

Listing No.24157-3
MORISEIKI

CNC Lathe Machine
<With Milling >

CL-150M
MSC-803 (Mitsubishi)

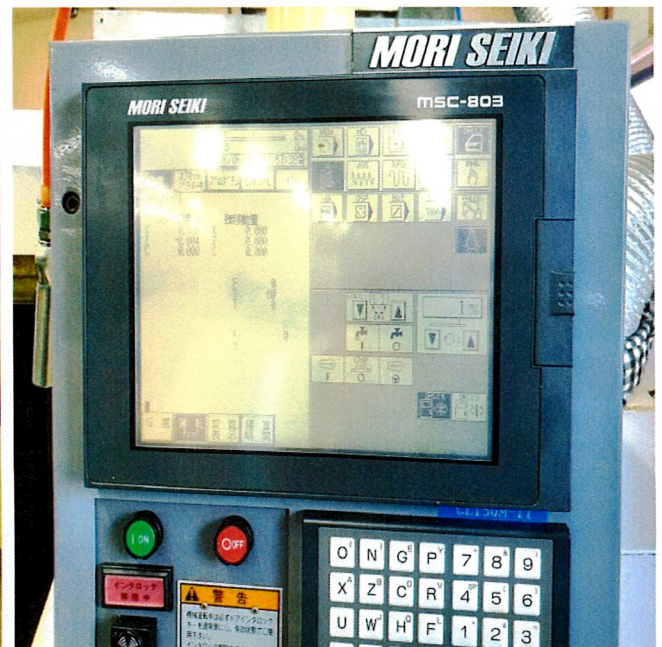
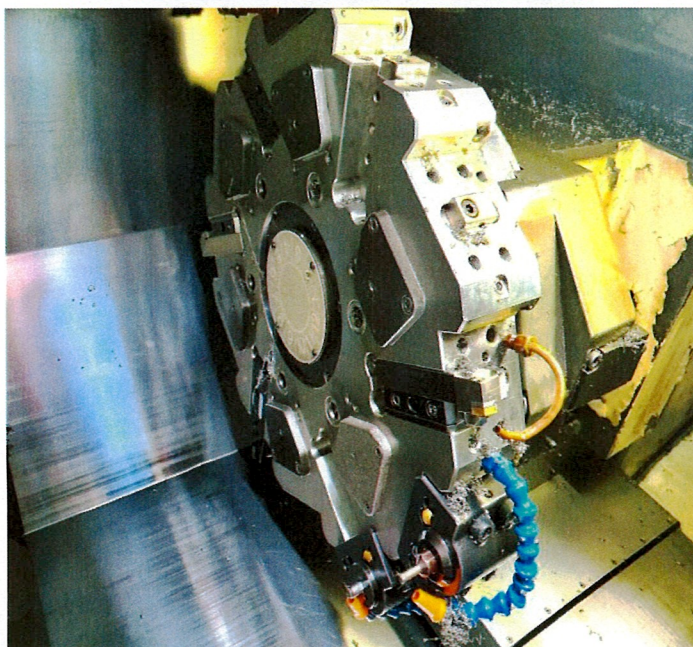
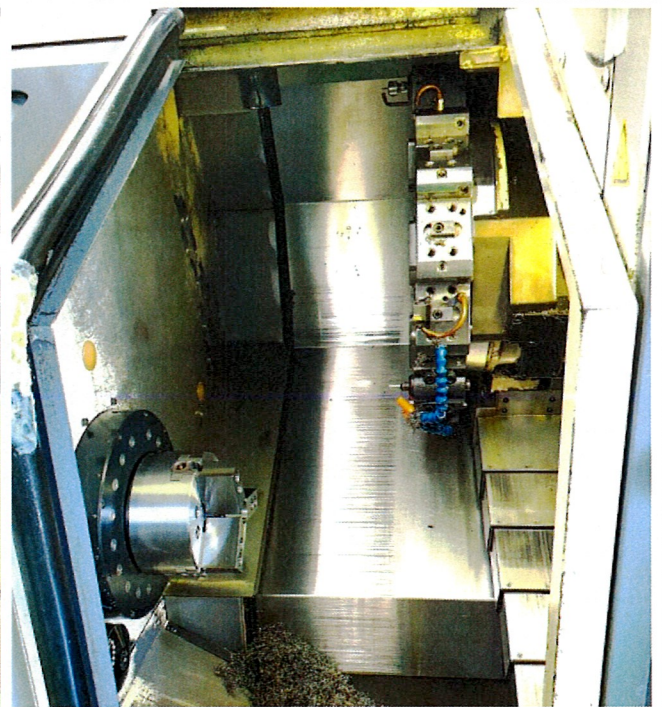
1998 / June
< # *11 >

■ MAIN SPECIFICATIONS ■

ミーリング付NC旋盤	CNC Lathe Machine (With Milling)	CL-150M / FANUC
ベッド上の振り	Max.Swing (Φ)	515
最大加工径	Max.Processing (Φ)	400
最大加工長	Max.Processing Length	303
移動量	Stroke: X*Z	235 * 310
主軸回転数	Main Spindle Speed (rpm)	6,000
工具本数	Number of Tools (V)	12
主軸貫通内径	Spindle Penetration Inner Dia (Φ)	43
主軸軸受内径	Inner Dia of Spindle Bearing (Φ)	80
チャックサイズ	chuck Size (Inch)	6
機械重量	Machine Weight (Kg)	2,500

<< 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		CL-150	CL-200A	CL-200B	CL-200A/500	CL-200B/500
能力・容量	ベッド上の振り (mm)	515				
	最大加工径 (mm)	400 [410]**2	410 [400]**3			
	標準加工径 (mm)	176 [259]**1 [199]**2	199 [259]**1 [176]**3			
	最大加工長さ (mm)	303	290		550	
	棒材作業能力**4 (mm)	33	51	65	51 [33]**5	65
移動量	X軸移動量 (mm)	235 (195+40) [235 (205+30)]**1**2	235 (205+30) [235 (195+40)]**3			
	Z軸移動量 (mm)	310			570	
主軸	主軸回転速度**6 (min ⁻¹)	60 ~ 6,000	45 ~ 4,500	35 ~ 3,500	45 ~ 4,500 [60 ~ 6,000]**5	35 ~ 3,500
	主軸変速レンジ数 (段)	1				
	主軸端形状	JIS A2-5	JIS A2-6		JIS A2-6 [JIS A2-5]**5	JIS A2-6
	主軸貫通穴径 (mm)	43	61	73	61 [43]**5	73
	主軸軸受内径 (mm)	80	100	110	100 [80]**5	110
刃物台	工具取付け本数 (本)	12 [8]**1 [10]**2	10 [8]**1 [12]**3			
	角バイトのシャンク部の高さ (mm)	20 [25]**1**2	25 [20]**3			
	ボーリングバーのシャンク部の直径 (mm)	最大32 [50]**1**2	最大40 [50] [32]**3			
	刃物台の割出し時間 (秒)	0.7				
心押台	心押台の移動量 (mm)	—			410	
	心押軸の直径 (mm)	—			85	
	心押軸のテーパ穴の形式	—			MT 4 (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, Z : 30,000				
	ジョグ送り速度 (mm/min)	X, Z : 0 ~ 1,260 (15段)				
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
	送り軸用電動機 (kW)	X : 1.5 Z : 2.0				
	油圧用電動機 (kW)	0.75				
	潤滑用電動機 (kW)	0.017				
	クーラント用電動機 (kW)	0.4				
駆動力源	電源 (連続/最大) (kVA)	18 / 21	23 / 27		18 / 21	23 / 27
タンク容量	油圧ユニットタンク容量 (L)	9				
	潤滑油ユニットタンク容量 (L)	4.2				
	クーラントタンク容量 (L)	123			142	
機械の大きさ	機械の高さ (mm)	1,665				
	所要床面の大きさ (mm)	1,450×1,700			2,192×1,703	
	機械質量 (kg)	2,450			2,900	

〕オプション

1 8角刃物台の場合。

2 10角刃物台の場合。

3 12角刃物台の場合。

4 使用するチャック/シリンダ等により棒材作業能力が制限される場合があります。

5 6,000min⁻¹仕様の場合。

6 使用する治具や工具等により最高回転速度が制限される場合があります。

7 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。

項 目		MSC-803
制御	同時制御軸数	2軸 : X, Z
	最小移動単位	0.001mm
	最小設定単位	0.001mm
送り速度	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)、25/100%
	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	80組
	工具形状摩耗補正	形状、摩耗別メモリ
	工具寿命管理	グループごとに工具の寿命を管理
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 (U), Z (W)
	複合形固定サイクル	タイプ I : G70~G76
	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/メトリック切換え	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
	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리카ードインタフェース		PCMCIAインタフェース
メモリ容量		320m
登録プログラム個数		200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	640X480ドットバックライト付きLCD、タッチパネル
	プログラマブルデータ入力	工具補正データおよびワークオフセット量をプログラムより入力 (G10)
	対話形プログラム入力	ツールバスタチェック機能および各種自動決定機能
	ストアードストロークチェック1	オーバトラベルをソフトで監視
	アラーム履歴表示	最大24個までのNCアラームを記憶
	稼働時間/部品数表示	自動運転中の稼働時間と部品数を表示
	ロードメータ表示	主軸の負荷を画面に表示
自己診断機能	NC自身による自己チェック	

○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。