

機械仕様

NO.1

◎テーブル

テーブル寸法	mm	522 × 1,100
T溝寸法 × 本数		18mm × 5本
旋回テーブル割出角度		-----
テーブル積載重量	kg	600

◎移動量

テーブル移動距離 (X軸)	mm	1,016
サドル移動距離 (Y軸)	mm	510
ヘッド移動距離 (Z軸)	mm	510
テーブル上面～主軸端面	mm	175 ~ 685
テーブル中心～コラム端面	mm	263 ~ 773

◎主軸


主軸端形状		NST NO. 50
主軸回転数	min ⁻¹	35 ~ 10,000
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 50
	プルスタッド	JIS B 6339 50P
工具保有数		40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	φ110 × 350
最大工具重量	kg	15

機 械 仕 様		NO.2
◎電動機		
主軸駆動用	kw	AC 15
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 2.2
X軸送り用	kw	AC 5.5
Y軸送り用	kw	AC 5.5
Z軸送り用	kw	AC 5.5
◎所要床面積	mm	4,288 × 3,144
◎所要床面積(保守スペース含む)	mm	5,288 × 4,144
◎機械高さ	mm	3,094
◎機械重量	kg	8,400
◎エア一源		0.5 Mpa 650 NL/min
◎電源		3相交流 200V 35KVA
◎使用油		
◎精度(静的精度) 恒温・恒湿における値 [20℃ ± 1℃, 60% ± 5%]		
位置決め精度	mm	±0.002/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 30i-B
◎切削処理方法		-----
◎切削油		水溶性切削液
◎塗装色		標準色
		

7
 【機
 機 械 NO. 2
 主 軸 切 削 油 故 潤 滑 主 軸 ス オ ク 2 (1 高 居 M 全 ド エ 自 夕
 【

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	//	主軸ヘッド側手動工具クランプ/アンクランプスイッチ	//
レベリングボルト及びプレート	//	手動マガジン割り出しスイッチ及び非常停止スイッチ	//
照明装置	//	ATCドア開閉認識LSスイッチ	//
加工完了灯(1灯式)	//	前面埋込式操作盤(0° ~90° 引出し可能)	//
主軸定位停止装置	//	手動パルス発生器(分離式)	//
主軸穴エアブロー	//	入出力インターフェイス(RS232C)	//
切削油装置	//	AC100Vコンセント	//
主軸側切削油ノズル	//	マシンロックスイッチ	//
切削油タンク(420L)	//	手動送り速度設定スイッチ	//
油圧タンク	//	モード切り替えスイッチ	//
故障診断機能	//	早送りオーバーライドスイッチ	//
潤滑油自動供給装置	//	スピンドル回転数オーバーライドスイッチ	//
主軸回転計	//	手動送り(+/-方向)スイッチ(X,Y,Z切換)	//
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	//	オプションナルストップスイッチ	//
(ビックプラスタイプ/日研3Lockホルダー推奨)		非常停止スイッチ	//
インテリジェントアドバンス制御(熱変位補正)	//	切削油ONスイッチ	//
高精度ボールネジ軸芯冷却(X/Y/Z)	//	LED表示盤	//
周期同期精密タップ機能	//	ATC手動操作盤スイッチ	//
M機能(4組)	//	自動運転起動スイッチ	//
全体カバー	//	自動運転停止スイッチ	//
ドアインターロック	//	主軸停止スイッチ	//
エア-3点セット(FRLユニット)	//	主軸正転起動スイッチ	//
自動工具交換装置(ATCマガジン収納本数 30本)	//	数値カウンターバランス制御	//
先読み次工具設定機能	//		

【特別付属品】……下記のを付属します。

- | | |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. クーラントスルースピンドル <ul style="list-style-type: none"> { -15barクーラントポンプ { サイクロンフィルター装置 2. 自動電源遮断装置 3. 基礎ボルト 4. 自動工具長補正システム <ul style="list-style-type: none"> { 検出センサー { 自動工具長測定機能 { 自動工具長オフセット補正機能 { 工具破損検出機能 { 工具寿命管理機能 { 予備工具呼び出し機能 5. 切粉排出システム <ul style="list-style-type: none"> { ウォッシュクーラント { 追加切削油ポンプ(ウォッシュクーラント洋) { チップコンベアー(キャタピラタイプ) 6. チップバケット 7. エアブロー装置 8. シグナルタワー(3灯式) 9. コンパクトフラッシュカード(1GB) 10. 高分解能リニアスケールフィードバック | <ol style="list-style-type: none"> 11. 自動ワーク座標系設定 |
|--|--|

【標準付属品】

インチ/メトリック切換(G20,G21)	アブソリュート/インクリメンタル指令(ブロック内での併用可)
インタロック	小数点入力・電卓形小数点入力
マシンロック	平面選択(G17,G18,G19)
非常停止	座標系設定
ストアードストロークチェック2,3	ワーク座標系
移動前ストロークリミットチェック	ワーク座標系組数追加(48組)
ミラーイメージ	マニュアルアブソリュートオン・オフ
自動運転	サブプログラム呼び出し(10重)
MDI運転	カスタムマクロ
DNC運転	割り込み形カスタムマクロ
メモリカードによるDNC運転	円弧半径R指定(R,I,J,K 12桁)
プログラム番号サーチ	プログラマブルミラーイメージ
シーケンス番号サーチ	補助機能ロック
誤操作防止	主軸オーバーライド
バッファレジスタ	リジットタップ
ドライラン	工具補正個数(99個)
シングルブロック	工具オフセットメモリC
ジョグ送り	工具長補正
手動レファレンス点復帰	工具径・刃先R補正
手動ハンドル送り	工具長測定
ナノ補間	工具寿命管理
位置決め(G00)	バックラッシ補正
一方向位置決め(G60)	プログラム記憶容量(512KB/1280M)
イグザクトストップモード(G61)	登録プログラム個数(1000個)
タッピングモード(G63)	プログラム編集
切削モード(G64)	拡張プログラム編集
イグザクトストップ(G09)	プログラムプロテクト
直線補間	バックグラウンド編集
円弧補間	複数プログラム同時編集
ドウェル	状態表示
ヘリカル補間(G2,G3)	時計機能
ナノスムージング	プログラムコメント表示
スキップ(G31)	アラーム表示
レファレンス点復帰(G28)	アラーム履歴表示
レファレンス点復帰チェック(G27)	オペレータメッセージ履歴表示
早送りオーバーライド	稼働時間・部品数表示
毎分送り	ヘルプ機能
接線速度一定制御	自己診断機能
自動加減速	グラフィック表示
ジョグオーバーライド	RS232Cインタフェース
AI輪郭制御II	ファストデータサーバ
高速プロセッシング(600ブロック先読み)	メモリカード入出力
テープコード(EIA/ISO自動判別)	USBメモリ入出力
オプションブロックスキップ	画面ハードコピー
プログラムファイル名(32文字)	状態出力信号
シーケンス番号(N8桁)	CD-ROMマニュアル
	G66 モーダルマクロ

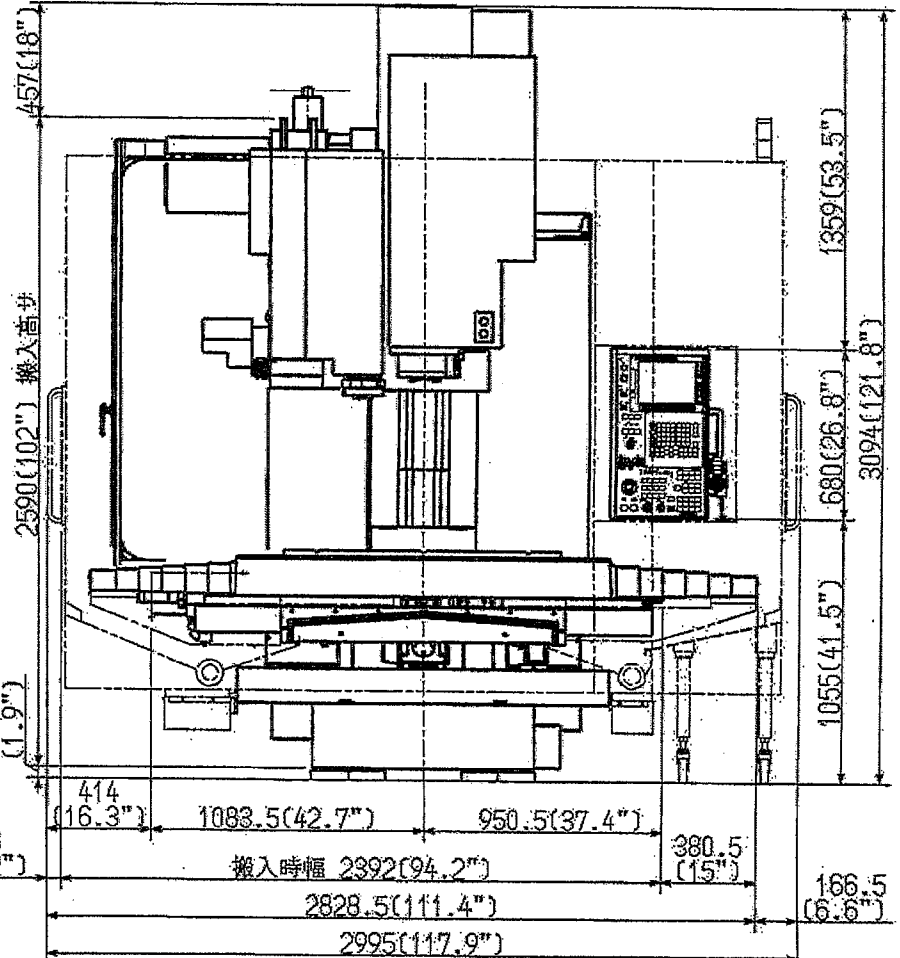
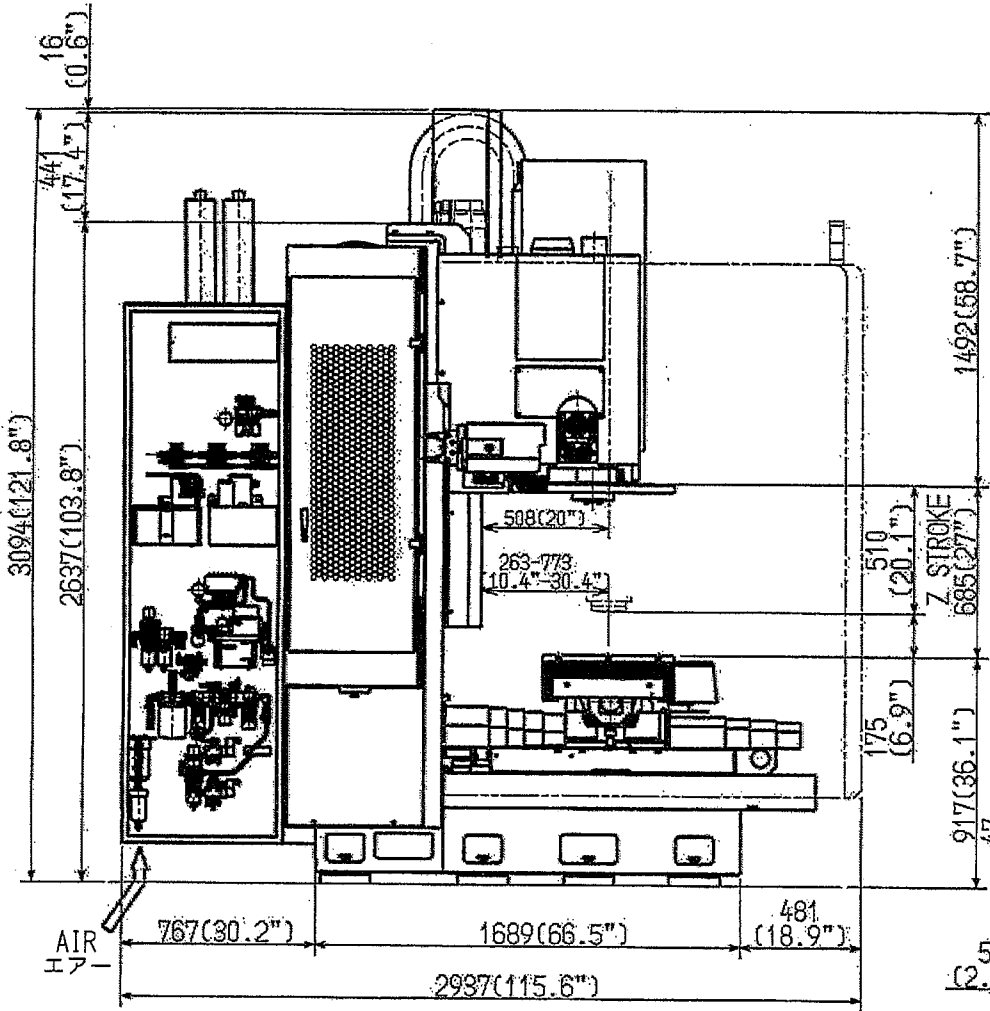
1. 座標回転
2. カスタムマクロコモン変数追加(600個)
3. 工具補正個数追加 200個
4. テープ記憶容量 5, 120m
5. キタムラモニタリングシステム

POWER SUPPLY 電源

三相交流

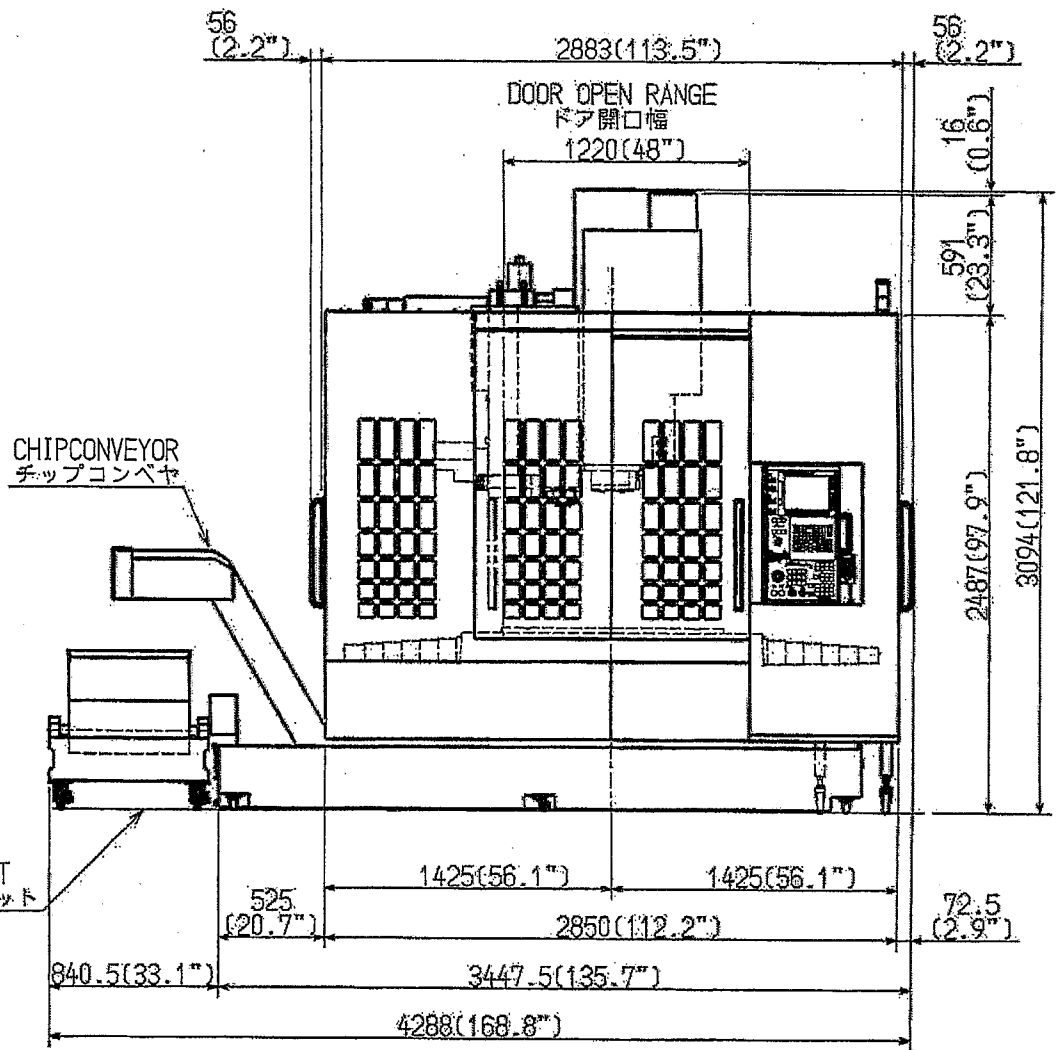
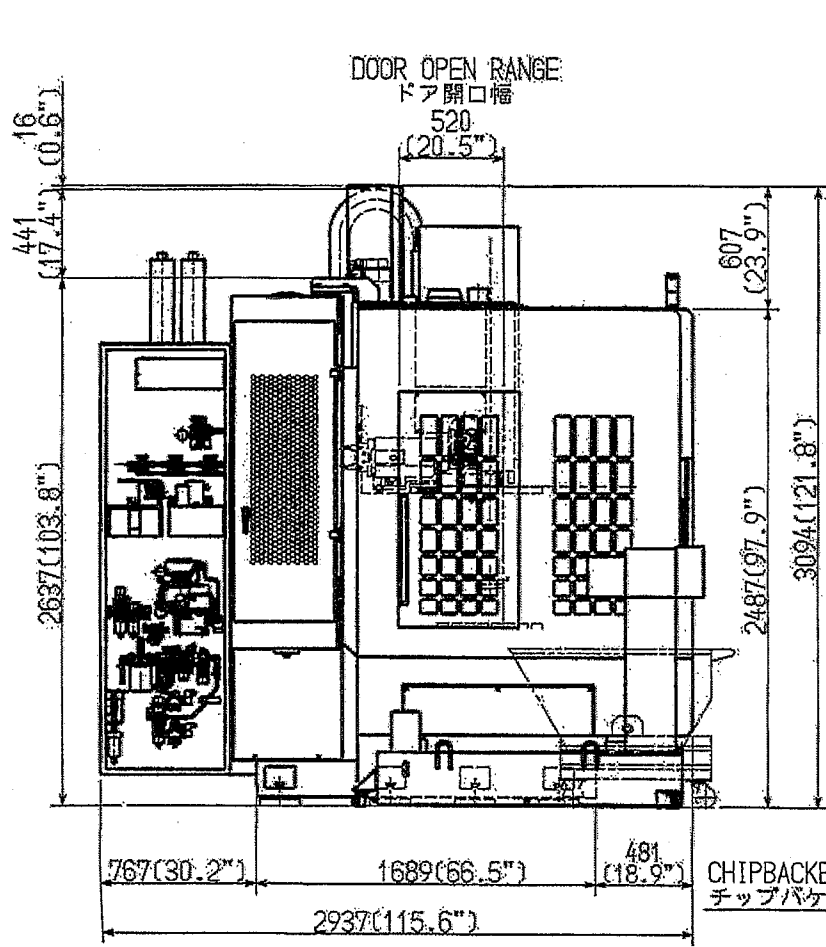
200 V

35 KVA



AIR エア-
 0.49 MPa(5 Kgf/cm²)
 650 L/min(ANR)

SD12-101-6
 M-4XiF#50. OUTER VIEW OF MACHINE 外觀図
 KITAMURA MACHINERY CO., LTD.



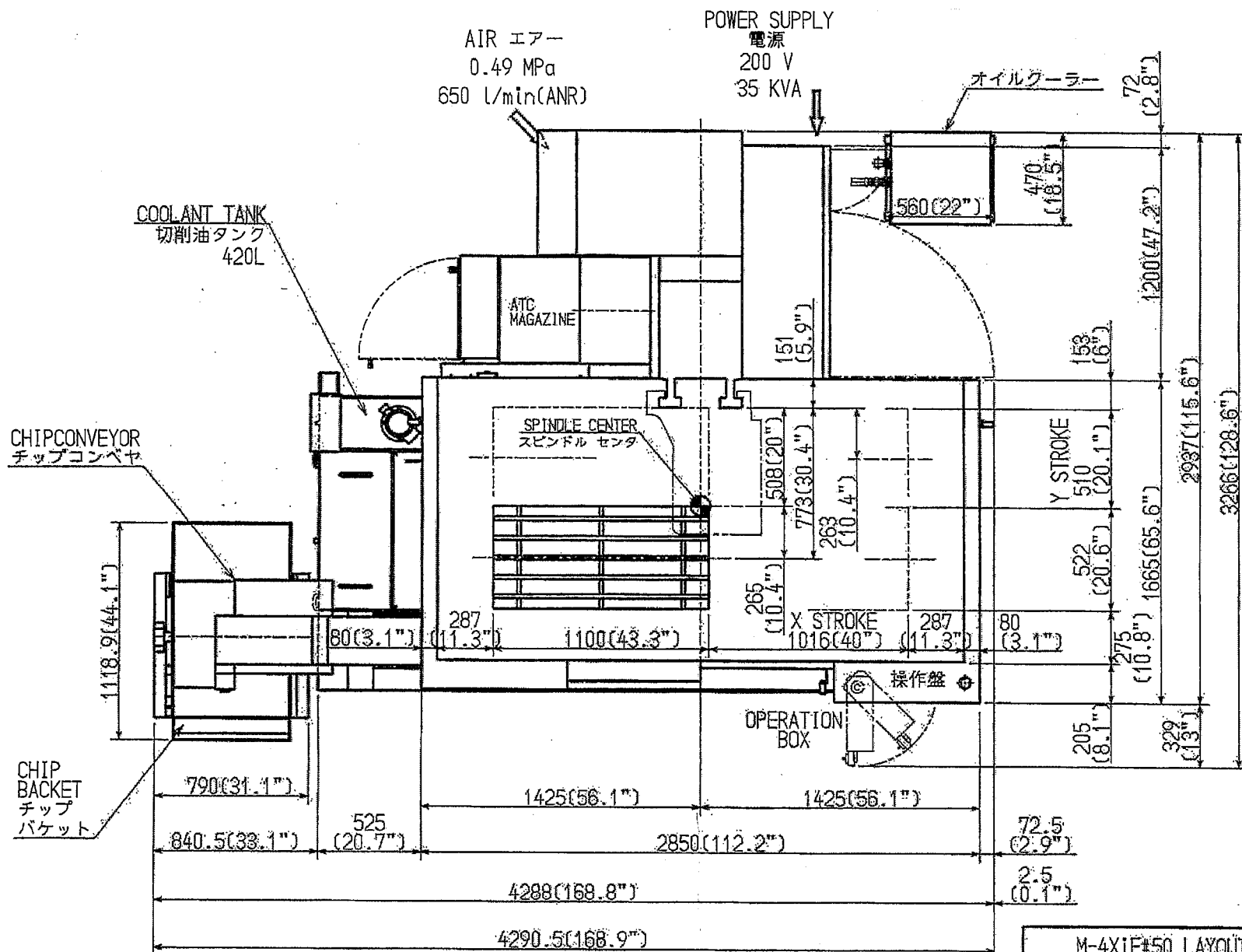
AIR エアー
0.49 MPa(5 Kgf/cm²)
650 L/min(ANR)

POWER SUPPLY 電源
三相交流
200 V
35 KVA

SD12-101-7

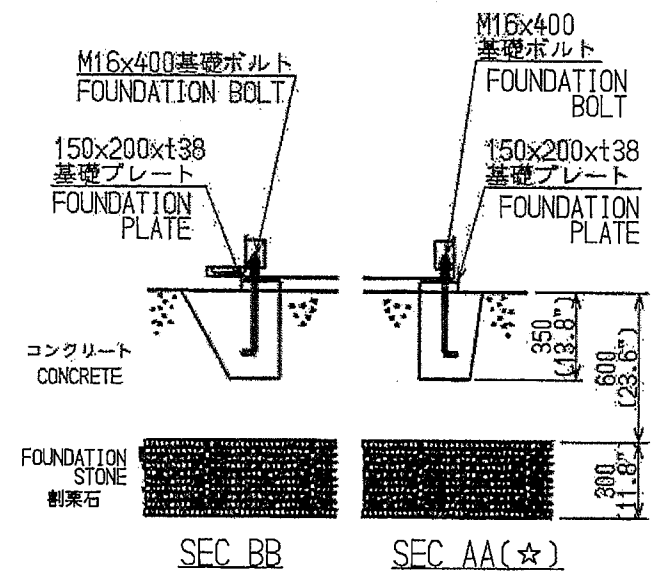
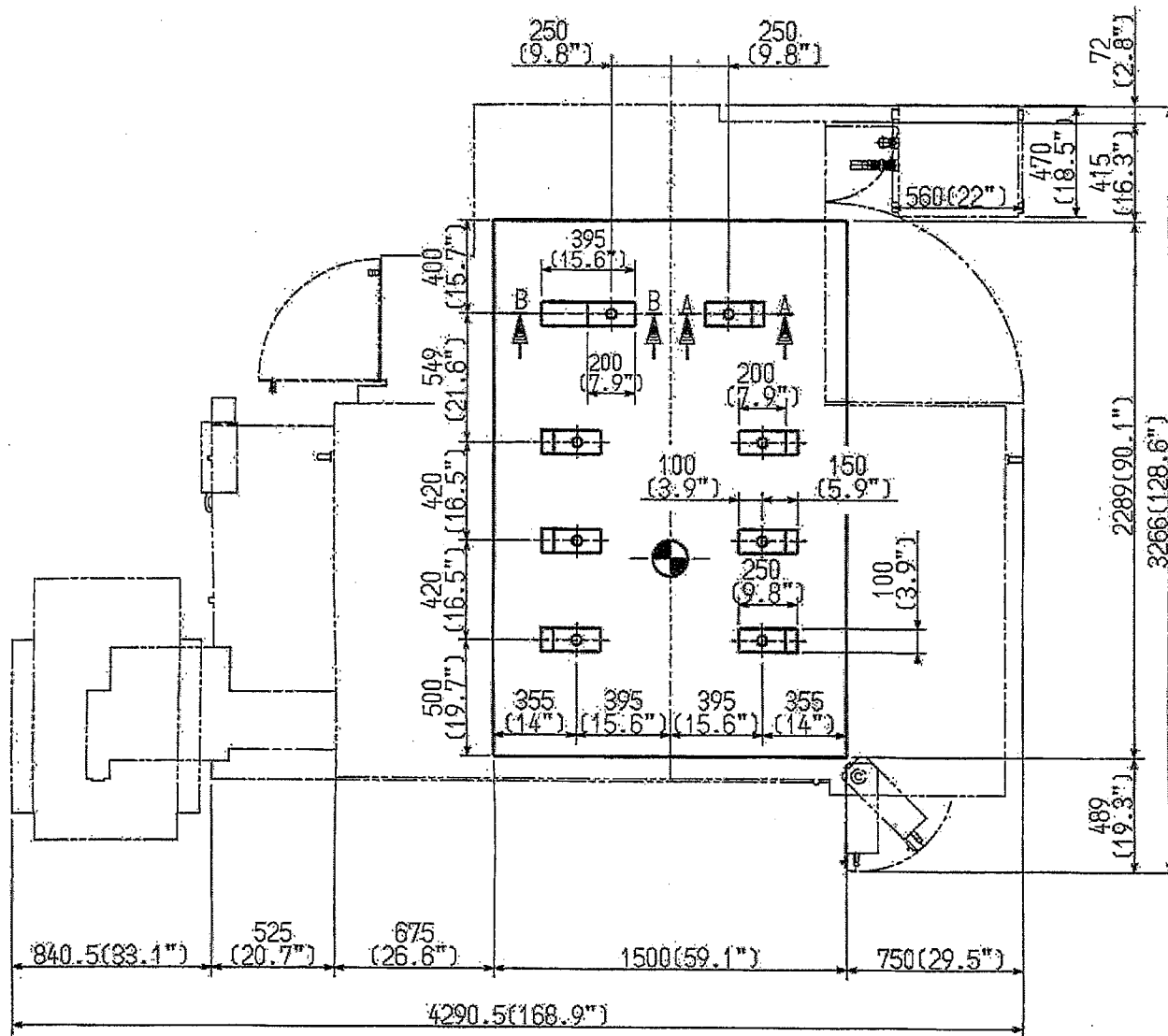
M-4XIF#50 OUTER VIEW OF MACHINE 外觀図

KITAMURA MACHINERY CO., LTD.



SD12-101-4

M-4X1F#50 LAYOUT DRAWING 配置図
 KITAMURA MACHINERY CO., LTD.



・本図ハ施工場所ノ地耐力ガ10ton/m²アル場合ノ施工寸法デス。地耐力ガ不足スル場合、増強施工ヲ行ッテ下サイ。
Soil bearing capacity of this drawing is 10ton/m². When soil bearing capacity is insufficient, the reinforcement construction is done.

・基礎上面ノ水平度ハ、5mm以内ノコト
The levelness on the base is within 5mm.

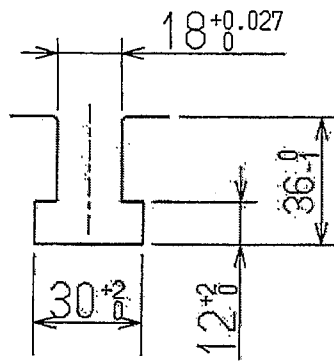
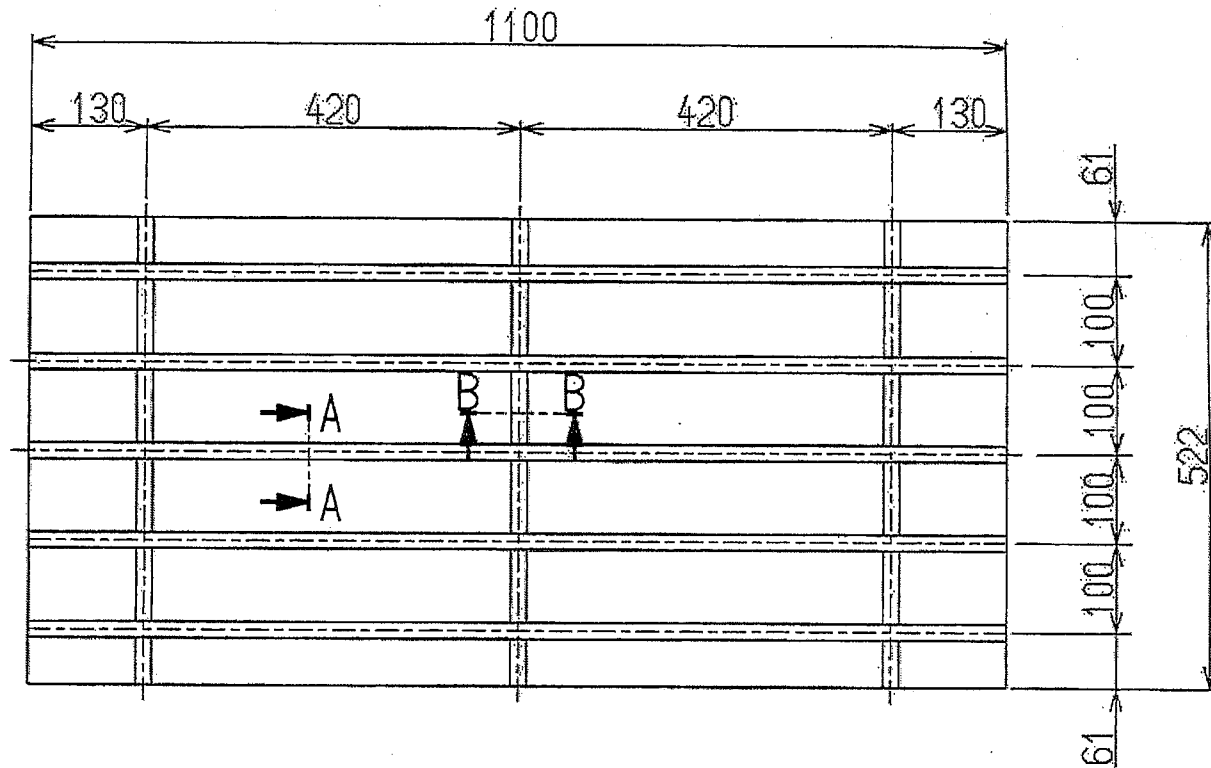
・基礎ノ設置ハ機械据付開始前1ヶ月以前ニハ必ず行ウコト
Set up the foundation base one month or more before the installation of the machine is started

・本機ハ早送りガ高速ノ為、必ず基礎ボルトニヨル機械ノ固定ヲ行ッテ下サイ。
Anchoring the machine on a rigid foundation is strongly recommended.

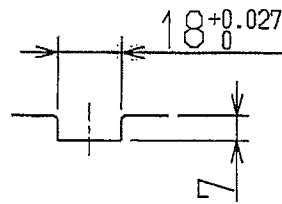
SD12-101-5

M-4X1F#50 FOUNDATION DIAGRAM 基礎図

KITAMURA MACHINERY CO., LTD.



SEC A-A



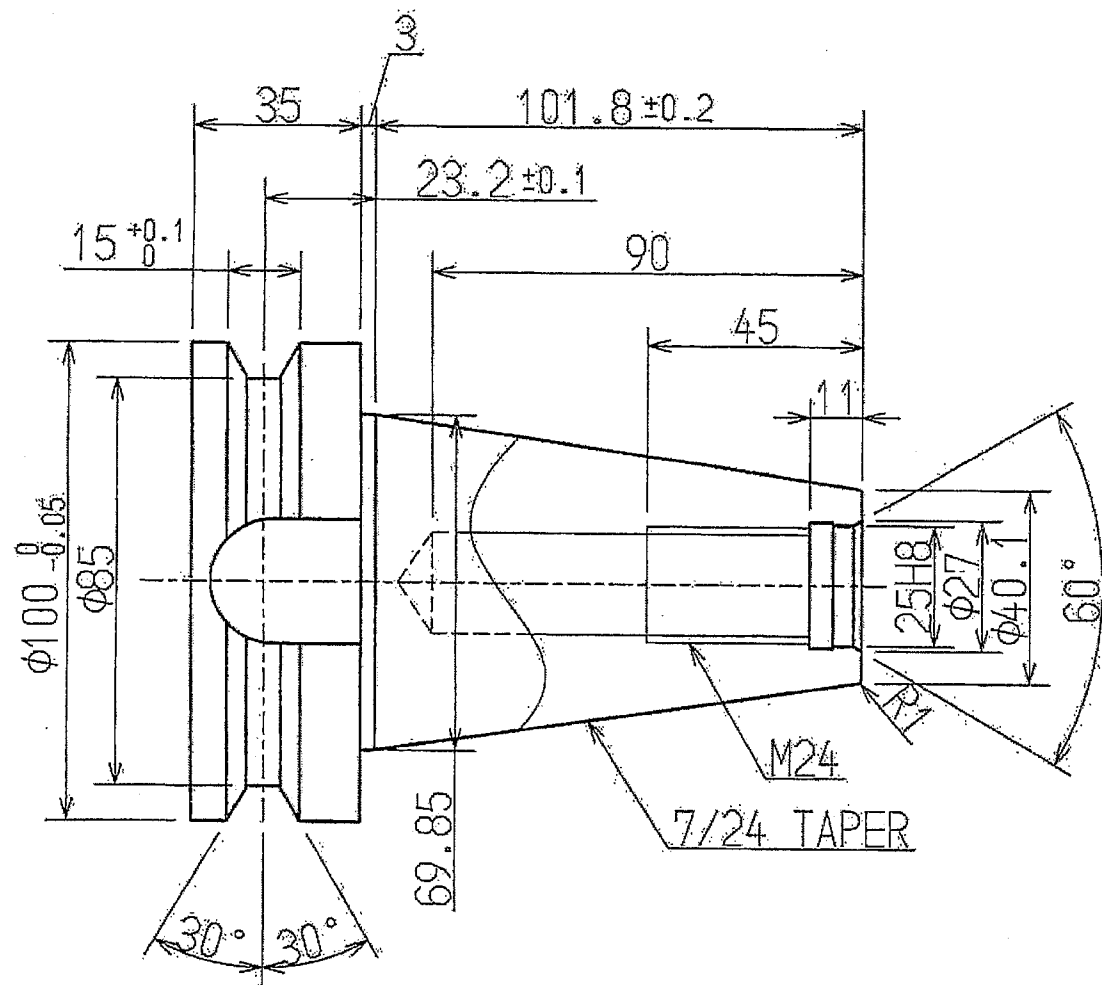
SEC B-B

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

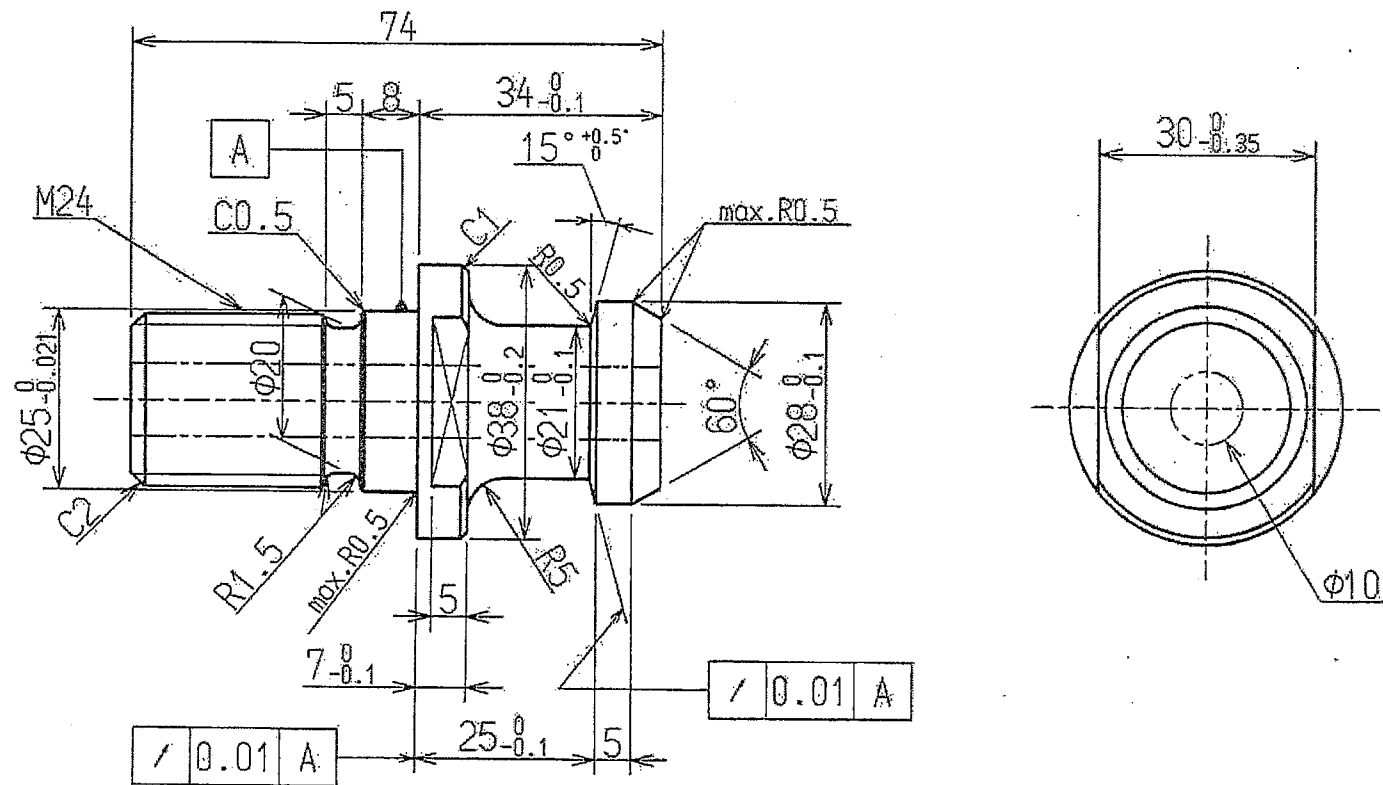
5本溝

M-4XiF TABLE DRAWING テーブル寸法図

KITAMURA MACHINERY CO., LTD.



TOOL SHANK BT50
KITAMURA MACHINERY CO., LTD.



JIS B 6339 PULL STUD NO.50
KITAMURA MACHINERY CO., LTD.