

Listing No.24157-2
MORISEIKI

CNC Turning Center
<With Bar Feeder X45M >

SL150SY / 500
MSC-518 / FANUC

1998 / Jan
< # *46 >

■ MAIN SPECIFICATIONS ■

❖ 複合NC旋盤	CNC Turning Center	SL150SY / FANUC
❖ ベッド上の振り	Max.Swing (Φ)	620
❖ クロスライド上の振り	Max.Processing (Φ)	455
❖ センター間距離	Distance Between Center	580
❖ 最大加工径	Max.Processing (Φ)	430
❖ 最大加工長	Max.Processing Length	500
❖ 移動量	Stroke: X*Z	230 * 520
❖ 主軸回転数	Main Spindle Speed (rpm)	5,000
❖ 工具本数	Number of Tools (V)	12
❖ Y軸付	With Y Axis	With Option
❖ 機械重量	Machine Weight (Kg)	4,100

<< 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 >>



機械仕様

項 目		SL-150	SL-150MC	SL-150S	SL-150SMC
能力・容量	ベッド上の振り (mm)	620			
	クロスライド上の振り (mm)	455			
	センタ間距離 (mm)	580		630(主軸大端面間最大距離)	
	最大加工径 (mm)	430			
	標準加工径 (mm)	184	170	184	170
	最大加工長さ (mm)	500		350	
	棒材作業能力 (mm)	45[33]*			
移動量	X軸移動量 (mm)	230(210+20)			
	Z軸移動量 (mm)	520			
	第2主軸移動量(B軸) (mm)	—		430	
主軸	主軸回転速度 (min ⁻¹)	50~5,000[80~8,000]		50~5,000[80~8,000:第1主軸]	
	主軸端形状	JIS A2-5			
	主軸貫通穴径 (mm)	56[43]*		第1:56[43]* 第2:43	
	主軸最小割出し角度	—	0.001°	—	0.001°
	主軸軸受内径 (mm)	90[80]*		第1:90[80]* 第2:80	
刃物台	工具取付け本数 (本)	12			
	角バイトのシャンク部の高さ (mm)	20			
	ボーリングバーのシャンク部の直径 (mm)	32			
	刃物台の割出し時間 (秒)	0.2			
	回転工具主軸回転速度 (min ⁻¹)	—	3,000[4,000]	—	3,000[4,000]
心押台	心押台の移動量 (mm)	515		—	
	心押軸の直径 (mm)	85		—	
	心押軸のテーパ穴の形式	MT4(回転センタ)		—	
	心押軸の移動量 (mm)	120		—	
送り速度	早送り速度 (mm/min)	X:18,000 Z:24,000		X:18,000 Z:24,000 B:24,000	
	切削送り量(1回転あたり) (mm)	0.001~480			
	ジョグ送り速度 (mm/min)	X, Z:0~1,260		X, Z, B:0~1,260	
電動機	主軸用電動機(30分/連続) (kW)	7.5/5.5[11/7.5]		7.5/5.5[11/7.5(第1主軸)]	
	送り軸用電動機 (kW)	X:1.4 Z:2.1		X:1.4 Z, B:2.1	
	回転工具主軸用電動機(断続/連続) (kW)	—	3.8/2.7	—	3.8/2.7
所要動力源	電源 (kVA)	18[22]**	21[25]**	29[33]**	32[36]**
	空気圧源 (MPa, L/min)	0.5, 100<ANR***>			
タンク容量	クーラントタンク容量 (L)	160			
機械の大きさ	機械の高さ (mm)	1,790			
	所要床面の大きさ (mm)	2,200×1,605		2,200×1,763	
	機械質量 (kg)	4,000	4,100	4,100	4,200

[]オプション *8,000min⁻¹仕様の場合 **高出力仕様(11/7.5kW)の場合 ***温度20℃、絶対圧101.3kPa[760mmHg]、相対湿度65%である標準空気の状態を表します。

標準付属品・仕様

<ul style="list-style-type: none"> ●クーラント装置 ●パーツキャッチャ* ●機内照明装置 ●ツールホルダ ●作業工具一式 	<p>(安全装置)</p> <ul style="list-style-type: none"> ●フルカパー ●耐衝撃窓 ●ドアインタロック装置 (ドアロック装置含む) ●手動機内ツールブリセック ●チャック爪ストローク端検出装置 	<ul style="list-style-type: none"> ●心押軸ストローク出端検出装置** ●シリンダチェック弁 ●油圧圧力低下検出スイッチ ●エア圧力低下検出スイッチ <p>*SL-150, 150MCはオプション **SL-150, 150MCのみ適用</p>
---	---	---

特別付属品・仕様

<ul style="list-style-type: none"> ●チップコンベヤ (右出し/背面出し) ●油圧チャック (第1:6", 第2*:5") ●コレットチャック ●生爪 ●自動計測装置 ●パーフィード 	<ul style="list-style-type: none"> ●ガントリーローダ ●自動ドア ●エアブロー装置 ●シグナルランプ/ブザー <p>*SL-150S, 150SMCのみ適用</p>
--	--

●仕様・付属品・安全装置などに関するご要望があれば、森精機の担当窓口にご相談ください。

●改良にともない予告なく仕様などを変更させていただく場合があります。

NC装置仕様

項	目	MSC-518
制御	同時制御軸数	X, Z, C*, B**
	最小移動単位	0.001mm
	最小設定単位	0.001mm
送り機能	切削送りオーバーライド	0~150%(10%ごと)
	ドウェル	停止時間(秒) 指令: G04
	原点復帰	機械固有点への復帰: G27, G28, G30
	ハンドル送り	0.001/0.01/0.1mm(手動パルス発生器1目盛りあたり)
	手動ジョグ送り	0~1,260mm/min(15段)
	ドライラン	送り指令を無視して、手動ジョグ送り速度で動く機能
	早送りオーバーライド	F0(微調送り)、25/50/100%
	毎分送り/毎回転送り	G98/G99
工具機能	工具番号および工具補正番号の指令	T4桁
	刃先R補正	G40~G42
	工具補正個数	32組
	工具形状摩耗補正	形状、摩耗別メモリ
プログラミング機能	アブソリュート/インクレメンタル指令	X, Z, C*, B**/U, W, H*
	複合形固定サイクル	タイプ I : G70~G76 タイプ II : ポケット加工、千鳥ねじ
	単一形固定サイクル	G90/G92/G94
	小数点入力	小数点を使って数値を入力
	インチ/メトリック切換	G20/G21
	円弧半径R指定	I, Kのかわりに半径Rで指令
	面取りコーナR	面取りおよびコーナR可能
	サブプログラム	ネスティングは4重まで
	ねじ切りサイクルリトラクト	ねじ切り中、一時停止で切上げを行い、出発点に戻る
	ワーク座標系選択	G54~G59
	ローカル座標系/機械座標系	G52/G53
	最大指令値	±99,999.999mm
	M機能	M3桁
	テープ関係機能	入力コード
入出力インタフェース		RS-232-C
メモリ容量		80m
登録プログラム個数		63個
サーチ機能		シーケンス番号サーチ、プログラム番号サーチ、アドレスサーチ
その他の機能	MDI/CRTユニット	9.5"LCD、データ入力用キーボード、ソフトキー
	スタートストロークチェック1	オーバーラベルをソフトで監視
	バックグラウンド編集	自動運転中に編集、記憶
	ヘルプ機能	アラーム発生時の内容説明、操作説明
	稼働時間表示	自動運転中の稼働時間を表示
	ロードメータ表示	主軸およびサーボモータ(最大3軸**)の負荷を画面に表示
	自己診断	NC自身による自己チェック
オプション	拡張テープ編集	NCプログラムの複写、移動、挿入、置換
	メモリ容量追加合計	160/320/640/1,280m
	登録プログラム個数追加合計	125/200/400/1,000個
	工具補正個数追加合計	64/99組
	スタートストロークチェック	2/3
	その他	<ul style="list-style-type: none"> ● 可変リードねじ切り ● 工具寿命管理 ● オptionalブロックスキップスイッチ追加 ● プレイバック ● プログラムの再開 ● 手動ハンドル割り込み

* SL-150MC, 150SMCのみ適用

** SL-150S, 150SMCのみ適用

● 改良にともない予告なく仕様などを変更させていただく場合があります。