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.40
主軸回転数		40-15,000 MIN^{-1}
	（オプション	20-20,000 MIN^{-1} ）

（4）送り速度

早送り速度（X軸、Y軸）	自動	50,000 mm/min
	手動	15,000 mm/min
早送り速度（Z軸）	自動	36,000 mm/min
	手動	12,000 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	30 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.40
プルスタッド	JIS B6339 40P
工具最大寸法	φ95×350mm
両隣のツールポット１個が空の時	φ150×350mm
工具最大重量	10 Kg

（６）電動機

主軸モーター（15 分定格）	AC 15 KW
（連続定格）	AC 11 KW
クーラント用モーター	AC 0.75 KW (50Hz) /1.21 KW (60Hz)
潤滑油モーター	AC 20 W
油圧ユニット用モーター	AC 2.2 KW

（７）機械重量　8,300Kg

（８）機械電源

主回路	三相交流	AC200/220V （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 （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

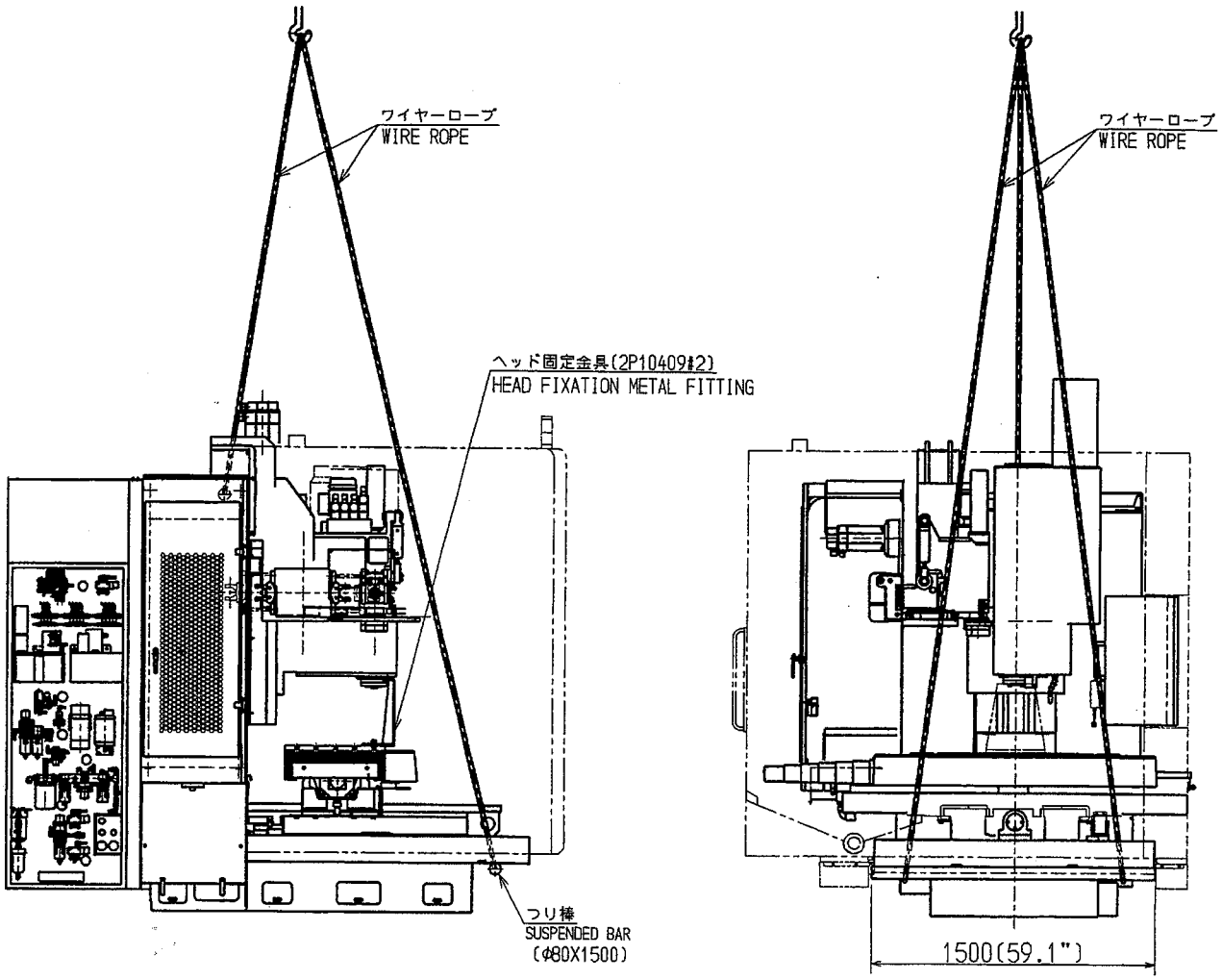
１１：ＭＤＩ記憶装置

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 ┌ 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	オプショナルブロックスキップ 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

NO.	仕　様　名
F6563	リファレンス点復帰チェック　G27
F6566	固定サイクル　G73,G74,G76,G77,G80-G89,G98,G99
F6567	アブソ／インクリ指令　G90／G91
F6568	工具長補正　G43, G44, G49
F6569	スキップ機能　G31
F6570	高速スキップ
F6571	第2リファレンス点復帰　G30
F6572	ヘリカル補間　G2, G3
F6573	プログラムデータ入力　G10／G11
F6574	ストアード・ストロークチェック　1(可能範囲超過入力による自動減速停止)
F6575	工具径補正C　G40, G41, G42
F6576	インチ／メトリック切換　G20, G21
F6580	追加ワーク座標系選択　合計54組
F6581	イグザクトストップモード　G61
F6582	自動コーナーオーバーライド　G62(工具径補正同期送り速度)
F6583	工具補正個数　99個
F6586	工具位置オフセット機能(工具補正メモリ同期自動加工プログラム処理)
F6588	工具長測定
F6589	テープ記憶・編集 テープ記憶長　1280m　(＊1)
F6590	登録プログラム個数　200個
F6591	カスタムマクロB
F6592	データ・プログラム保護鍵
F6593	拡張テープ編集
F6594	バックグランド編集(加工時に別個のプログラム編集可能)
F6595	工具寿命管理機能
F6597	時計機能(時刻機能)
F6598	NC自己診断機能
F6599	定期保守画面
F6600	保守情報画面
F6601	アラーム表示
F6602	アラーム履歴表示
F6603	操作履歴表示
F6604	ヘルプ機能
F6605	現在位置表示
F6606	稼動時間・部品数表示
F6607	実測度表示
F6608	グループ別ディレクトリー表示パンチ
F6610	非常停止機能



注意

絶対にスピンドルを受けないでください。
機械が損傷します。
ヘッド本体を固定金具で受けてください。

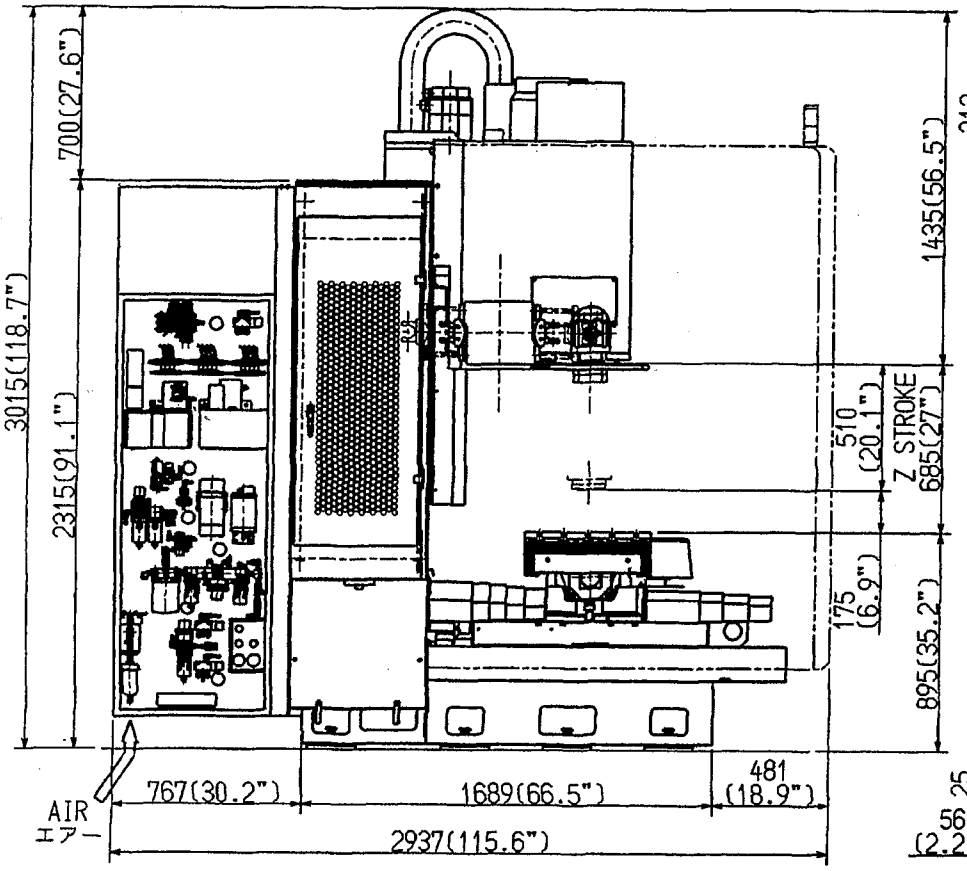
Never rest the spindle.
Otherwise,the machine is damaged.
Please rest the main body of head
with the fitting.

fron

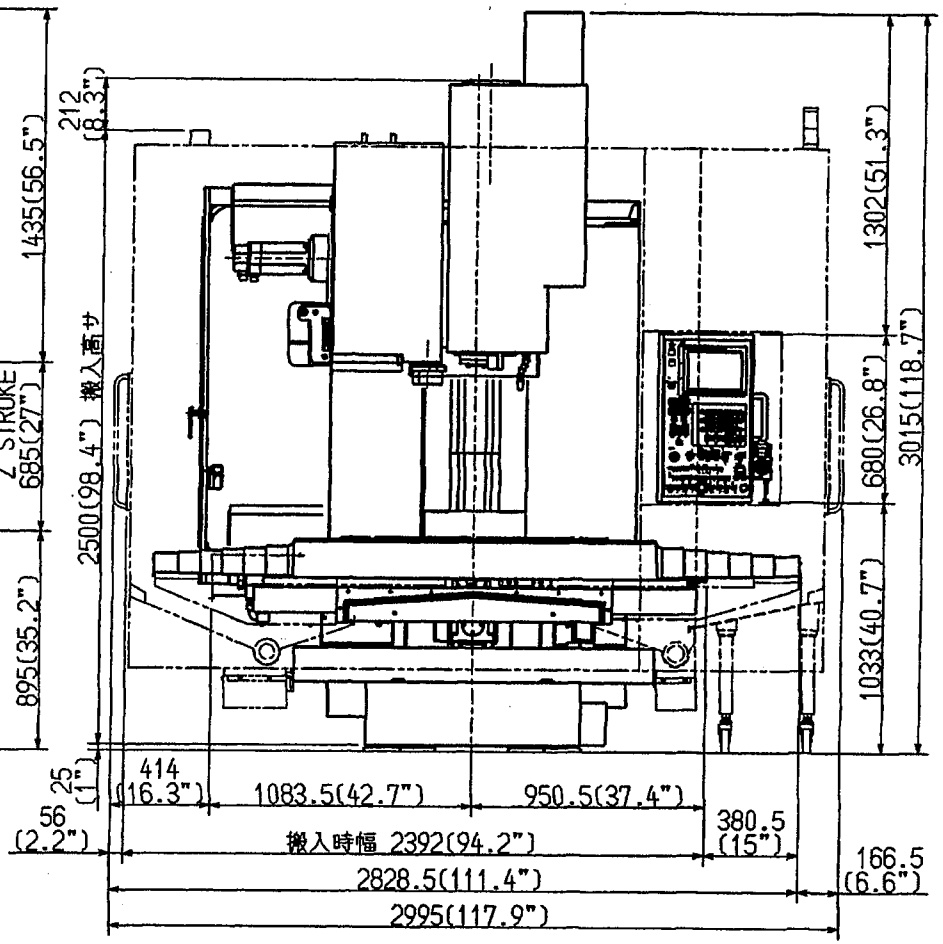
(ガード分割) OM07-028-6

Fig.3-1 (吊上図)
KITAMURA MACHINERY CO.,LTD.

POWER SUPPLY 電源
三相交流
200 V
35 KVA

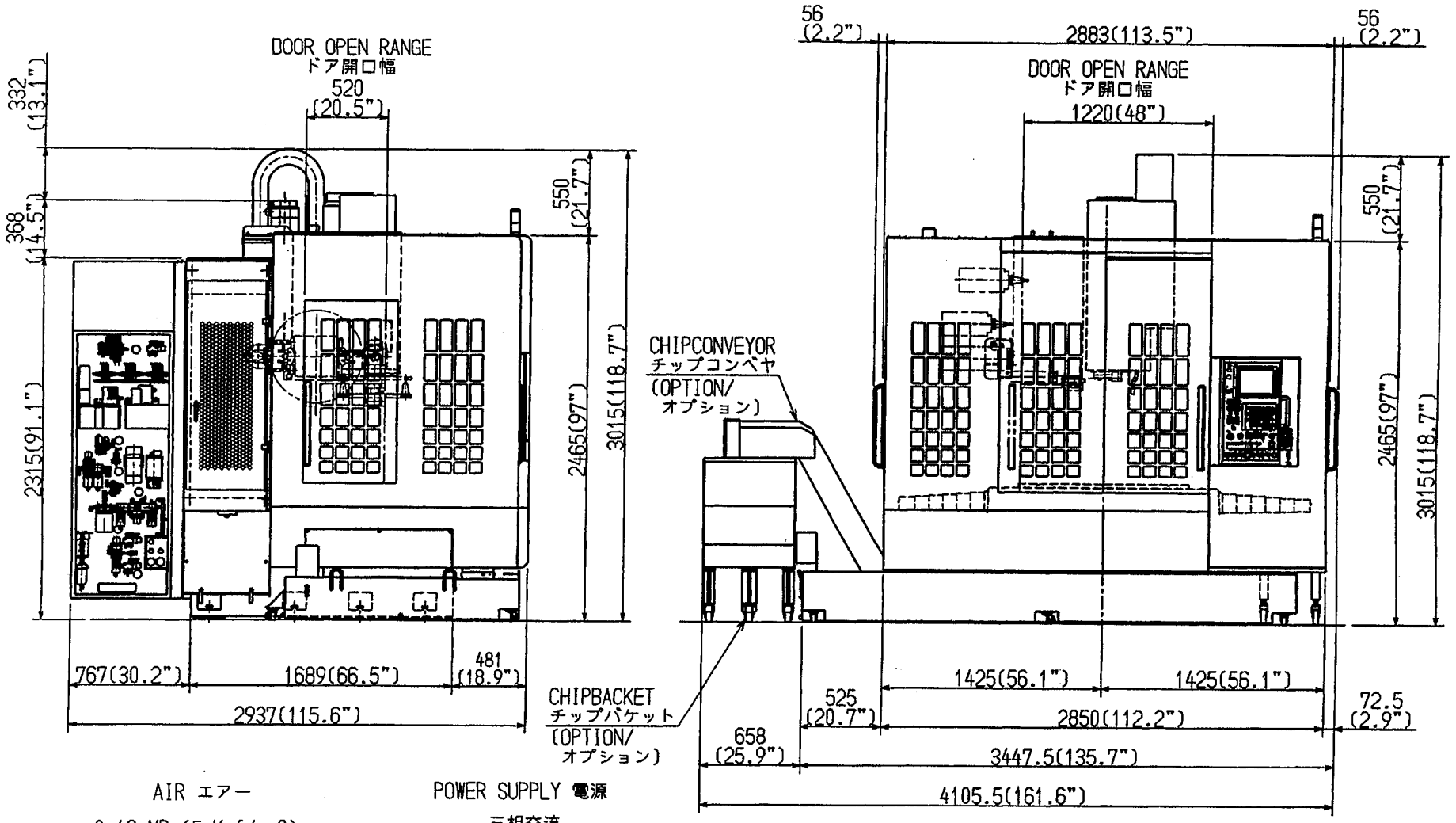


AIR エアー
0.49 MPa(5 Kgf/cm2)
650 l/min(ANR)



OM07-028-1

M-4XiF#40 OUTER VIEW OF MACHINE 外観図
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

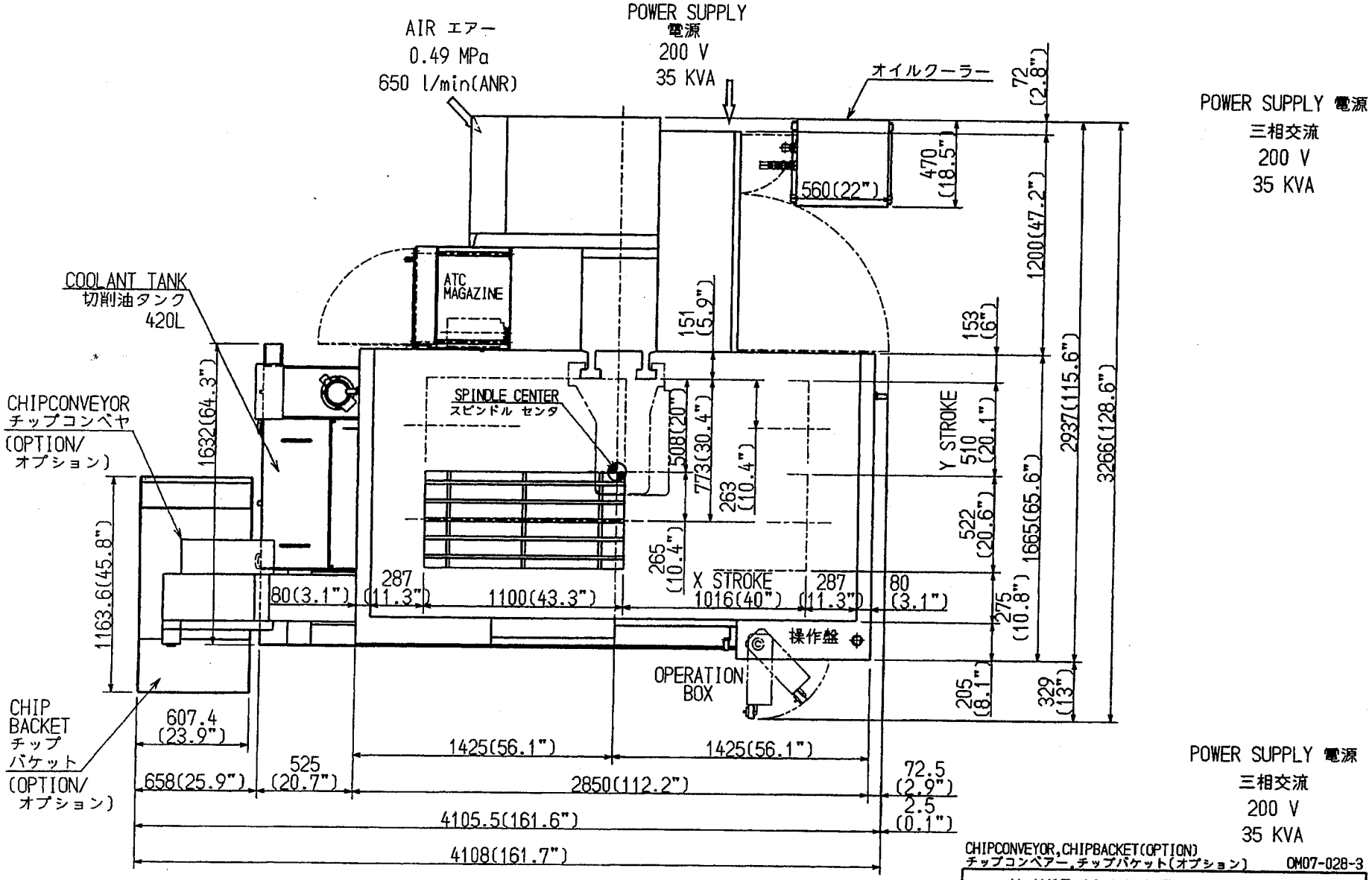
35 KVA

CHIPCONVEYOR,CHIPBACKET(OPTION)
チップコンベアー,チップバケット(オプション)

OM07-028-2

M-4XiF#40 OUTER VIEW OF MACHINE 外観図

KITAMURA MACHINERY CO.,LTD.



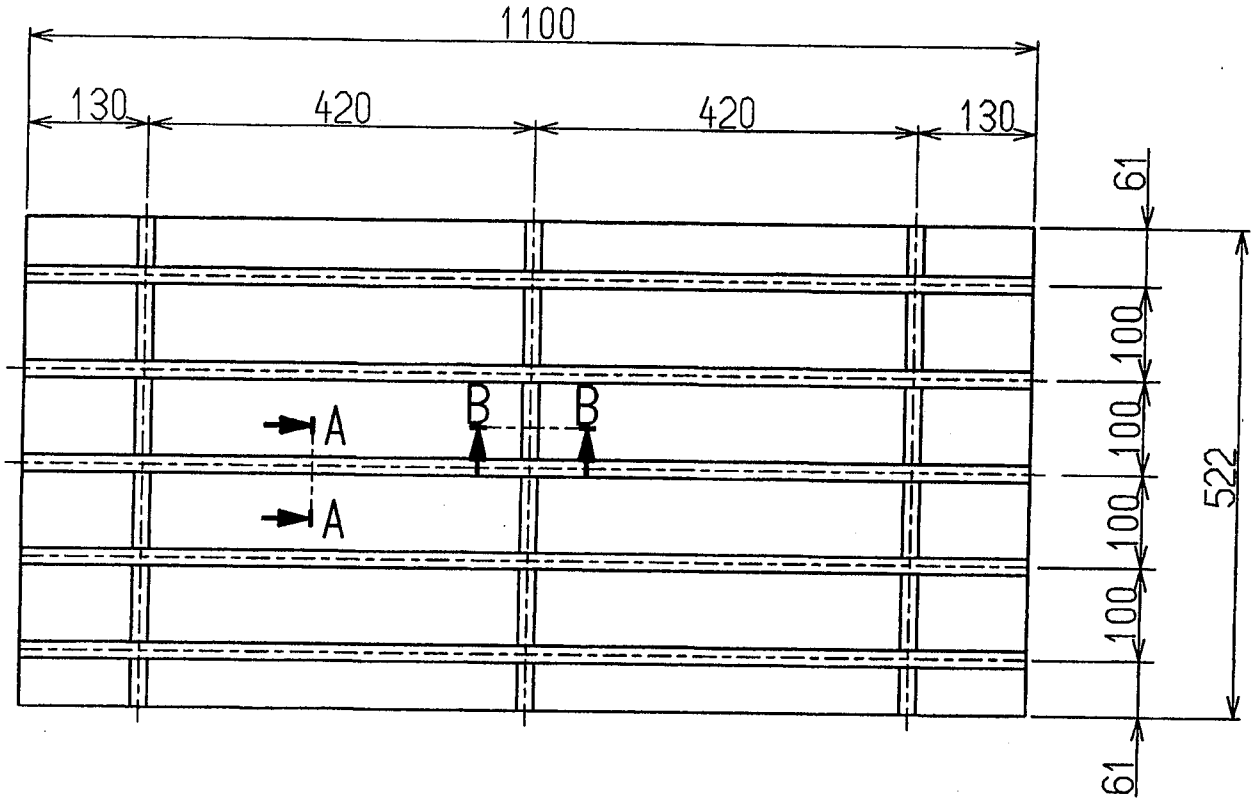
POWER SUPPLY 電源
三相交流
200 V
35 KVA

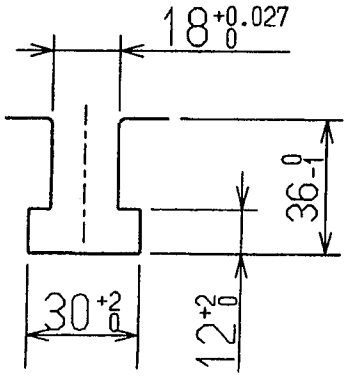
POWER SUPPLY 電源
三相交流
200 V
35 KVA

CHIPCONVEYOR,CHIPBACKET(OPTION)
チップコンベアー,チップバケット(オプション)　OM07-028-3

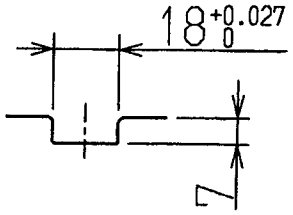
M-4XiF#40 LAYOUT DRAWING 配置図

KITAMURA MACHINERY CO.,LTD.





SEC A-A

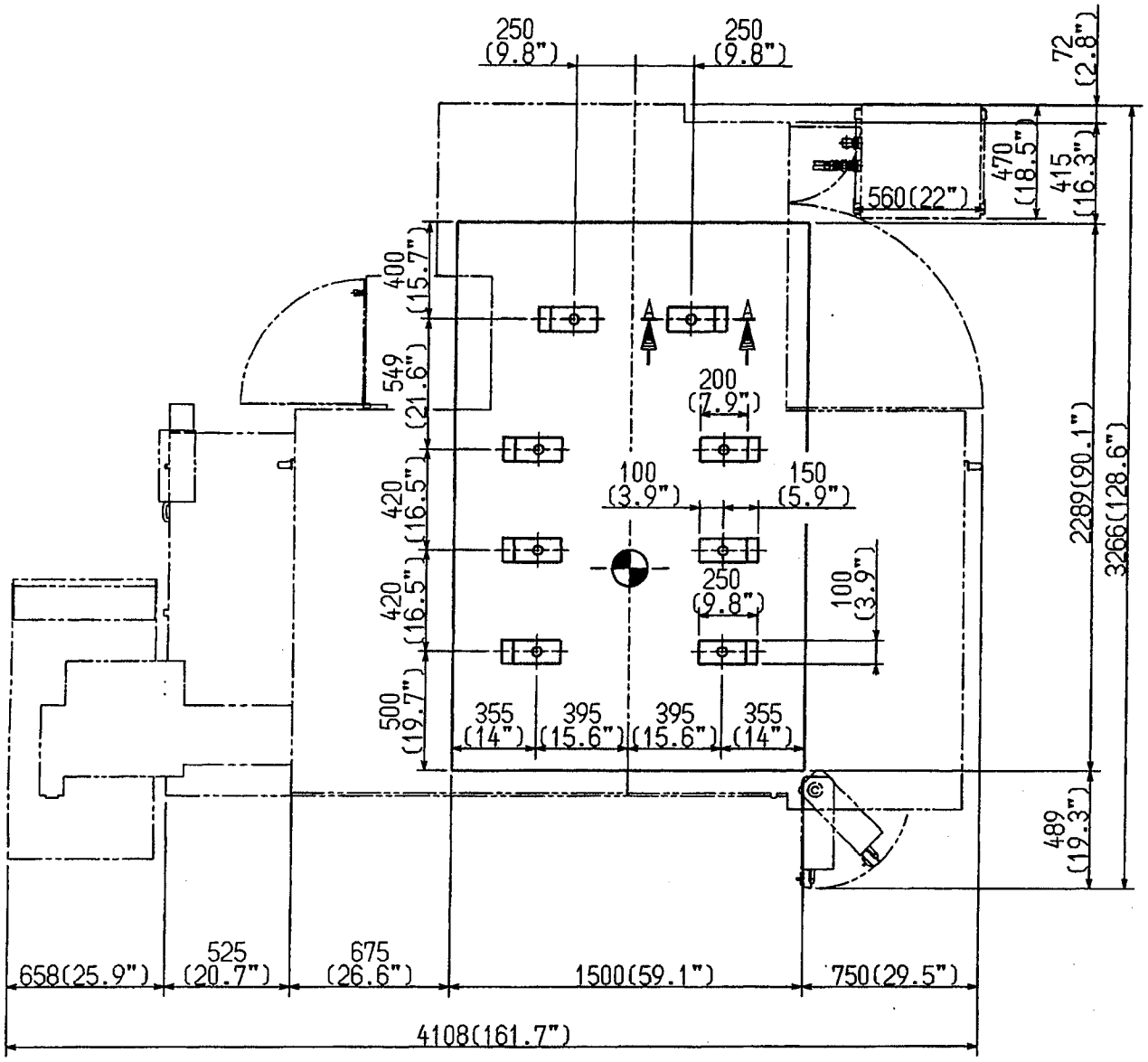


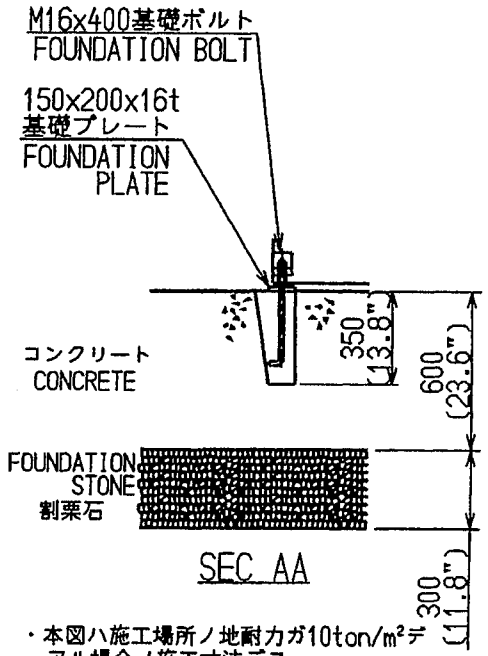
SEC B-B

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.





SEC AA

・本図ハ施工場所ノ地耐力ガ10ton/m²デ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ヶ月以前ニハ必ズ行ウコト
Set up the foundation base one month or more before the installation of the machine is started

・本機ハ早送リガ高速ノ為,必ズ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.

CHIPCONVEYOR,CHIPBACKET(OPTION)
チップコンベアー,チップバケット(オプション)

OM07-028-4

M-4XiF#40 FOUNDATION DIAGRAM 基礎図

KITAMURA MACHINERY CO.,LTD.