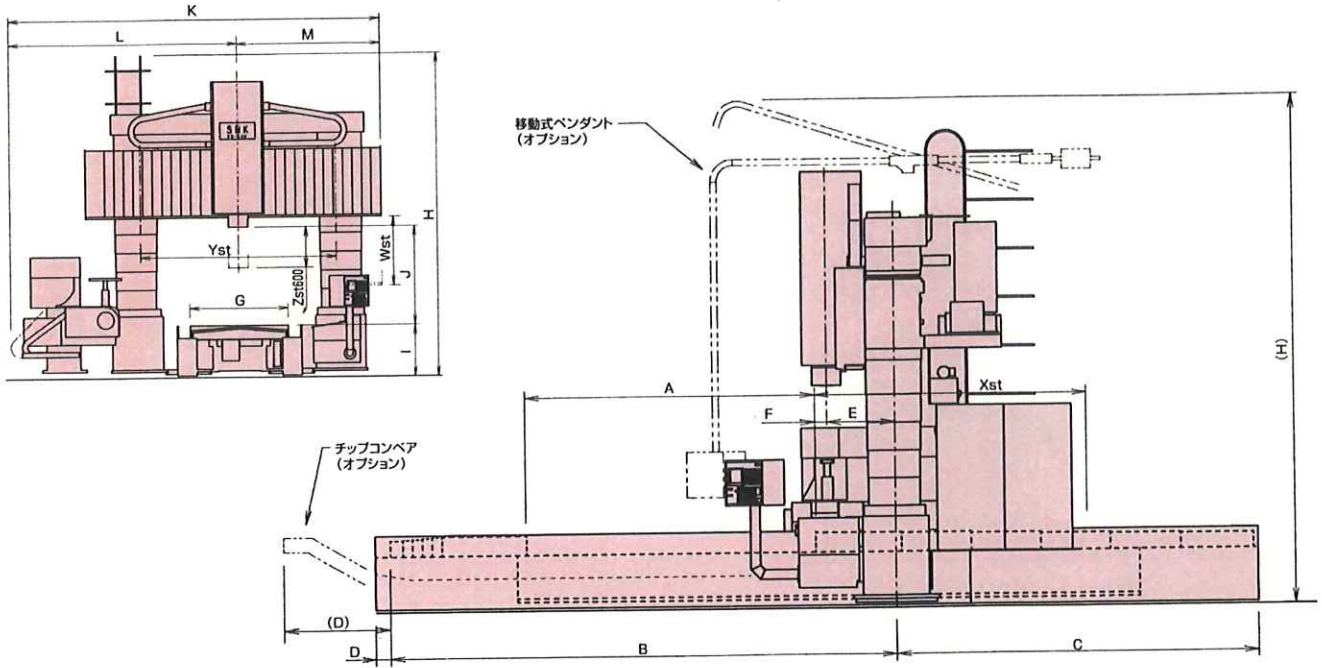
\*1. #100~#199, #500~#999

\*2. ファンックハンディファイル取り付け時必要

\*3. 形状, 磨耗別, 長補正, 径補正メモリ

\*4. 選択時, リモートバッファ(RS232C)は自動的に削除されます。

# フロアプラン



単位: mm

	A	B	C	D	(D)	E	F	G	H	(H)	I	J	K	L	M	X	Y	W
RB-2NM	2500	4500	3240	100	1000			1200	4270	4955	710	1350	5180	3180	2000	2750	2000	900
RB-3NM	3000	5250	3750			700		1500	4935	5235		1500	5800	3520	2280	3250	2400	1100
RB-4VM		6275	4775				125											
RB-4NM	4000	6305	4745	50	1500	730		2000			790					4250		
RB-5VM	5000	7360	5800					2500	5235	5535		1800	6300	3770	2530	5250	2900	1400

単位: mm

	a	b	c	d	e	f
RB-2NM	7840	3900	3940	5180	2000	3180
RB-3NM	9050	4600	4450			
RB-4VM				5800	2280	3520
RB-4NM	11100	5625	5475			
RB-5VM	13210	6680	6530	6300	2530	3770

