



CMC CO., LTD

<TEL・FAX> (81) 277-46-9165 / (81) 277-46-9166  
 <E-Mail> cmcmac@cmcmachinery.co.jp

Date:2020.Aug.03



Listing No.55680


KURAKI	CNC HORIZONTAL BORING/MILLING MACHINE	KBM-11X FANUC-16iMB	2003
--------	--	------------------------	------

■ SPECIFICATION

- ・テーブル:950 x 1050 x 3000kg
- ・各軸移動量:X1500 / Y1000 / Z700 / W350 / B0.001°
- ・ATC30 / BT50
- ・主軸回転数:5~3000 RPM
- ・スケールフィードバック (B)
- ・コイル式チップコンペア(X軸方向コラム側)
- ・主軸冷却装置
- ・自己診断機能
- ・制御軸数:5軸(X/Y/Z/W/B) 同時制御軸数:4軸
- ・添付仕様書参照

販売希望価格 (¥) 117 予算合わせ、提供



CNC 横中ぐり フライス盤	機械仕様検査	KBM-11X	2/20
1. 機械本体 (標準仕様)			
項目		仕様	判定
主軸	中ぐり主軸の直径 主軸のテーパ形状 主軸回転数 (2段)	110 mm 7/24テーパ No.50 5~3000 min <sup>-1</sup>	良
移動量	テーブル前後移動量 (X軸) 主軸頭上下移動量 (Y軸) テーブル左右移動量 (Z軸) 主軸繰り出し量 (W軸) テーブル上面から主軸中心線までの距離 テーブル中心線からフライ主軸端までの距離	1000 mm (L仕様 1500mm) 1000 mm (H仕様 1200mm) 700 mm 350 mm 0~1000 mm 355~1055 mm	良
テーブル	作業面の大きさ 工作物の許容重量 (等分布荷重) T溝の幅 最小割出し角度	950 mm×1050 mm 3000 kg 22 mm×7本 0.001° (90° 毎t°割出し)	良
送り速度	各軸の早送り速度 (X、Y、Z) // (W) 各軸の切削送り速度 (X、Y、Z、W) テーブル回転速度 (B)	12000 mm/min 6000 mm/min 1~6000 mm/min 1.4 min <sup>-1</sup>	良
ATC	工具収納本数 工具形式 プルスタッド形式 ● 最大工具径 ( ) 内は両隣空き時 ● 最大工具長 ● 最大工具質量	30本 MAS BT50 MAS P50T-I (45°) 125 mm (240 mm) 400 mm 25 kg	良
電動機	主軸用電動機  送り軸用電動機 X軸 Y軸 Z軸 W軸 テーブル回転用電動機 B軸	AC 22/18.5 kW (30分/連続) AC 3.0 kW AC 3.0 kW (ブレーキ付) AC 3.0 kW AC 3.0 kW AC 2.1 kW	良
標準 付属品	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 NC割出しテーブル(90° 毎t°位置決め) 手動パルスハンドル 照明灯 (防水形ハロゲンランプ) シグナルライト 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 スケールフィードバック 自己診断機能 分解組立工具一式 基礎ボルト及び敷板	0.001° 単位 1個          B軸	良
 倉敷機械株式会社			

CNC 横中ぐり フライス盤	機械仕様検査	KBM-11X	3/20
-------------------	--------	---------	------

2. CNC装置 (FANUC 16i-MB) 標準仕様

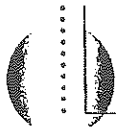
項目	仕様	判定
<ul style="list-style-type: none"> <li>・制御軸</li> <li>・同時制御軸数</li> <li>・制御軸拡張</li> <li>・同時制御軸拡張</li> <li>・設定単位</li> <li>・補間単位</li> <li>・最大指令値</li> <li>・アブソリュート/インクリメンタル指令</li> <li>・テープコード</li> <li>・小数点入力/電卓形小数点入力</li> <li>・位置決め</li> <li>・直線補間</li> <li>・多象限円弧補間</li> <li>・接線速度一定制御</li> <li>・毎分送り</li> <li>・早送り</li> <li>・ドウェル</li> <li>・早送りオーバーライド</li> <li>・送り速度オーバーライド</li> <li>・イグザクトストップ</li> <li>・イグザクトストップモード</li> <li>・切削モード、タッピングモード</li> <li>・手動ハンドル送り</li> <li>・テープ記憶長</li> <li>・登録プログラム個数</li> <li>・テープ編集</li> <li>・バックグラウンド編集機能</li> <li>・拡張テープ編集</li> <li>・プログラム名</li> <li>・プログラム番号</li> <li>・プログラム番号サーチ</li> <li>・シーケンス番号</li> <li>・シーケンス番号サーチ</li> <li>・メインプログラム/サブプログラム</li> <li>・LCD/MDIパネル</li> <li>・時計機能</li> <li>・稼動時間・部品数表示</li> <li>・ロードメータ表示</li> <li>・アラームメッセージ表示</li> <li>・アラーム履歴表示</li> <li>・操作履歴表示</li> <li>・定期保守画面</li> <li>・保守情報画面</li> </ul>	<p>5軸 (X、Y、Z、W、B軸) 4軸</p> <p>0.001mm (X、Y、Z、W軸) 0.001deg (B軸) 0.0005mm (X、Y、Z、W軸) 0.0005deg (B軸)</p> <p>±8桁</p> <p>ブロック内での併用可能 EIA/ISO 自動判別</p> <p>直線補間形位置決めも可能</p> <p>低、25%、50%、100% 0~240% (10%ごと)</p> <p>1台 ● 80m 125個 (プログラム名の表示も可能)</p> <p>16文字 04桁</p> <p>N5桁</p> <p>サブプログラムは4重まで可能 10.4" カラー、LCD</p>	良



CNC 横中ぐり フライス盤	機械仕様検査	KBM-11X		4/20
-------------------	--------	---------	--	------

項目	仕様	判定
----	----	----

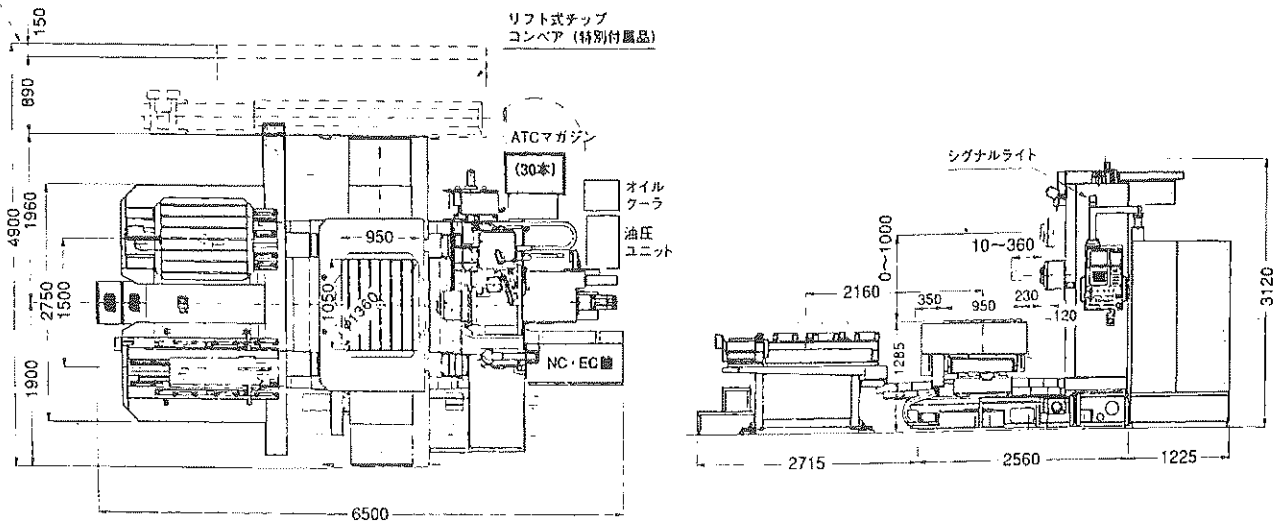
<ul style="list-style-type: none"> <li>・画面消去</li> <li>・リーダ/パンチャインタフェース1</li> <li>・モデムカード制御</li> <li>・メモリカードインタフェース</li> <li>・画面ハードコピー</li> <li>・S機能</li> <li>・T機能</li> <li>・M機能</li> <li>・工具長補正</li> <li>・工具径補正C</li> <li>・工具補正個数</li> <li>・工具補正量メモリA</li> <li>・リファレンス点復帰</li> <li>・第2リファレンス点復帰</li> <li>・機械座標系選択</li> <li>・ワーク座標系選択</li> <li>・ワーク座標系の設定</li> <li>・ワーク座標系のプリセット</li> <li>・ローカル座標系設定</li> <li>・絶対位置検出</li> <li>・プログラムストップ</li> <li>・オプションルストップ</li> <li>・シングルブロック</li> <li>・オプションルブロックスキップ</li> <li>・ドライラン</li> <li>・全軸マシンロック</li> <li>・Z・W軸指令キャンセル</li> <li>・補助機能ロック</li> <li>・ミラーイメージ</li> <li>・プログラム再開</li> <li>・手動介入・復帰</li> <li>・グループ別ディレクトリ表示及びパンチ</li> <li>・ヘルプ機能</li> <li>・円弧半径R指定</li> <li>・固定サイクル</li>   <li>・記憶形ピッチ誤差補正</li> <li>・早送り/切削送り別バックラッシュ補正</li> <li>・一方向位置決め</li> <li>・オーバトラベル</li> <li>・ストアードストロークチェック1</li> <li>・自己診断機能</li> <li>・メンテナンス画面</li> <li>・バッファレジスタ</li> <li>・工具寿命管理</li> </ul>	<p>RS232C</p> <p>64組 工具補正量メモリB又はCとの併用不可 手動、自動(G27、G28、G29) G30 G53 G54~G59 G92 G92.1 G52</p> <p>1個</p> <p>セッティング及びM指令</p> <p>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</p> <p>5個</p>	良
---	---	---



# KBM-11X・P 全体寸法図・機械標準仕様

単位：mm

チップボックス  
引き出しスペース



●容 量		主 軸 テ ー バ 穴		7/24テーバNo.50	
X 軸 移 動 量 (テーブル前後)	mm	1500	●送り速度		
Y 軸 移 動 量 (主軸頭上下)	mm	1000	早送り速度 (X・Y・Z)	m/min	12
Z 軸 移 動 量 (テーブル左右)	mm	700	早送り速度 (W)	m/min	6
W 軸 移 動 量 (主軸軸方向)	mm	350	テ ー ブ ル 旋 回 速 度	min <sup>-1</sup>	1.4
テーブル上面から主軸中心線までの距離	mm	0~1000	●自動工具交換装置		
テーブル中心線から主軸端面までの距離	mm	355~1055	ツ ー ル シ ャ ン ク		MAS BT50
●テ ー ブ ル			工 具 収 納 本 数		30
作業面の大きさ	mm	950×1050	●電 動 機		
工作物許容質量 (等分布荷重)	kg	2200	主 軸 用	kW	AC22 (30分)/18.5 (連続)
テーブルの最小割出角度		0.001 (90° 毎に 1° 割出し)	●機 械 の 大 き さ		
●主 軸			機 械 の 高 さ	mm	3120
中ぐり主軸の直径	mm	110	所 要 床 面 の 大 き さ	mm	4900×6500
主軸回転速度 (1 min <sup>-1</sup> ごと)	min <sup>-1</sup>	5~3000	機 械 質 量 (NC装置を含む)	kg	18400



## 倉敷機械株式会社

<http://www.kuraki.co.jp>

営業本部・〒103-0002

東京都中央区日本橋馬喰町2丁目6番10号 (金商ビル6F)  
TEL (03) 5651-0801 (代表) FAX (03) 5651-0802  
e-mail: tokyo@kuraki.co.jp

大阪営業所・〒564-0063

大阪府吹田市江坂町2丁目4番15号  
TEL (06) 6330-7777 (代表) FAX (06) 6330-7781  
e-mail: osaka@kuraki.co.jp

名古屋営業所・〒465-0025

愛知県名古屋市中東区上社4丁目168番地 (サンシャイン上社)  
TEL (052) 703-6311 (代表) FAX (052) 703-6400  
e-mail: nagoya@kuraki.co.jp

長岡営業所・〒940-8603

新潟県長岡市城岡1丁目2番1号  
TEL (0258) 35-3040 (代表) FAX (0258) 35-6249  
e-mail: nagaie@kuraki.co.jp

本社・工場・〒940-8603

新潟県長岡市城岡1丁目2番1号  
TEL (0258) 35-3040 (代表) FAX (0258) 35-3047

●本製品は、外国為替及び外国貿易管理法に基づく戦略物資に該当し、輸出する場合は許可が必要です。  
●本カタログの内容は改良等のため予告なく一部変更になる場合があります。

このカタログは古紙100%の再生紙を使用しています。