

Listing No.25142-2
KURAKI

CNC Horizontal
Boring / Milling Machine

KBM-11A
< FANUC-16M >

1997 / Oct
< No.#2287 >

■ MAIN SPECIFICATIONS ■

NC横中ぐり盤	CNC Hor. Boring Milling Machine	KBM-11A / F-16M
テーブルサイズ	Table Size (W*L*Kg)	950 * 1050 * 2500kg
軸ストローク	Stroke (X*Y*Z*W*B)	1000*1000*700*300 * 0.001°
主軸径	Spindle Dia (Φ)	110
自動工具交換装置	ATC / Shape	30 / BT50
主軸回転数	Spindle Speed (rpm)	26 ~ 2200
一方向位置決め	One Way Positioning	With Option
簡易心出し機能付	With a Simple mind to Heart Funtion	With Option
コイル式チップコンベア	With Coil Type Chip Conveyor	With Option
工具長測定	With ToolLength Measurement	With Option
機械重量	Machine Weight (Kg)	12,500

<< 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 >>



Listing No.25142-2
KURAKI

**CNC Horizontal
Boring / Milling Machine**

**KBM-11A
< FANUC-16M >**

**1997 / Oct
< No.#2287 >**

<< 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 >>



	本機の仕様	1 1 1	1
--	-------	-------	---

機械本体仕様 () は特殊仕様

移動量	1 0 0 0 mm
X軸	1 0 0 0 mm
Y軸	7 0 0 mm
Z軸	3 0 0 mm
W軸	

テーブル	9 5 0 mm × 1 0 5 0 mm
作業面の大きさ	2 5 0 0 kg
最大積載質量	0 . 0 0 1 °
自動割出角度	(9 0 ° 毎ロケートピン割出)

主軸	1 1 0 mm
中ぐり主軸直径	2 6 ~ 2 2 0 0 min ⁻¹
主軸回転速度	7 / 2 4 テーパ No . 5 0
主軸テーパ穴	

送り速度	(X , Y , Z) 1 2 0 0 0 mm/min
早送り速度	(W) 6 0 0 0 mm/min
切削送り速度	1 ~ 4 0 0 0 mm/min
テーブル旋回速度	1 . 4 min ⁻¹

電動機	AC 2 2 / 1 8 . 5 kW
主軸用電動機	(X , Y , Z , W) AC 3 . 0 kW
送り用電動機	(B) AC 2 . 1 kW
旋回用電動機	4 W × 2
潤滑用電動機	0 . 1 kW
主軸潤滑電動機	2 . 2 kW
油圧用電動機	

自動工具交換装置

ツールシャंक形式	MAS BT50
ブルスタッド形式	P50T-1
工具収納本数	30本
工具最大径	125mm
工具最大長さ	400mm
工具最大質量	20kg
工具選択方式	ランダム近回り

機械の大きさ

機械の高さ	2941mm (3020mm)
所要床面の大きさ	3409mm×4075mm (3620mm×4190mm)
機械質量	12500kg (14000kg)

2. NCの仕様

NC装置 FANUC SYSTEM 16-M

(標準仕様)

制御軸	5軸 (X, Y, Z, W, B軸)
同時制御軸数	5軸
設定単位	0.001mm (X, Y, Z, W軸) 0.001deg (B軸)
補間単位	0.0005mm (X, Y, Z, W軸) 0.0005deg (B軸)
最大指令値	±8桁
位置決め	(直線補間形位置決めも可能)
直線補間	
円弧補間	
早送り	
接線速度一定制御	
毎分送り	
送り速度オーバーライド	0~240% (10%ごと)
早送りオーバーライド	(低、25、50、100%)
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	
リファレンス点復帰	手動、自動 (G27, G28, G29)
機械座標系選択	(G53)
ワーク座標系設定	(G54~G59)
ローカル座標系設定	(G52)
ワーク座標系の変更	(G92)
アブソリュート/インクリメンタル指令 (ブロック内での併用可能)	
小数点入力/電卓形小数点入力	
S機能	
T機能	
補助機能	
プログラム番号	4桁
プログラム名	31文字
プログラム番号サーチ	
メインプログラム/サブプログラム (サブプログラムは4重まで可能)	
シーケンス番号	5桁
シーケンス番号サーチ	
テープコード	EIA/ISO 自動判別

オプショナルブロックスキップ
 円弧半径R指定
 工具長補正
 工具補正量メモリA (工具補正量メモリB又はCとの併用はできません)
 工具補正個数 32組
 バックラッシュ補正 (最大9999パルス)
 ミラーイメージ (セッティング及びM指令)
 バッファレジスタ
 全軸マシンロック
 W・Z軸指令キャンセル
 補助機能ロック
 ドライラン
 シングルブロック
 CRT/MDIパネル (9" カラー)
 時計機能
 テープ記憶・編集
 バックグラウンド編集機能
 テープ記憶長 20m
 登録プログラムの個数 (プログラム名の表示も可能) 63個
 自己診断機能
 オーバートラベル
 ストアードストロークチェック1
 制御軸拡張
 同時制御軸拡張
 リーダ/パンチャインタフェイス
 固定サイクル (G73, G74, G76, G80~G89)
 工具径補正C
 記憶形ピッチ誤差補正
 手動ハンドル送り 1台
 稼働時間・部品数表示
 アラームメッセージ表示
 絶対位置検出 (スケールフィードバックとの併用はできません)
 工具寿命管理

K-555-	本機の仕様	111	5
--------	-------	-----	---

(特別仕様)

一方向位置決め

ヘリカル補間

極座標補間

円筒補間

インポリュート補間

ねじ切り、毎回転送り (インチねじ切り、連続ねじ切り、毎回転送り)

F1桁送り

切削送り補間後直線加減速

自動コーナオーバーライド

フローティングリファレンス点復帰

ワーク座標系組数追加 合計48組/300組

インチ/メトリック切換え

工具寿命管理組数追加 合計512組

オプションブロックスキップ追加 合計4個

任意角度面取りコーナR

工具位置オフセット (G45~G48)

工具長測定

工具補正量メモリB

工具補正量メモリC

工具補正個数追加

合計64組/99組/200組/400組/499組/999組

プログラマブルデータ入力

スケーリング

座標回転

スキップ機能

高速スキップ機能

カスタムマクロB (コモン変数 82個)

割り込み形カスタムマクロ

カスタムマクロコモン変数追加 合計600個

自動コーナ減速

円弧半径による送り速度クランプ

シーケンス番号照合停止

手動ハンドル割り込み

手動ハンドル送り2台目、3台目

グラフィックディスプレイ機能

登録プログラム個数追加

合計125個/200個/400個/1000個
40/80/160/320/640/1280m

テープ記憶長

プレイバック

リールなしテープリーダー
リール付きテープリーダー
フロピカセット及びアダプタ
FANUC PPR
FANUC PROGRAM FILE Mate
ストアードストロークチェック2
リモートバッファインタフェイス
拡張テープ編集
プログラム再開
データ保護キー (1個)

3. 標準付属品

摺動面チップカバー
主軸速度計及び負荷計
NC割出しテーブル 0.001° 単位
(90° 毎ピン位置決め機能付き)
手動パルスハンドル 1個
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
自己診断機能
分解組立工具一式
基礎ボルト及び敷板