

クラキ製 CNC複合フライス盤
CMN-5C HL型 2008年製 S/No. 4878
制御装置：FANUC-16iMB

《機械仕様》

テーブルサイズ：2,500×600 mm
テーブル最大積載質量：2,000 kg
テーブル上面から立主軸端面までの距離：150～1,000 mm
ストローク (X、Y、Z)：2,000 × 640 × 850 mm
W (横主軸頭上下)：1,050 mm
主軸 (立・横) 最高回転速度：20～3,000 rpm
横主軸クイル移動量：120 mm 手動
工具取付本数：32本 (立軸のみ)
主軸テーパ穴：BT50 (MAS1-45°)

所要床面：6,200×4,000 mm 機械の高さ：3,520 mm
機械重量：16,500 kg

《オプション》

ロングストローク仕様
X:1500→2000mm Z:600→850mm W:800→1050mm
簡易心出し機能 (立・横主軸)
切削剤装置B形 (リフト型チップコンベア付)
リジッタップ
工具長測定
任意角度面取コーナーR
ヘリカル補間
テープ記憶長合計：1,280M
工具補正個数追加合計：200個
登録プログラム個数追加：400個
ネジ切り、毎回転送り
カスタムマクロB (コモン変数600個)

CNC複合 フライス盤		機械仕様検査	CMN-5C	2/21
1. 機械本体				
項目		仕様	判定	
移動量	X軸移動量 (テーブル左右) Y軸移動量 (サドル前後) Z軸移動量 (立主軸頭上下) テーブル上面から立主軸端面までの距離 コラム前面から立主軸中心線までの距離 W軸移動量 (横主軸頭上下) テーブル上面から横主軸中心線までの距離 立主軸と横主軸との心違い	2000mm 640mm 850mm 150~1000mm 700mm 1050mm 0~1050mm 310mm	良	
テーブル	テーブル作業面の大きさ (長さ×幅) テーブル最大積載質量 テーブル上面の形状	2000×600mm 2500kg 22mmT溝5本	良	
主軸	主軸テーパ穴 主軸回転速度 主軸変速レンジ クイル移動量 (横主軸頭のみ)	7/24 テーパNo.50 20~3000min ⁻¹ 2段 120mm 手動	良	
送り速度	早送り速度 (全軸) 切削送り速度 (全軸) ジョグ送り速度	12000mm/min 1~6000mm/min 1~4000mm/min(24段)	良	
ATC (オプション)	工具収納本数 工具形式 プルスタッド形式 工具最大径 () 内は両隣空き時 工具最大長 工具最大質量	32本 MAS BT50 MAS P50T-1 (45°) 110mm (200mm) 350mm 20kg	良	
電動機	主軸用電動機 送り軸用電動機 (X/Y/Z/W) 油圧用電動機 潤滑用電動機 主軸冷却用電動機	AC15/11kw(30分/連続) AC 3.0kw AC 2.2kw AC 17W AC 0.8Kw (2基)	良	
標準 付属品	切削剤装置 (Aタイプ) コイル式チップコンベア 主軸冷却装置 摺動面チップカバー 工具着脱装置 プルスタッド方式 手動パルスハンドル 2個 照明灯 (横主軸頭のみ) (防水形ハロゲンランプ) 外部エアブロー装置(フレキシブルノズル式) 電源遮断装置 手動式主軸速度設定装置 モノレバー式ジョグ送り 電装予備品一式 自己診断機能 分解組立工具一式 基礎ボルト及び敷板	MAS P50T-1(45°)	良	



CNC複合 フライス盤	機械仕様検査	CMN-5C	3/21
----------------	--------	--------	------

2. CNC装置(F-16i-MB)

項目	仕様	判定
<input type="checkbox"/> 制御軸 ・制御軸 ・同時制御軸数 <input type="checkbox"/> 入力指令 ・設定単位 ・補間単位 ・最大指令値 ・アブソリュート/インクリメンタル指令 ・テープコード ・小数点入力/電卓形小数点入力 <input type="checkbox"/> 補間機能 ・位置決め ・直線補間 ・接戦速度一定制御 <input type="checkbox"/> 送り機能 ・早送り ・毎分送り ・送り速度オーバーライド ・早送りオーバーライド ・イグザクトストップ イグザクトストップモード 切削モード、タッピングモード ・ドウェル ・手動ハンドル送り <input type="checkbox"/> プログラム記憶・編集 ・テープ記憶長 ・登録プログラム個数 ・テープ編集 ・バックグラウンド編集機能 ・拡張テープ編集機能 ・プログラム名 ・プログラム番号 ・プログラム番号サーチ ・シーケンス番号 ・シーケンス番号サーチ ・メインプログラム/サブプログラム <input type="checkbox"/> 操作表示 ・LCD/MDIパネル ・時計機能 ・稼働時間・部品数表示 ・ロードメータ表示 ・アラームメッセージ表示 ・アラーム履歴表示	4軸(X、Y、Z、W軸) 3軸(Z軸とW軸の同時制御はできません) 0.001mm(X、Y、Z、W軸) 0.0005mm(X、Y、Z、W軸) ±8桁 ブロック内での併用可能 EIA/ISO 自動判別 直線補間形位置決めも可能 0~240%(10%ごと) 低、25%、50%、100% 2台 1280m 400個(プログラム名の表示も可能) 16文字 04桁 N5桁 サブプログラムは4重まで可能 10.4"カラー、LCD	良

CNC複合 フライス盤	機械仕様検査	CMN-5C		4/21
項目		仕様		判定
<ul style="list-style-type: none"> ・操作履歴表示 ・定期保守画面 ・保守情報画面 ・画面消去 <input type="checkbox"/>入出力機能 <ul style="list-style-type: none"> ・リーダ/パンチャインタフェース ・モデムカード制御 ・メモリカードインタフェース ・画面ハードコピー <input type="checkbox"/>S、T、M機能 <ul style="list-style-type: none"> ・S機能 ・T機能 ・M機能 <input type="checkbox"/>工具補正機能 <ul style="list-style-type: none"> ・工具長補正 ・工具径補正C ・工具補正個数 ・工具補正量メモリC <input type="checkbox"/>座標系 <ul style="list-style-type: none"> ・リファレンス点復帰 ・第2リファレンス点復帰 ・機械座標系選択 ・ワーク座標系選択 ・ワーク座標系の設定 ・ワーク座標系のプリセット ・ローカル座標系設定 ・絶対位置検出 <input type="checkbox"/>操作支援機能 <ul style="list-style-type: none"> ・プログラムストップ ・オプションストップ ・フィードホールド ・シングルブロック ・オプションブロックスキップ ・ドライラン ・全軸マシンロック ・Y・Z軸指令キャンセル ・補助機能ロック ・ミラーイメージ ・プログラム再開 ・手動介入・復帰 ・グループ別ディレクトリ表示パンチ ・ヘルプ機能 <input type="checkbox"/>プログラム支援機能 <ul style="list-style-type: none"> ・円弧半径R指定 ・固定サイクル 		RS232C ATC付機台のみ有効 200組 手動、自動 (G27、G28、G29) G30 G53 G54~G59 G92 G92. 1 G52 1個 セッティング及びM指令 G73,G74,G76, G80~G89,G98,G99 G76,G87 は主軸オリエンテーションが付属の 場合に可能		良

CNC複合 フライス盤	機械仕様検査	CMN-5C		5/21
項目		仕様		判定
<input type="checkbox"/> 精度補正 ・記憶形ピッチ誤差補正 ・早送り/切削送り別バックラッシュ補正 ・一方向位置決め <input type="checkbox"/> 保守・安全 ・オーバトラベル ・ストアードストロークチェック1 ・自己診断機能 <input type="checkbox"/> 加工支援機能 ・バッファレジスタ				良
 倉敷機械株式会社				

	本機の仕様	0101	2
--	-------	------	---

		標準仕様	特別仕様
電動機	主軸用電動機 (kW)	AC 15/11 (30分) (連続)	
	送り軸用電動機 (kW)	AC 3.0 (X, Y, Z, W軸)	
機械の大きさ	機械の高さ (mm)	3270	3800 (ハイコラム仕様)
	所要床面の 大きさ (mm)	5250 (X方向) ×4000 (Y方向)	6600 (X方向) ×4150 (Y方向) (ロングテーブル仕様)
	機械質量 (kg)	14000	特殊仕様の組合せで、 質量が異なります。
環境条件	室温 (°C)	5~40	
	相対湿度	75%以下 (結露なきこと)	

注記

本表以外の特別仕様が付属した場合、納入仕様書を参照して仕様を確認して下さい。

納入先

住所: _____

氏名: _____ 殿

工号	機種	機番	数量	チェック
K-158	CMN-5CHL	4878	1式	良
	CNC横中ぐりフライス盤		1式	良
HCM-8768	標準付属部品		1式	良
	特別付属部品		1式	良
	照明灯(立主軸)		1式	良
	シグナルライト(3色)		1式	良
	手動ハンドル(2個)		1式	良
	主軸ロック装置(立)		1式	良
	主軸ロック装置(横)		1式	良
	漏電ブレーカ		1式	良
	簡易心出し機能(立・横主軸)		1式	良
	切削剤装置B形(リフト式チップコンヘア付)		1式	良
	リセットタップ(リセットタップ戻し含む)		1式	良
	手動ハンドル割込		1式	良
	マクロターンサイクル(立・横主軸)		1式	良
	ケミカルアンカー工事		1式	良
	(3色シグナルライト位置変更)		1式	良
工具長測定		1式	良	
工具寿命管理(128組)		1式	良	
工具補正量メモリ		1式	良	

2008年 3月 4日

部長	課長		検査員
			

