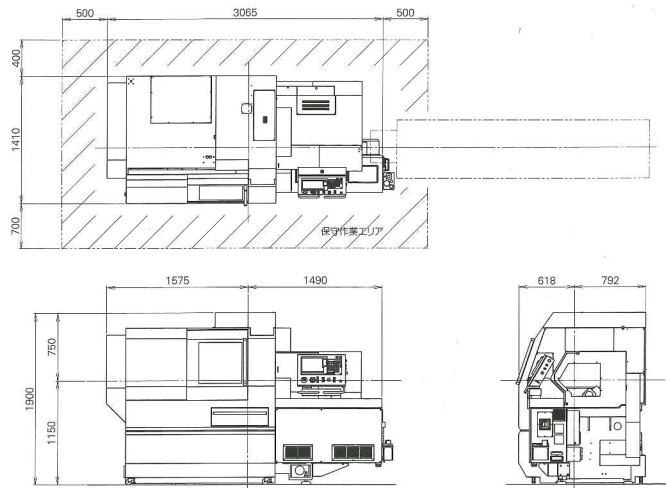


機械の仕様

| 仕様項目 | M32 | | | |
|-------------------|--|------------------------|------|-------|
| | III型 | V型 | VII型 | VIII型 |
| 最大加工径(D) | φ32mm | | | |
| 最大加工長(L) | 320mm/1チャック | | | |
| 正面最大穴あけ径 | φ12mm | | | |
| 正面最大ネジ立径(タップ、ダイス) | M10 | | | |
| 主軸貫通穴径 | φ36mm | | | |
| 主軸回転数 | 8,000min ⁻¹ | | | |
| くしり回転工具最大穴あけ径 | φ8mm | | | |
| くしり回転工具最大ネジ立径 | M6 | | | |
| くしり回転工具主軸回転数 | 6,000min ⁻¹ (定格4,500min ⁻¹) | | | |
| タレット回転工具最大穴あけ径 | φ10mm | | | |
| タレット回転工具最大ネジ立径 | M8 | | | |
| タレット回転工具回転数 | 6,000min ⁻¹ | | | |
| 背面加工最大穴あけ径 | φ10mm | | | |
| 背面加工最大ネジ立径 | M10 | | | |
| 背面主軸回転数 | 8,000min ⁻¹ | | | |
| 背面刃物台回転工具最大穴あけ径 | | φ8mm | | |
| 背面刃物台回転工具最大ネジ立径 | (オプション) | M6 | | |
| 背面刃物台回転工具回転数 | | 6,000min ⁻¹ | | |
| 背面主軸最大チャック径 | φ32mm | | | |
| 背面主軸最大ワーク出量 | 65mm | | | |
| 製品最大取出長 | 145mm | | | |
| ツール取付本数 | 25+α | 29+α | 31+α | |
| くしり旋削ツール | 5 | | | |
| くしり回転工具 | 5 | | 4 | |
| くしりB軸回転工具 | 0 | | 3 | |
| タレットステーション数 | 10 | | | |
| 背面刃物台 | 5 | | 9 | |

| 仕様項目 | M32 | | | |
|-------------------|------------|--------|---------|-------|
| | III型 | V型 | VII型 | VIII型 |
| ツールサイズ | | | | |
| バイト | □16mm | | | |
| スリーブ | φ25.4mm | | | |
| チャックブッシュ | | | | |
| 主軸コレットチャック | FC081-M | | | |
| 背面主軸コレットチャック | FC081-M-K | | | |
| ガイドブッシュ | FG531-M | | | |
| 送り速度 | | | | |
| 全軸(X2, Y2, Y3軸以外) | 32m/min | | | |
| X2軸 | 18m/min | | | |
| Y2軸 | — | 8m/min | | |
| Y3軸 | — | | 32m/min | |
| 電動機 | | | | |
| 主軸ドライブ用 | 3.77.5kW | | | |
| 背面主軸ドライブ用 | 2.2/3.7kW | | | |
| くしり回転工具ドライブ用 | 1.0kW | | | |
| タレット回転工具ドライブ用 | 0.75/1.5kW | | | |
| 背面刃物台回転工具ドライブ用 | — | | 1.0kW | |
| 切削油用 | 0.4kW | | | |
| 潤滑油用 | 0.003kW | | | |
| センター高さ | 1150mm | | | |
| 入力電源容量 | 20kVA | | | |



シチズンマシナリー株式会社

URL: <http://cmj.citizen.co.jp/>
E-mail: cincom@citizen.co.jp

営業本部 〒389-0206 長野県北佐久郡御代田町御代田4107-6
東日本営業所 〒359-0001 埼玉県所沢市下高840
東北営業所 〒981-3117 仙台市泉区市名坂字野蔵36-1 ストックコートII 302
諏訪営業所 〒392-0012 長野県諏訪市四賀赤沼1642-1 Mビル2F
名古屋営業所 〒457-0841 名古屋市南区豊田1-26-5 ミヤノビル3F
西日本営業所 〒532-0011 大阪府淀川区西中島5-13-9 新大阪MTビル1号館内
ASIA SALES DEPT. 4107-6 Miyota, Miyota-machi, Kitasaku-gun, Nagano 389-0206, JAPAN

Tel.0267-32-5901 Fax.0267-32-5908
Tel.04-2943-6363 Fax.04-2943-6660
Tel.022-773-6870 Fax.022-773-6873
Tel.0266-57-2225 Fax.0266-57-2226
Tel.052-698-7552 Fax.052-694-0227
Tel.06-6306-5621 Fax.06-6306-5631
Tel.0267-32-5961 Fax.0267-32-5928

※本カタログの記載内容は、お断りなく変更することがありますので、ご了承ください。※本製品の外国産品及び外国産部品により、輸送管理など輸出規制に該当する可能性があります。
本製品を輸出する場合は、弊社販売担当にお問い合わせください。※本製品を移設、転売、再輸出する場合は、事前にシチズンマシナリー株式会社宛に連絡をお願いします。
弊社による権利が行使されない限り、当該製品の複製を行うことはできません。※本カタログは再複製および再リンクを使用しています。© CITIZENマシナリー株式会社。シチズンマシナリー株式会社の登録商標です。

Cincom



M32

主軸台移動形CNC自動旋盤

Cincom Innovation Line

M



「感動価値」生産
響きあう心、かよいあう技術。

シンコムイノベーションライン。 自らがビジョンを持ち新たな環境を創造すること—それが「革新」。

不可能だった複雑形状を シンコムがこなす、M32。

くし刃回転工具にB軸を搭載。多彩なツーリング構成を実現する背面刃物台Y軸も装備。

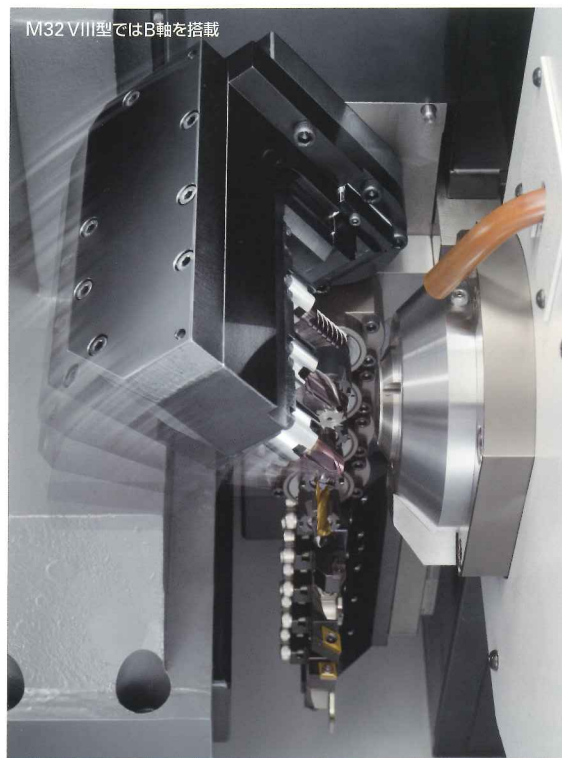
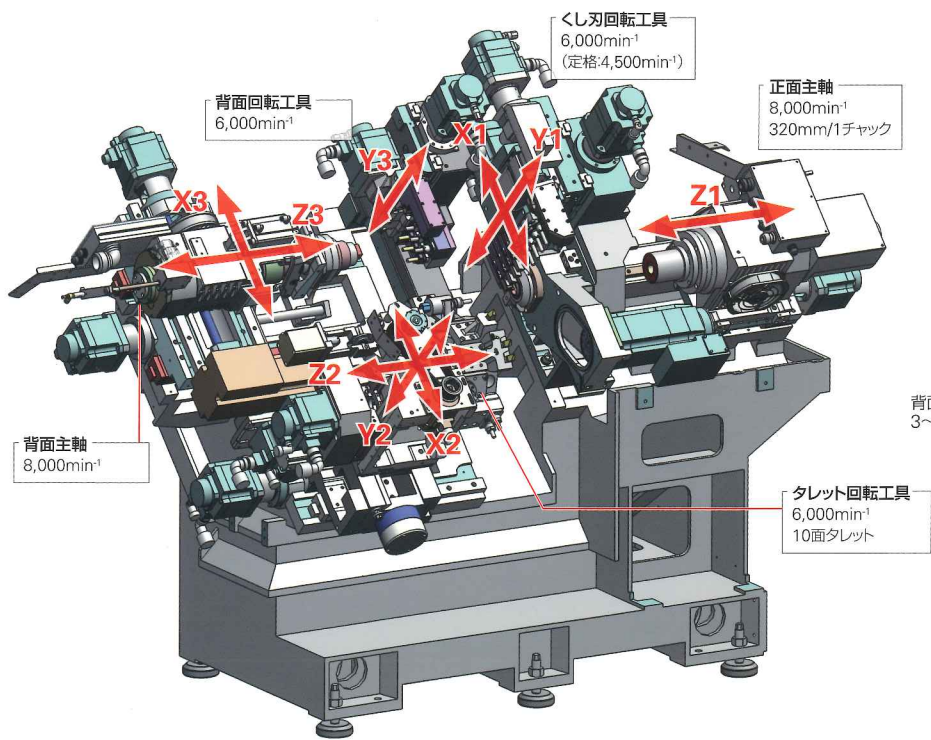


M32 VIII型ツーリング例

シンコムイノベーションラインは、単なるモノづくりによる価値提供にとどまらない、お客さまが生産システムの革新を実現する手助けとなるトータルソリューションを提案できる「新・モノづくり企業」への変革への第一歩となる製品ラインアップです。
そのイノベーションラインとして、高性能シンコムの代名詞であるMシリーズがB軸とY3軸を装備して*VIII型、新登場します。2つの主軸と3つの刃物台、そして3系統10軸*VIII型の機械構成で、これまで対応できなかった複雑形状ワークを加工できるだけでなく、既存のワークに対してもサイクルタイムを削減することができます。

M32の型別機械構成

| | III型 | V型 | VII型 | VIII型 |
|--------------|------|----|------|-------|
| Y2軸(タレットY軸) | - | ○ | ○ | ○ |
| Y3軸(背面刃物台Y軸) | - | - | ○ | ○ |
| B軸(くし刃回転工具) | - | - | - | ○ |



M32 VIII型ではB軸を搭載

くし刃回転工具にB軸(VIII型)

B軸とはY軸方向に対する傾斜軸を表します。斜め穴あけ加工などにおいて、従来機では可変傾斜スピンドルを用いて対応してきましたが、B軸を搭載した回転工具では連続して角度可変することができ、複数角度の斜め穴に対応できます。また、4軸同時制御のコンタリング(輪郭)加工も行えます(可動範囲は $-10^{\circ}\sim 95^{\circ}$)。

豊富な資産を継承したタレット

従来のMシリーズ(M20/32)で培った豊富なタレットホルダーを新しいM32でもそのまま使用することができます。Z2軸のストロークを延長したことで、タレット回転工具とくし刃回転工具のシフト量が同一になり、ピンチミーリングも行えます。また、後退点まで移動することなく任意の位置でインデックス(割出し)が行え、ツール交換時間を大幅に削減します。

背面刃物台にY軸(VII, VIII型)

背面刃物台には、3ヶ所にホルダーを取り付けることができ(2ヶ所が回転工具仕様、1ヶ所が固定工具仕様)、最大で9本の工具が使用可能です。外周ミーリングスピンドル(GSC1110)、3本穴あけスピンドル(GSE1510)、3本スリーブホルダー(GDF1501)は、くし刃と共通仕様で、背面刃物台と共用することができます。

*くし刃におけるGSE1510とGDF1501の使用はIII、V、VII型に限ります。

アイドルタイム30%削減

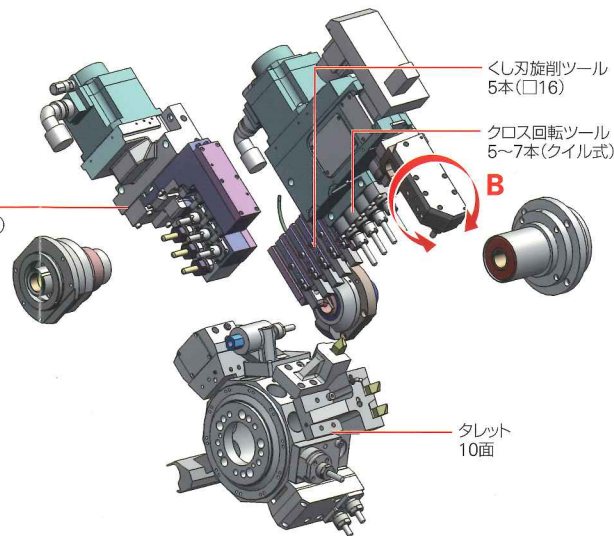
三菱電機製の最新NC装置M730シリーズを採用。高速CPUを搭載し、演算処理速度がさらに高速化しました。シチズン独自の制御技術「シンコムコントロール」や、32m/minに高速化した早送り速度、主軸・ガイドブッシュ同期の加減速高速化と合わせて、アイドルタイムを30%削減しています。

進化した制御機能

編集画面でNCプログラムの文法ミスが確認ができる書式チェック機能や、高速プログラムチェックでアラームの箇所が特定できる機能、同じツール番号で複数ツールを管理できる工具寿命管理など、制御機能がさらに進化しました。

環境配慮型製品

アイドルリングストップ機能など消費電力を削減する制御方法を採用したほか、潤滑油・エアの消費量を最適化し、省エネルギーと省資源化に配慮しています。再資源化容易材料の使用や再資源化可能材料の使用率アップ、RoHS指令に基づく有害物質の排除などを行い、環境にも配慮した製品です。



くし刃旋削ツール
5本(口16)

クロス回転ツール
5~7本(クイル式)

B

背面刃物台
3~9本(クイル式)

タレット
10面