

機 械 仕 様 キタムラ 横マシニング Mycenter-HX500i

◎テーブル

テーブル寸法	mm	500 × 500
テーブル上面の形状(タップ穴 × 数)		M16 × 25
テーブル割出角度		0.001°
テーブル積載重量	kg	800

◎移動量

コラム移動距離(X軸)	mm	870
ヘッド移動距離 (Y軸)	mm	710
サドル移動距離 (Z軸)	mm	660
旋回角度 (B軸)	度	0.001 ~ 360.000
テーブル上面 ~ 主軸中心	mm	50 ~ 760
主軸端面 ~ テーブル中心	mm	150 ~ 810

◎主軸

主軸端形状		NST NO. 50
主軸回転数	min ⁻¹	35 ~ 12,000
主軸回転変換数		S5桁直接指令

◎送り速度

早送り速度 (X, Y, Z軸)	mm/min	50,000
切削送り速度	mm/min	1 ~ 50,000

◎自動工具交換装置

使用工具	ホルダ		MAS BT 50
	ブルスタッド		JIS B 6339 50P
工具保有数			50本
工具選択方式			番地固定式近廻りランダム
最大工具寸法(径 × 長さ)	mm		φ125 × 450
最大工具重量	kg		20

機 械 仕 様

NO.2

◎電動機

主軸駆動用	kw	AC 26
工具交換用	kw	AC 2.5(7-μ回転)/AC 0.75(7-μ前後)
切削油用	w	AC 1210(60Hz)/AC 730(50Hz)
潤滑油用	w	AC 20
油圧タンク用	kw	AC 2.8
X軸送り用	kw	AC 5.5 × 2
Y軸送り用	kw	AC 5.5 × 2
Z軸送り用	kw	AC 5.5 × 2
B軸送り用	kw	AC 4.0

◎所要床面積

mm 3,035 × 5,795

◎所要床面積(保守スペース含む)

mm 4,872 × 8,075

◎機械高さ

mm 3,502

◎機械重量

kg 20,100

◎エア一源

0.5 Mpa 410 NL/min

◎電源

3相交流 200V 55KVA

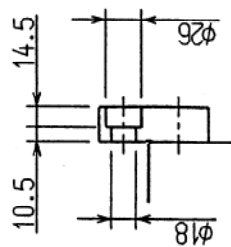
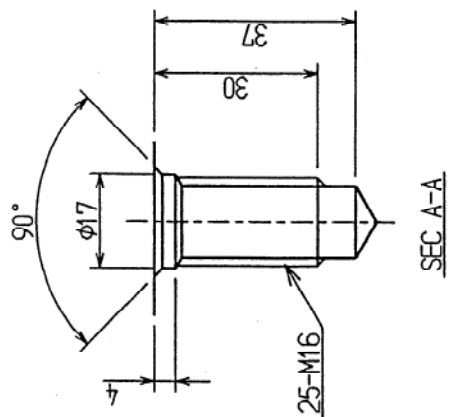
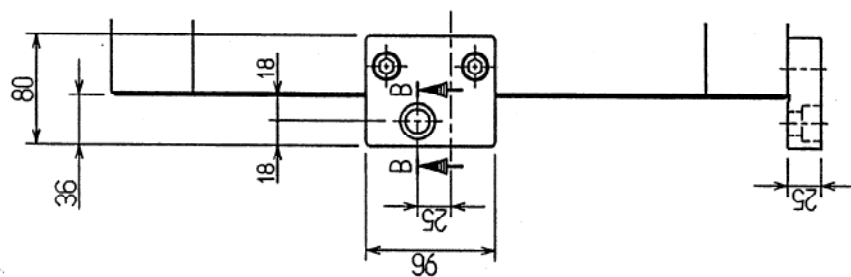
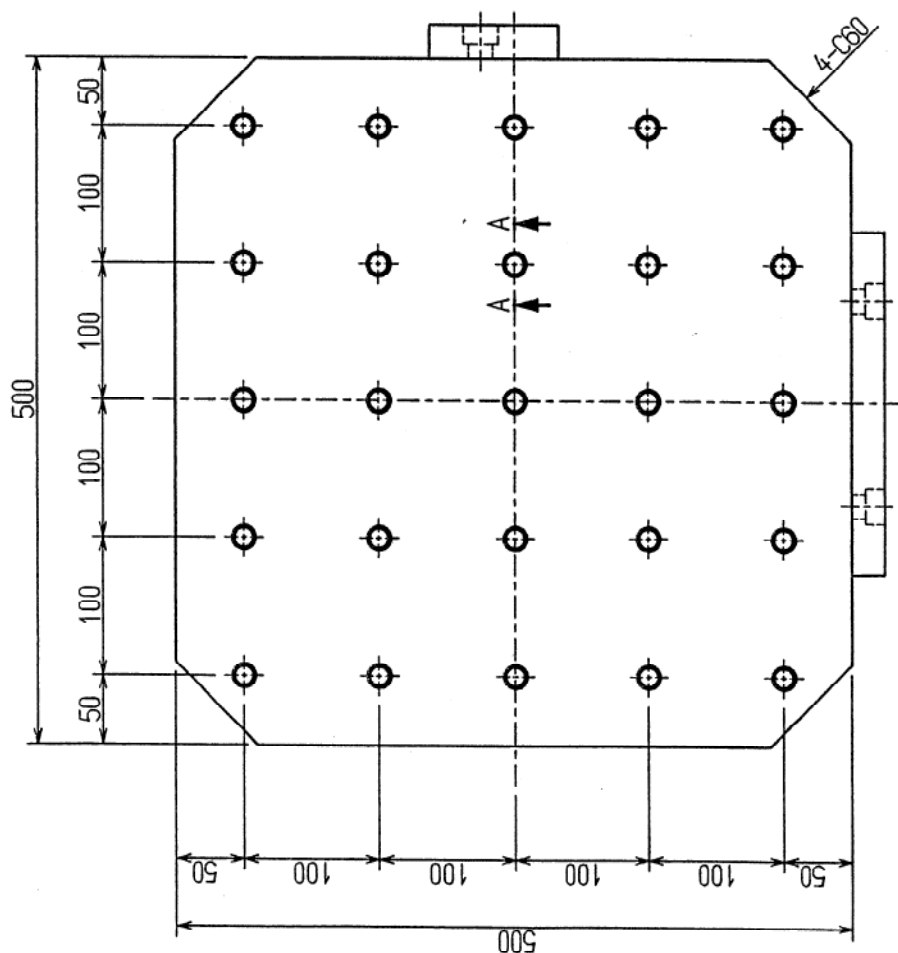
◎使用油

◎精度(静的精度) 恒温・恒湿における値〔20℃±1℃, 60%±5%〕

位置決め精度	mm	±0.002/フルストローク
繰返し精度	mm	±0.001
旋回テーブル割出精度		位置決め精度±25"、繰返し精度±5"
◎数値制御装置		FANUC 16iMB
◎切削処理方法		-----
◎切削油		水溶性切削液
◎塗装色		標準色

【標準付属品】

軸制御数 4軸	位置決め G0
同時制御軸数 手動、自動とも4軸	直線補間 G1
接線速度一定制御	円弧補間 G2, G3
最小入力単位 0.001mm/0.0001"	円弧半径R指定
最小移動単位 0.001mm/0.0001"	ドウェル G04
最大指令値 ±8桁	イグザクトストップ G09
切削送り速度のクランプ	リファレンス点復帰 自動、手動 G28, G29
切削送り補間前直線加減速	リファレンス点復帰チェック G27
HRV制御	座標系変更機能 G92
AIナノ高精度輪郭制御	固定サイクル G73, G74, G76, G77, G80-G89, G98, G99
多ブロック先読み補間前直線加減速	アブソリュート/インクリメンタル指令 G90/G91
先行フィードフォワード	工具長補正 G43, G44, G49
500ブロック先読み	スキップ機能 G31
多ブロックオーバーラップ	高速スキップ
自動コーナー減速	第2リファレンス点復帰 G30
加速度による送り速度クランプ	ヘリカル補間 G2, G3
円弧半径による送り速度クランプ	プログラムデータ入力 G10
自動加減速	平面選択 G17, G18, G19
自動座標系設定	ストアード・ストロークチェック 1
手動原点復帰	(可能範囲超過入力による自動減速停止)
バッファレジスタ	工具径補正C G40, G41, G42
プログラム番号/プログラム名	インチ/メトリック切換 G20, G21
(プログラム番号:4桁/プログラム名:16文字)	ローカル座標系設定 G52
メインプログラム/サブプログラム	機械座標系選択 G53
(サブプログラム:4重まで可能)	ワーク座標系選択 G54~G59
プログラムストップ/エンド	追加ワーク座標系選択 合計54組
プログラム・リセット/プログラムリワインド	イグザクトストップモード G61
小数点/電卓系小数点入力	自動コーナーオーバーライド G62 (工具径補正同期送り速度)
T, Mコード 各3桁	工具補正個数 99個
主軸速度指令、Sコード直接指定	工具補正メモリA(全工具補正に併用)
ラベルスキップ	インクリメンタルオフセット入力
オプションブロックスキップ 1	工具位置オフセット機能
バックラッシュ補正	(工具補正メモリ同期自動加工プログラム処理)
プログラム番号サーチ	工具長補正
シーケンス番号サーチ	工具長測定
アドレスサーチ	テープ記憶・編集 テープ記憶長 1280m
ドライラン	データ・サーバー(128MB)
シングルブロック	登録プログラム個数 200個
自動運転(メモリ)	カスタムマクロ B
手動介入・復帰	データ・プログラム保護鍵
MDI運転	拡張テープ編集
テープコード EIA/ISO	バックグラウンド編集(加工時に別個のプログラム編集可能)
自己診断機能	工具寿命管理機能
記憶形ピッチ誤差補正	カラーグラフィック表示(フォアグラウンド)
補助機能ロック	時計機能(時刻機能)
マシンロック(全軸)	NC自己診断機能
マシンロック(Z軸のみ)	定期保守画面
マニュアルアブソリュート ON/OFF	保守情報画面
入出力インターフェース/RS232C	アラーム表示
プログラムストップ M00, M01	アラーム履歴表示
MDI編集	操作履歴表示
操作パネル 10.4インチカラーLCD(液晶)	ヘルプ機能
切削送り速度オーバーライド 0~240%(10%毎)	現在位置表示
早送りオーバーライド 0.1, 10, 25, 50, 75, 100%	稼働時間・部品数表示
ジョグオーバーライド	実測度表示
主軸オーバーライド 50~120%/10%毎	グループ別ディレクトリー表示パンチ
ミラーイメージ(全軸可能)	画面消去
プログラマブルミラーイメージ(Mコード)	非常停止機能
手動連続送り	NURBS補間
手動ハンドル送り 0.001, 0.01, 0.1	1600万バルスコーダー仕様
オーバーライドキャンセル M49/M48	

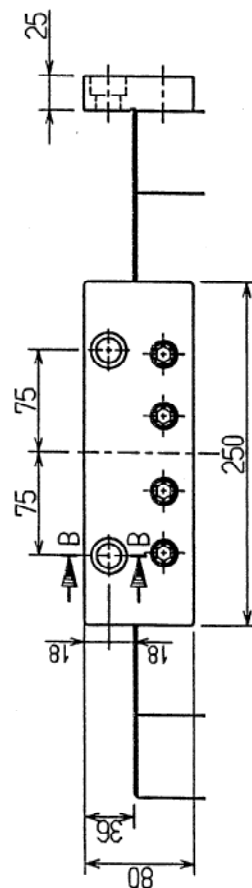


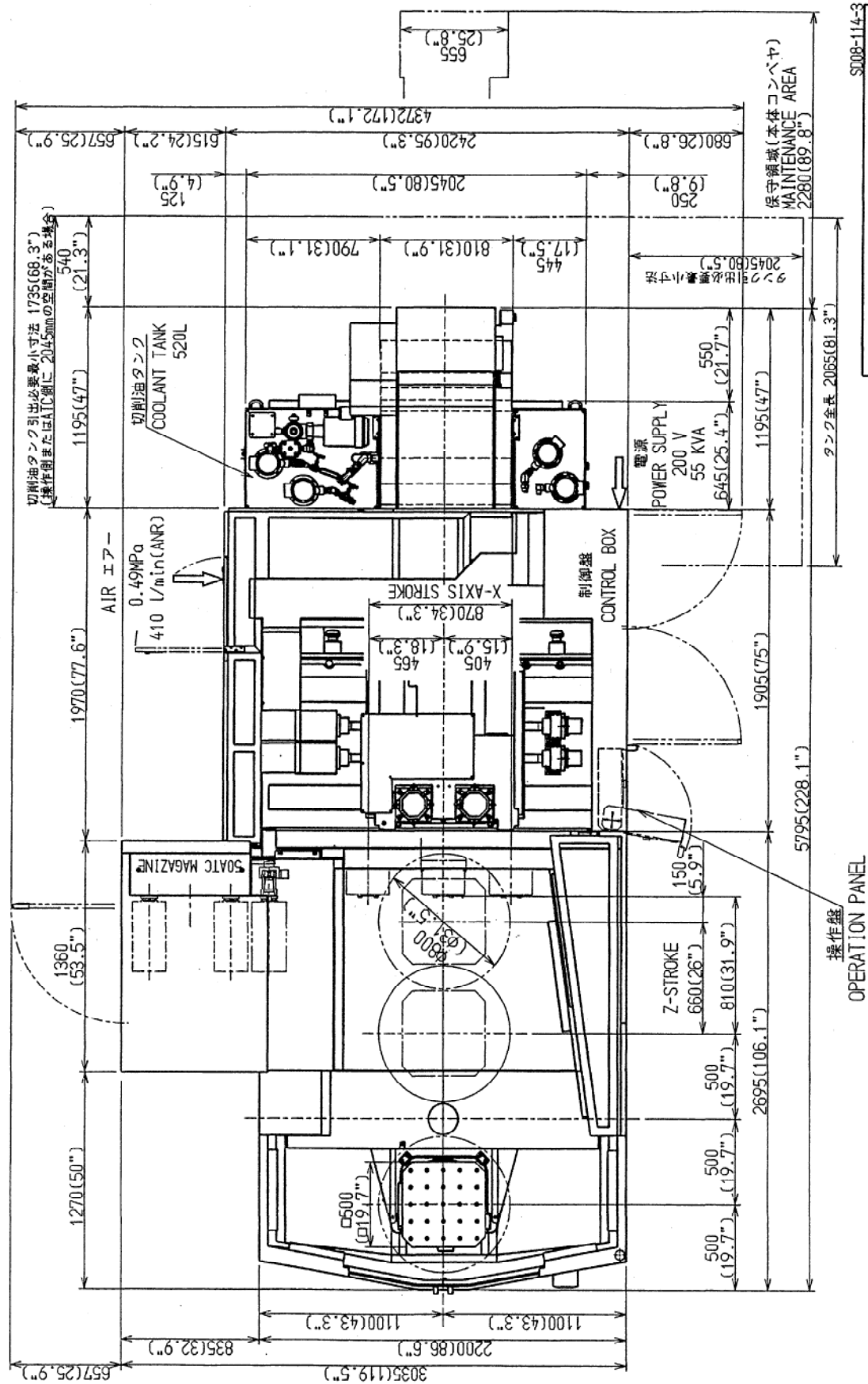
SEC B-B

Dimension Format: mm (Metric)
(25.4mm = 1 inch)

HX500i TABLE テーブル

KITAMURA MACHINERY CO., LTD.

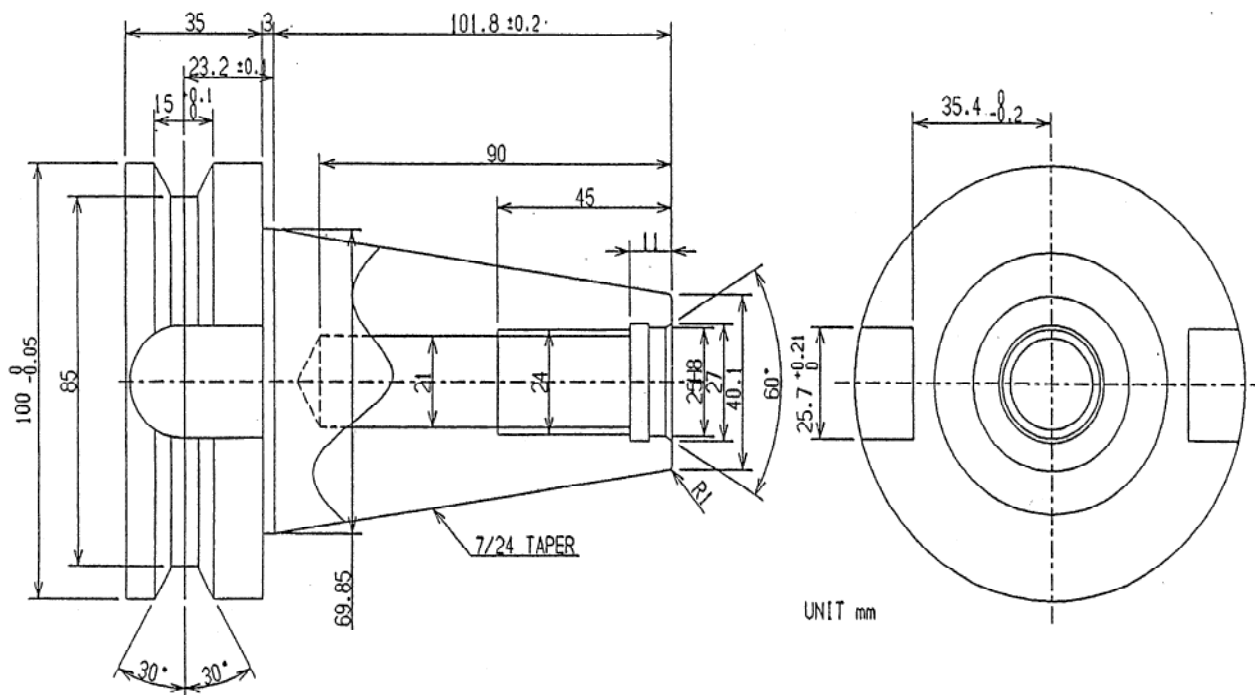




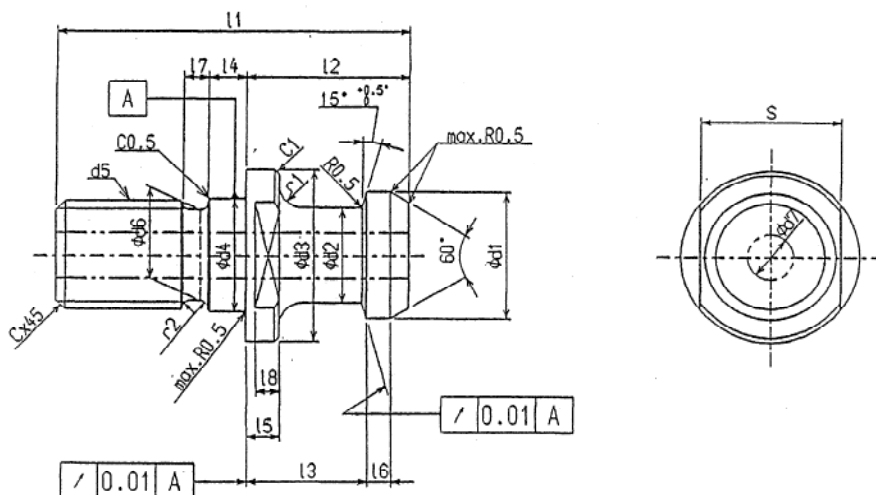
SD08-114-3

HX500i LAYOUT DRAWING 配置図

KITAMURA MACHINERY CO., LTD.



TOOL HOLDER BT50
KITAMURA MACHINERY CO., LTD.



No.	l1	d4 h7	d5 g6	d6	C	r2	l4	l7	d3 0 -0.2	r1	l5 0 -0.1	l8	s 0 -0.35	d1 0 -0.1	d2 0 -0.1	l2 0 -0.1	l3 0 -0.1	l6	d7
40 P	54	17	M16	13	1.5	1	5	4	23	3	7	5	19	19	14	29	23	3	7
50 P	74	25	M24	20	2	1.5	8	5	38	5	7	5	30	28	21	34	25	5	10

JIS B 6339 PULL STUD
KITAMURA MACHINERY CO., LTD.