

## 3.3 機械仕様

## 3.3.1 機械仕様

No	仕様項目	仕様	注記
		L32 VII	
1	最大加工径 (最適加工径)	φ32mm (φ10~)	
2	最大加工長	320mm/1 チャック	標準セパレータで回収できる製品回収長は 150mm です。それより長い製品を加工する場合はオプションの長物装置を使用してください。 最大 600mm の製品の加工、回収ができます。
3	正面最大穴あけ径	φ12mm	切削条件、素材材質によっては左記以上の加工も可能です。
4	正面最大ネジ立径 (タップ・ダイス)	M10 (タップ) M8 (ダイス)	最大ネジ立て径の仕様は切削タップの仕様です。
5	主軸貫通穴径	φ36mm	チャックスリーブの貫通穴径は φ33mm です。 材料供給装置のフィンガーの最大径はチャックスリーブの貫通穴径未満にしてください。
6	主軸回転数	200~8,000min-1	
7	主軸回転変換数	無段 S4 ケタ	
8	主軸割り出し	1°	標準仕様
9	主軸 C 軸	0.001°	標準仕様
10	背面主軸最大チャック径	φ32mm	
11	背面加工ワーク前面出し 最大長さ	150mm	オプションの長物装置を使用すると、最大 600mm の製品の回収ができます。
12	背面主軸最大ワーク出量	65mm	背面主軸キャップナット端面からのワークの最大出量です。
13	背面加工最大穴あけ径	φ10mm	切削条件、素材材質によっては左記以上の加工も可能です。
14	背面加工最大ネジ立径	M8	最大ネジ立て径の仕様は切削タップの仕様です。
15	背面主軸回転数	200~7,000min-1	
16	背面主軸回転変換数	無段 S4 ケタ	
17	背面主軸割り出し	1°	オプション。
18	背面主軸 C 軸	0.001°	オプション。

No	仕様項目	仕様	注記
		L32 VII	
19	くし刃工具主軸 最大穴あけ径 最大ネジ立 主軸回転数 主軸回転変換数	$\phi 7\text{mm}$ M6 200~4,500min-1 無段 S4 ケタ	切削条件, 素材材質によっては左記以上の加工も可能です。 最大ネジ立て径の仕様は切削タップの仕様です。
20	背面刃物台工具主軸 最大穴あけ径 最大ネジ立径 主軸回転数 主軸回転変換数	$\phi 7\text{mm}$ M6 200~5,000min-1 無段 S4 ケタ	オプション。 切削条件, 素材材質によっては左記以上の加工も可能です。 最大ネジ立て径の仕様は切削タップの仕様です。
21	チャック・プッシュ型式 主軸コレットチャック ガイドプッシュ レゴタイプチャック 背面主軸コレットチャック	FC081-M [TF37/40.008/79-740] FG531-M [TD32/229] ER11/AR11, ER16/AR16 FC081-M-K [TF37/40.008/76-740]	背面主軸にはシール付きの K タイプを使用してください。
22	ツール取り付け数 くし刃旋削用ツール くし刃回転工具ツール 正面穴あけ用ツール 背面穴あけ用ツール	max22 本+ (22 本) 5 本 4 本 3 本 (4 本) 5 本+3 本 (4 本)	
23	ツールサイズ バイト (くし刃) バイト (くし刃) スリーブ (背面刃物台)	16×16×130mm $\phi 25.4\text{mm}$ $\phi 25.4\text{mm}$	
24	くし刃回転工具ホルダーへの 取付工具最大径 ドリル・エンドミル	$\phi 10\text{mm}$	ER16, AR16 (GSC510)
25	背面回転工具ホルダーへの 取付工具最大径 ドリル・エンドミル	$\phi 10\text{mm}$	ER16, AR16
26	早送り速度 X1 軸 Y1 軸 Z1 軸 X3 軸 Z3 軸	20m/min 20m/min 20m/min 20m/min 20m/min	

No	仕様項目	仕様	注記	
		L32 VII		
27	最小設定単位		( )内サブミクロンはオプション。	
	X1 軸 (直径)	0.001mm (0.0001mm)		
	Y1 軸 (直径)	0.001mm (0.0001mm)		
	Z1 軸	0.001mm (0.0001mm)		
	X3 軸 (直径)	0.001mm (0.0001mm)		
	Z3 軸	0.001mm (0.0001mm)		
28	軸ストローク			
	X1 軸	108mm		
	Y1 軸	275mm		
	Z1 軸	325mm		
	X3 軸	238mm		
	Z3 軸	410mm		
29	棒材長さ	2,500mm		
30	センター高さ	1,100mm		
31	電動機		制御モータは下記の通りです。 ビルトインモータ	
	主軸ドライブ用	3.7/5.5KW (連続/15分定格)		
	ガイドブッシュ駆動用	0.75/1.5KW (連続/10分定格)		スピンドルモータ
	背面主軸ドライブ用	1.5/2.2KW (連続/15分定格)		ビルトインモータ
	くし刃工具主軸用	1KW		ACサーボモータ
	背面回転工具主軸用	0.75KW	ACサーボモータ (オプション)	
32	電動機	0.4KW		
	X1 軸		インテリジェントサーボモータ (ボールネジ一体)	
	Y1 軸	0.75KW	インテリジェントサーボモータ	
	Z1 軸	0.75KW	インテリジェントサーボモータ (ボールネジ一体)	
	X3 軸	0.75KW	インテリジェントサーボモータ (ボールネジ一体)	
	Z3 軸	0.75KW	インテリジェントサーボモータ (ボールネジ一体)	
	主軸チャック用	0.2KW	インテリジェントサーボモータ	
	背面チャック用	0.2KW	インテリジェントサーボモータ	
	切削油用	0.4KW		
	潤滑油用	0.004KW		

No	仕様項目	仕様	注記
		L32 VII	
33	入力電源容量	8KVA	
34	切削油タンク容量	140 リットル	
35	所要床面積	1,240mm (奥行) 2,770mm (幅) 1,790mm (高さ)	
36	質量	2,650kg	

## 3.3.2 NC 仕様

No	仕様項目	仕様		注記
		L32 VII		
1	NC 装置	CINCOMSYSTEM M6D		CINCOM シリーズ専用 NC 装置です。
2	表示装置	10.4 インチ/カラー液晶ディスプレイ (LCD)		
3	表示言語	日本語 (国内)		
4	主軸	S1, S2, S3, S5 (, S6)		S1:主軸 S2:背面主軸 S3:くし刃工具主軸 S5:ガイドプッシュ駆動 S6:背面工具主軸 ( ) 内はオプション。
5	制御軸 (指令軸)	X1, Y1, Z1, X3, Z3, C1 (, C2)		全軸同時制御可能。 ( ) 内はオプション。
	制御軸 (補助軸)	A1, A2, A3		
6	系統数	2 系統		必要に応じ補助系統が自動発生します。系統は\$1, \$3 です。
7	入力コード	ISO		
8	指令入力方式	インクリメンタルおよび アブソリュート		
9	送り指令方式	毎回転送り/毎分送り (G コード変換)		
10	オーバライド機能 早送り 切削送り	ロータリースイッチ切り替えにより Max100% (標準機能)		設定スイッチ (ソフトスイッチ) 切り替えにより、切削送りのみ Max200% まで使用することもできます。
11	原点復帰機能	手動原点復帰方式 (標準機能)		絶対位置検出機能を装備しているため、通常は原点復帰動作をする必要はありません。
12	プログラム実機チェック機能	手動パルス発生器回転方式 (標準機能)		実機を使用してプログラムのチェックを行う場合、プログラムの実行速度は手動パルス発生器の回転スピードに比例します。一方向に回転させることにより、プログラムの逆行運転も可能です。
13	手動送り機能	全軸可能 (標準機能)		ハンドルで全ての制御軸を動作させることができます。
14	手動データ入力 (MDI) 機能	(標準機能)		プログラムの MDI 入力、実行ができます。
15	自己診断機能	(標準機能)		機械の異常を自動的に検知し、メッセージを表示します。

No	仕様項目	仕様	注記
		L32 VII	
16	機械状態表示	(標準機能)	機械の状態を表示します。
17	バックアップ機能	(標準機能)	パラメータなど、NCのデータをHDDに保存することができます。
18	稼働時間表示	(標準機能)	機械の稼働時間、1サイクル時間、1サイクル中の実切削時間を表示します。
19	製品カウンター表示	最大8ケタ (標準機能)	生産個数をセットすることにより、その個数に達すると機械はサイクル停止します。
20	サイクルタイムチェック機能	(標準機能)	機械の異常をサイクルタイムを管理することでチェックします。通常、サイクルタイムが30分を越えた場合、異常として機械を停止します。
21	運転準備機能		自動運転前の準備をサポートする以下の機能があります。
	後退点自動復帰	(標準機能)	各軸が決められた順番で後退点(定位置)に自動復帰します。
	待機点自動復帰	(標準機能)	各軸待機点(定位置または加工データのデータによる位置)に自動復帰します。
	開始点自動復帰	(標準機能)	ワークごとに設定できる加工データの数値により、自動運転のスタート位置に自動復帰します。
	ガイドブッシュスキマ自動調整機能	ロータリーガイドブッシュ用 (標準機能)	ガイドブッシュのスキマ調整を自動で行う機能です。
	チャック力自動調整機能	(標準機能)	チャック力の調整を自動で行う機能です。
	自動突切り加工機能	(標準機能)	突切り加工(ショートカット)を自動で行います。
	機内ツールセット機能	(標準機能)	くし刃刃物台および穴あけ用ツールのセットをサポートする機能です。
	自動ツールセット機能	(オプション)	くし刃刃物台に取り付けられたバイトの径及び芯の位置を自動的に検出して、刃先位置をセットします。
22	自動電源断機能	(標準機能)	連続自動運転中アラームが発生するとメインプレーカを遮断し、電源を落とすことができます。
23	立体型干渉チェック機能	(標準機能)	機械の構造物の干渉を監視し、干渉手前で機械停止させます。
24	工具オフセット組数	40組 (標準機能)	
		80組 (オプション)	

No	仕様項目	仕様	注記
		L32 VII	
25	主軸回転数 4 組同時指令	(標準機能)	最大 4 軸同時に回転数指令を行うことができます。
26	M 指令 4 組同時指令	(標準機能)	M 指令は 1 ブロックに最大 4 組まで同時指令できます。同時に指令できる M コードには制約があります。
27	軸移動中軸移動出力	(標準機能)	軸移動中、設定した位置に到達した時点で、他の軸の移動指令が出せます。
28	軸移動中補助機能出力	(標準機能)	軸移動中、設定した位置に到達した時点で、M, S, T 指令の出力が出せます。
29	終点指定待ち合わせ	(標準機能)	指定した軸が指定の位置に到達するのに合わせて、他の軸をその終点位置へ到達させることができます。
30	制御軸任意軸交換機能	(標準機能)	どの系統からも、任意の軸を指令したり補助指令を実行したりすることができます。
31	制御軸任意重畳機能	(標準機能)	Z1 軸に対し Z2 軸を重畳させることによる外径-内径同時加工やピックオフ動作などを行うことができます。
32	CINCOM L シリーズ 専用マクロ	(標準機能)	T コードマクロなど専用マクロを装備しています。
33	バックグラウンド編集	(標準機能)	プログラム運転中に他のプログラムの編集が可能です。
34	複数系統プログラム 同時編集	(標準機能)	複数系統のプログラムを 1 つの画面で同時に編集ができます。
35	編集サポート機能		プログラム編集をサポートする以下の機能があります。
	電卓機能	(標準機能)	電卓機能を使用して各種計算を行うことができます。
	コード一覧表示	(標準機能)	使用可能な M コード, G コードを一覧表として見ることができます。
	切削条件算出機能	(標準機能)	切削条件を入力することにより主軸の回転数を求めることができます。
	座標計算機能	(標準機能)	座標値が所定のパラメータを入力するだけで簡単に求められます。

No	仕様項目	仕様	注記
		L32 VII	
36	プログラムワークエリア 容量プログラム記憶容量	(標準) プログラムワークエリア容量 テープ長 20m 相当 [約 8K バイト] プログラム記憶容量 テープ長 40m 相当 [約 16K バイト]	左記テープ長は加工データを含みま す。プログラムワークエリア容量は実 際に運転するプログラム 1 本の最大 サイズです。サブプログラムを使用し ている場合は、そのサブプログラムの サイズも加味する必要があります。 プログラム記憶容量はプログラムの 保管容量です。プログラムワークエリ アの 2 倍の容量を保管できます。 容量を増やしたい場合はオプション でプログラムワークエリアを追加し てください。併せてプログラム記憶容 量も追加されます。
		(オプション/NOP) プログラムワークエリア容量 テープ長 40m 相当 [約 16K バイト] プログラム記憶容量 テープ長 80m 相当 [約 32K バイト]	
		(オプション/NOP) プログラムワークエリア容量 テープ長 80m 相当 [約 32K バイト] プログラム記憶容量 テープ長 160m 相当 [約 64K バイト]	
		(オプション/NOP) プログラムワークエリア容量 テープ長 160m 相当 [約 64K バイト] プログラム記憶容量 テープ長 320m 相当 [約 128K バイト]	
		(オプション/NOP) プログラムワークエリア容量 テープ長 320m 相当 [約 128K バイト] プログラム記憶容量 テープ長 640m 相当 [約 256K バイト]	
		(オプション/NOP) プログラムワークエリア容量 テープ長 640m 相当 [約 256K バイト]	
37	入出力インターフェース	FDD インターフェース (標準装備)	フロッピーディスクドライブ装置が 使用できます。これにより、通常の DOS フォーマットのフロッピーにプ ログラム、機械変数などのデータを保 存できます。フロッピーディスクドラ イブ装置はオプションです。
		PCMCIA カードドライブ (標準装備) カラー液晶ディスプレイ (LCD) 横: TYPE II×1 スロット 注) 操作盤内部: TYPE III×2 スロット, TYPE II×1 スロット	フラッシュメモリーカードや LAN カ ードなどの PCMCIA カードが使用で きます。PCMCIA カードはオプショ ンです。なお操作盤内の 1 スロットに はモデムカード (標準装備) が装着済 みです。従って、TYPE III のカード を使用する際は、モデムカードを一旦 取り外す必要があります。 注) 前面のスロットはフラッシュメモ リーカードのみ使用可能。
		RS232C コネクタ (標準装備)	各種入出力装置が使用できます。



No	仕様項目	仕様		注記
		L32 VII		
38	主軸回転変動検知	(標準機能)		指令した主軸回転に対し、実際の主軸回転が、あらかじめ設定した変動率を越えて変動したことを検出した時、機械を停止させる機能です。過負荷運転の防止に有効です。
39	背面主軸回転変動検知	(標準機能)		指令した主軸回転に対し、実際の主軸回転が、あらかじめ設定した変動率を越えて変動したことを検出した時、機械を停止させる機能です。過負荷運転の防止に有効です。
40	主軸割出機能	1° (標準機能)		主軸を1°毎に割り出し、メカロック無しに主軸モータの保持力で位置決めを行います。
	背面主軸割出機能	1° (オプション/NOP)		
41	主軸 C 軸機能	0.001° (標準機能)		主軸ドライブ用スピンドルモータを C 軸制御サーボモータとして主軸を任意の角度に輪郭位置決め制御します。位置決めはメカロック無しに主軸モータの保持力で位置決めを行います。
	背面主軸 C 軸機能	0.001° (オプション/NOP)		
42	周速一定制御 主軸	(標準機能)		切削時、ワークの周速が一定になるよう、ツール位置に対し主軸回転数を自動的に制御します。
	背面主軸	(オプション/NOP)		
43	チェーシング機能 主軸	(標準機能)		この機能により、mm/rev 送り、バイトによるネジ切りが可能になります。
	背面主軸	(オプション/NOP)		
44	高速ネジ切り機能	(オプション)		高速でネジ切りが可能になります。
45	簡易突切りバイト折れ 検知機能	(標準機能)		背面主軸でワークをピックアップ後、主軸に回転指令を与え、背面主軸がつかぬかどうかで、突切りバイトが破損しているか否かを検出します。
46	コーナー面取り/コーナ ーR 機能	(標準機能)		コーナー面取り、コーナーRを"C"、"R"の指令で簡単に行うことができます。
47	刃先 R 補正機能	(標準機能)		G コード指令によって、刃先 R の補正を行います。各工具の刃先半径を工具オフセットと同じくメモリに記憶させて使います。
48	円弧半径 R 指定	(標準機能)		円弧の加工を、半径"R"の指令で簡単に行うことができます。
49	ネジ切り固定サイクル	(標準機能)		
50	工具主軸同期タップ機能	(オプション/NOP)		工具主軸での同期タップ加工ができます。

No	仕様項目	仕様	注記
		L32 VII	
51	主軸同期タップ機能	(オプション/NOP)	主軸での同期タップ加工ができます。
52	背面主軸同期タップ機能	(オプション/NOP)	背面主軸での同期タップ加工ができます。
53	高速同期タップ機能	(オプション)	高速で同期タップ加工可能になります。
54	主軸同期制御機能	(オプション/NOP)	主軸と背面主軸の回転同期機能です。ワークのつかみ替え時に便利です。
55	ユーザーマクロ	(オプション/NOP)	マクロプログラムが使用できます。
56	複合形旋削固定サイクル	(標準機能)	数種の固定サイクルが使用できます。
57	穴あけ用固定サイクル	(オプション/NOP)	深穴ドリルサイクル, ボーリングサイクルなどの固定サイクルが可能です。
58	差速回転工具機能	(オプション/NOP)	2主軸間の回転差により穴あけ, タップ加工を行います。この機能によりサイクルタイムの短縮が可能になります。
59	ミーリング補間機能	(オプション/NOP)	直線軸と回転軸(C軸)を用いてワークの端面方向に輪郭制御を行う機能です。
60	サブミクロン指令機能	(オプション)	最少設定単位を0.0001mmで指令することができます。
61	工具寿命管理 I	(オプション/NOP)	工具が寿命に達すると機械停止し, 寿命に達したツール番号を知らせます。
62	工具寿命管理 II	(オプション/NOP)	工具が寿命に達すると, 予備工具を自動的に選択します。
63	ヘリカル補間機能	(オプション)	くし刃工具主軸装置(端面回転工具)により, ヘリカル補間加工が可能です。
64	斜めヘリカル補間機能	(オプション)	くし刃工具主軸装置(首振りタイプ端面回転工具)により, 斜めヘリカル補間加工が可能です。
65	高速プログラムチェック機能	(標準機能)	機械を動作させることなく加工プログラムを高速で運転し, プログラムミスをチェックします。
66	ポリゴン加工機能	(オプション/NOP)	工具主軸装置と主軸の回転を同期することにより, ポリゴン加工が可能です。
67	ホブ加工機能	(オプション/NOP)	工具主軸装置とC軸の回転を同期することにより, 平歯車, はずり歯車などのホブ加工が可能です。
68	円弧ねじ切り機能	(オプション)	円弧のねじ切り加工が可能です。
69	R.G.B.ベルト切れ検出機能	(オプション)	R.G.B.のベルト切れを検出できます。

注) NOP: ネットワークオプション

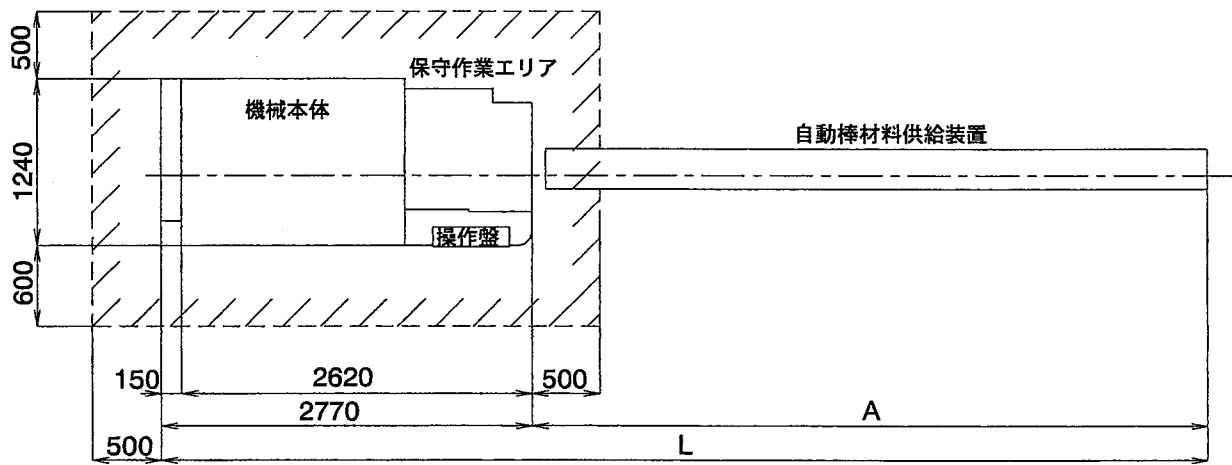
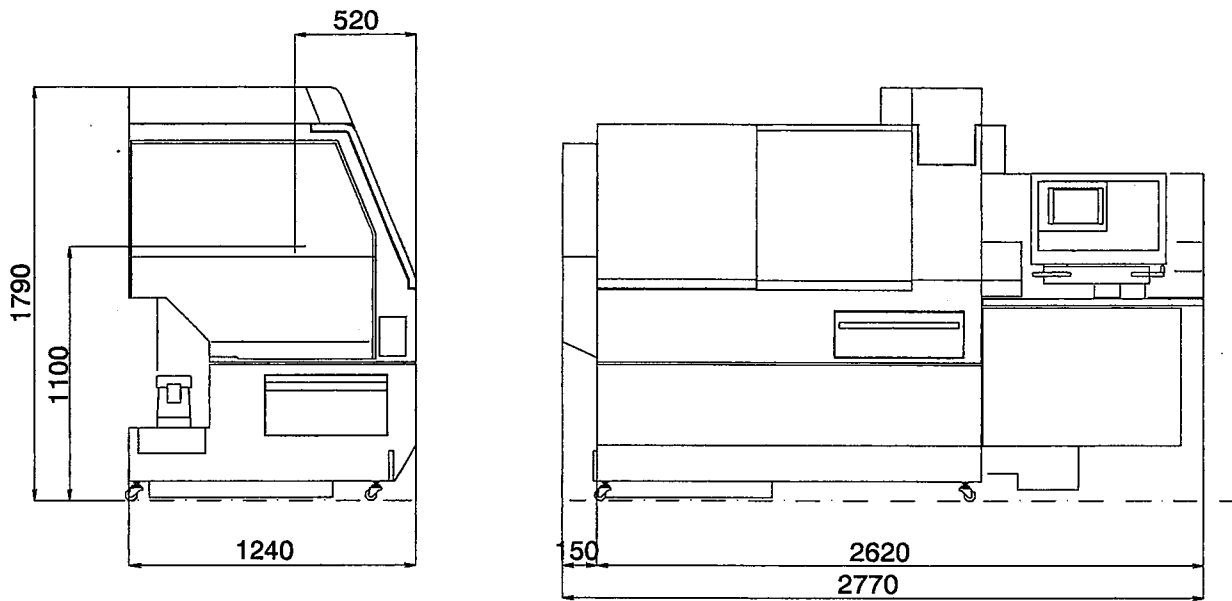
## 3.3.3 付属装置

No	仕様項目	仕様	注記
		L32 VII	
1	主軸チャック装置	M232S U940Z (FC081-M) [TF37/40.008/76-740] (標準装備)	主軸に設けたコレットチャック装置です。
2	異形材用チャックスリーブ	M232S U640Z (FC933-M) (FC934-M) (オプション)	四角材, 六角材などを加工する場合の主軸チャックスリーブです。
3	ロータリーガイドブッシュ駆動装置	M232S U40Z (標準装備)	同期型ロータリーガイドブッシュ装置を主軸と電氣的に同期させるための駆動装置で、駆動専用のスピンドルモータを使用しています。
4	固定型ガイドブッシュ装置	M232S U140Z (FG531-M) [TD32] (オプション) M232S U1140Z [229] (オプション/欧州)	ガイドブッシュを固定した状態で支持する装置で、比較的小径の高精度加工に有効です。
5	同期型ロータリーガイドブッシュ装置	M232S U241Z (FG531-M) [TD32] (標準装備) M232S U2140Z [229] (標準装備/欧州)	ロータリーガイドブッシュ装置 (U40Z) を使用して、ガイドブッシュと主軸を同期回転させながら支持する装置です。精密な旋削を可能にするため軸受に超精密高速アンギュラ玉軸受を使用しています。
6	くし刃回転工具駆動装置	L632 U33B (標準装備)	くし刃刃物台に取付け、材料の外周からの穴あけや、キーミゾ加工をする工具主軸を駆動する装置です。工具主軸 4 本を駆動することができます。
7	背面 5 本軸ホルダースリーブ径	L632 U152B φ25.4mm (標準装備)	背面加工専用のホルダーです。穴あけ用スリーブを 5 本まで取付けることができます。
8	背面回転工具駆動装置スリーブ径	M22032 U151B φ32 (オプション)	背面加工用の回転工具で、2 本まで回転工具が使用できます。アダプターを使用してφ25.4mmの固定スリーブを使用することも可能です。
9	背面主軸装置	M232S U40B (標準装備)	突切り面側 (背面) に正面加工と同様な加工を、正面加工と同時進行で行うことができます。製品ノックアウト装置も標準装備しています。
10	背面主軸チャック装置	M232S U940B (FC081-M) [TF37/40.008/76-740] (標準装備)	背面主軸に設けたコレットチャック装置です。

No	仕様項目	仕様	注記
		L32 VII	
11	異形材用背面チャック装置	M232S U640B (FC933-M) (FC934-M) (オプション)	四角材, 六角材などを加工する場合の背面主軸チャックスリーブです。
12	背面主軸エアブロー装置	M22032 U60R (標準装備)	背面主軸内清掃用のエアブロー装置です。
13	貫通穴ワーク用ノックアウト治具 チャック内最大挿入長	M232S U552B  60mm (オプション)	貫通穴のあるワークの背面主軸内への切粉の浸入を防ぐ装置です。ワークは背面主軸前方へ排出されます。
14	単材用材料供給装置	M22032 U10J (オプション)	重錘式による単材供給装置です。
15	材料パイプ (~φ16) (~φ20) (~φ25) (~φ32)	M22032 U21J M22032 U20J M22032 U19J M22032 U18J (オプション)	U10J と併用し、材料を送るためのパイプです。
16	背面長物装置 最大ワーク長	M22032 U420B  600mm (オプション)	製品長 150mm を越える長物加工を行う場合に使用します。振れ止めサポートパイプを装備し、ワークは機械左側より搬出します。
17	自動給材機	(オプション)	自動的に連続して棒材を供給する装置です。
18	ワークセパレータ 最大製品長	L632 U30J 150mm (標準装備)	突切加工後の製品を製品箱に収納する装置です。
19	ワークコンベア	L632 U31J (オプション)	ワークセパレータにより回収された製品を、コンベアにより機械左側へ搬出します。
20	チップコンベア	M22032 U90J (オプション)	切粉を機外に排出します。
21	突切りバイト折れ検出	M232S Y90Z (オプション)	突切り加工終了後ワークが突切られているかどうかを確認する装置です。突切りバイトの破損などでワークが残っている時は、機械の自動運転を停止します。
22	パトライト表示	M2 U80Z (オプション)	機械操作盤のアラーム表示と連動するパトライトが機械上面に設置されます。
23	3 段シグナルタワー	M2 U81Z (オプション)	緑, 黄, 赤の 3 段パトライトが機械上面に設置されます。 連続運転中 : 緑 サイクル停止中 : 黄 アラーム発生時 : 赤
24	自動消火装置	M2032 U99Z (標準装備/日本国内)	万一の火災に備えた消火装置です。

No	仕様項目	仕様	注記
		L32 VII	
25	切削油装置 ポンプ型式 カートリッジ型タンク 容量	L632 U10R 400W 浸水式 140 リットル (標準装備)	切削油レベル検知機能が標準で装備されています。
26	切削油流量検出装置	M2 U52R (オプション)	切削油ノズルからの切削油の吐出量を検出し、設定値より油量が落ちた時は、機械の自動運転を停止します。
27	潤滑油装置 潤滑油容量 吐出量	(標準装備) 1.8 リットル 5.5cc/30min	スライド用です。潤滑油レベル検知機能が標準で装備されています。
28	ドアスイッチ	(標準装備)	スプラッシュガード部、主軸カバー部に装備。ドア開時に機械を停止します(運転準備モードの場合は、機械動作スピードに制限を与えます)。
29	漏電遮断器	定格電流 40A (標準装備)	定格感度電流 30mA
30	FDD 装置	L51620 U93T (オプション)	市販のFD(フロッピーディスク)を使い、機械とのプログラムの入出力を行うことができます。多数のプログラムの保存に便利です。別置型になります。
31	アルカートネット装置	L51620 U962T L51620 U963T (標準装備/日本国内) L51620 U9631T (標準装備/欧米)	機械上で通信(アルカートネット)を行う装置です。電話回線を通してシンコムホームページに入り、各種オプションの購入や24時間サービス受付などができます。
32	ドアロック	M32032 Y76Z (オプション)	機械の運転中は扉をロックし、停止中にだけ開くようにする装置です。
33	自動ツールセット装置 (くし刃用)	M232S U40M (オプション)	くし刃刃物台に取り付けた刃具の径および芯高方向を材料基準で自動セットするための装置です。
34	検出テープ	M232S U401M (オプション)	自動ツールセット装置用検出テープです。
35	アルカートプロ (開発中)	APS-L632 (オプション)	L32-6M7専用の自動プログラミングソフトです。別途パソコンが必要です。

3.2 機械の外形寸法と配置図



メーカー	型式	A	L	メーカー	型式	A	L