

1. 仕様

1-1 機械本体仕様

1) バレット

作業面の大きさ(幅×長さ) 1500×4000mm

前後最大移動距離(X軸) 5600mm

2) バレット上面から立主軸端までの距離 -60~1540mm

3) 立主軸端から横主軸中心までの距離 125mm

4) 有効門幅 2250mm

5) クロスレール

上下最大移動距離 800mm

6) 主 軸	立 主 軸	横 主 軸
主軸軸方向と位置	垂 直 方 向	水平方向、水平面内4位置自動割出
主軸穴テーパ	NT No.50	
主軸回転速度	18~2000rpm	
主軸回転速度変換	S4桁直接指令	

7) ラム

上下最大移動距離(Z軸) 800mm

8) ラム形ヘッド

左右最大移動距離(Y軸) 2650mm

9) 送り

最小設定単位 0.001mm

送り速度 切削送り(XYZ軸) 2~3600mm/min

JOG送り(XYZ軸) 0~2000mm/min

JOG送り(W軸) 2~1000mm/min

早送り (XYZ軸) 10000mm/min

(W軸) 1000mm/min

10) 電動機

主軸用 AC18.5KW(30分定格)

油圧用 7.5KW4P

2.2KW4P

11) 軸駆動用モータ

X軸(FANUC ACモータ) 40S/2000

Y軸(FANUC ACモータ) 30S

Z軸(FANUC ACモータ) 30S

W軸(FANUC ACモータ) 30S

12) 許容積載重量

(バレット上) 7000Kg

13) 機械本体重量

70000Kg

* 特記 クロスレール送りによる切削は精度を保証できません。

14) 特別付属品

1. ATC装置 (クロスレール左端待機形)

工具ホルダ形状	MAS 403 BT50
ブルスタッド	45° 30° 0°
ツール本数	40、60、80、120本 (プラグツール含む)
ツール呼び出し方式	ランダム固定番地
ツール最大径	φ110mm (フルセットの場合) φ240mm (両隣りボット空の場合)
ツール最大長さ	400mm 600mm
ツール最大重量	25kgf (モーメントで3.5Kgfm)

2. 主軸冷却装置

3. 照明装置

4. はしご、プラットホーム

5. クロスレール自動平衡補正装置

6. 切削監視装置

7. クーラント装置 フラッド、オイルホール、ワンショット、オイルミスト

8. クロスレール上下W軸

9. フィードバック装置 (X, Y, Z) ... インダクトシン

10. APC装置 (パレット密着確認、有無)

11. 自動電源遮断機能

12. コラム、クロスレール補強形

13. チップコンベア

14. ウィークリータイマ

15. ハイコラム400mm

16. 積算時間計

17. 移動式手動パルス発生器

1-2 N/C装置仕様 (SEIKI-SEICOS MF, MF対話)

分類	番号	項 目	仕 様	
			SEICOS-MF	SEICOS-MF対話
標 準	1	制 御 軸	3 軸 同時3 軸	
	2	補 間 機 能	位置決め 直線 多象限円弧補間	
	3	指 令 方 式	アブソリュート/インクリメンタル併用	
	4	設 定 単 位	0.001	
	5	小 数 点 入 力		
	6	テ ー プ コ ー ド	ELA/ISO 自動判別	
	7	各 機 能	G2桁 M3桁 T2桁 T4桁 (120本ATC) S4桁 F4桁 0~200%	
	8	送りオーバーライド		
	9	オーバーライドキャンセル		
	10	早送りオーバーライド	1, 25, 50, 100%	
仕 様	11	手 動 送 り 機 能	早送り ジョグ送り ハンドル送り	
	12	手動パルス発生器 1個	倍率 ×1, ×10, ×100	
	13	接線速度一定制御		
	14	自 動 加 減 速		
	15	円弧半径R指定		
	16	座 標 系 設 定	G92	
	17	ローカル座標系設定	G52	
	18	ワーク座標系選択	6組 (G54~G59)	
	19	機械座標系選択	G53	
	20	工具位置オフセット	G45~G48	
様	21	工 具 長 補 正	G43, 44, 49	
	22	工 具 径 補 正 C		
	23	工具補正量メモリA	全工具補正に共通	
	24	工具補正個数 99組		
	25	C R T	9"モノクロ	14"カラー
	26	グラフィックディスプレイB機能	_____	
	27	リール無し テープリーダー		
	28	テープ記憶、編集		
	29	テープ記憶長	80m	*1
	30	バックグラウンド編集機能	自動運転中の編集が可能	

分類	番号	項 目	仕 様	
			SEICOS-MF	SEICOS-MF対話
標	31	固定サイクル	G73, 74, 76, 80~89	
	32	バッファレジスタ		
	33	ド ウ ェ ル		
	34	登録プログラム個数	100個	*1
	35	レファレンス点復帰	手動、自動 (G27, 28, 29)	
	36	第2~4リファレンス点復帰	G30	
	37	NC自動診断機能		
	38	バックラッシュ補正		
	39	シングルブロック		
	40	オプションナルブロックスキップ	1個	
準	41	マニュアルアブソリュート	ON 固定	
	42	ミラーイメージ	セッティング	
	43	ド ラ イ ラ ン		
	44	マシンロック、補助機能ロック		
	45	フィードホールド		
	46	ラベルスキップ		
	47	ストアードストロークチェック 1		
	48	シーケンス番号サーチ	5桁	_____
	49	シーケンス番号 表示/サーチ	_____	5桁
	50	プログラム番号サーチ	4桁	_____
仕 様	51	プログラム番号 表示/サーチ	_____	4桁
	52	イグザクトストップ	G09, G61	
	53	第2補助機能 3桁	B 3桁	
	54	記憶形ピッチ誤差補正		
	55	入出力インターフェイス A	RS232C	
	56	パートプログラム照合		
	57	カスタムマクロ	_____	*1
	58	フォローアップ		
	59	プログラマブルデーター入力	G10	
	60	工具長測定(手動)測定値直接入力		
	61	Z軸指令キャンセル		

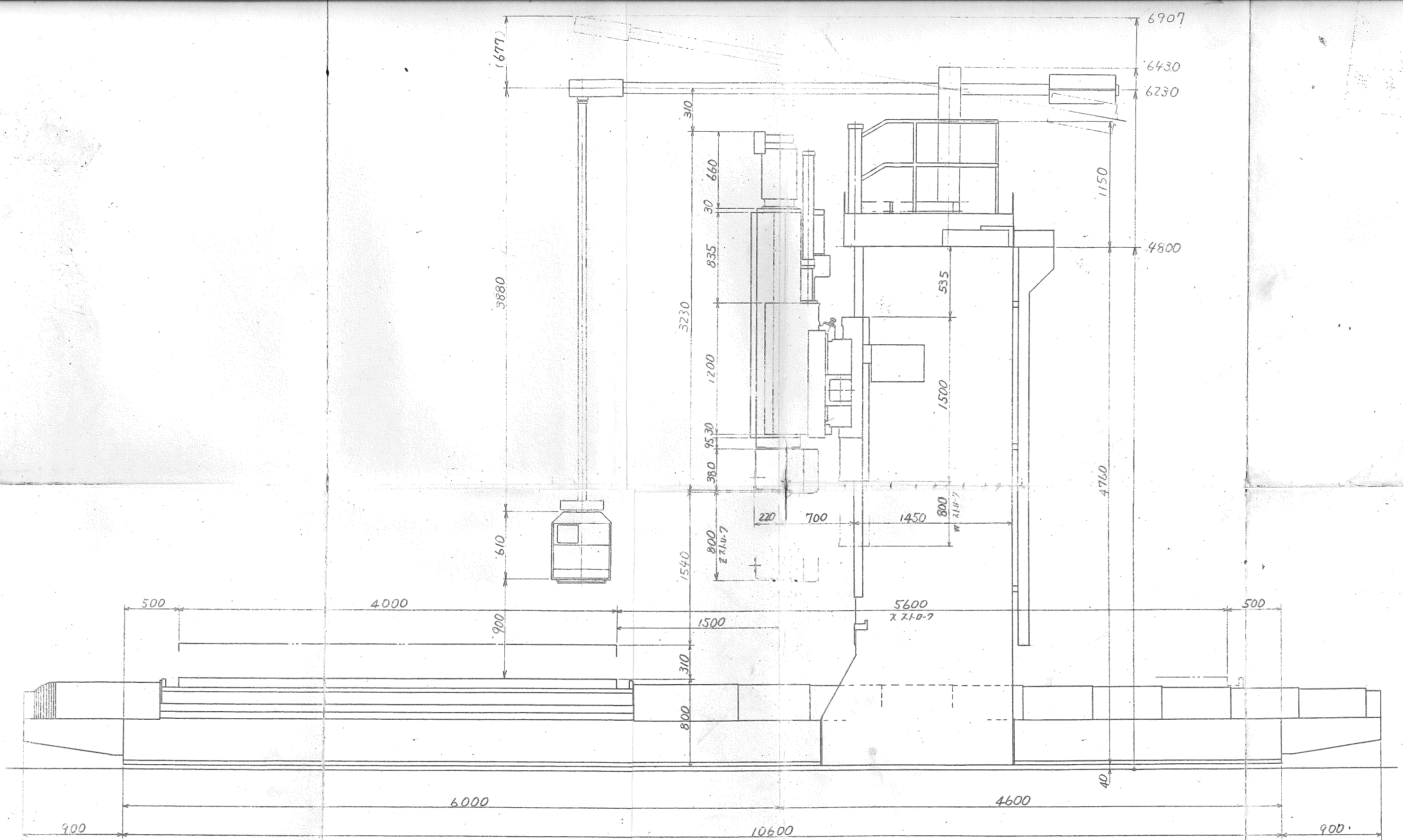
○印：本機の付加オプション

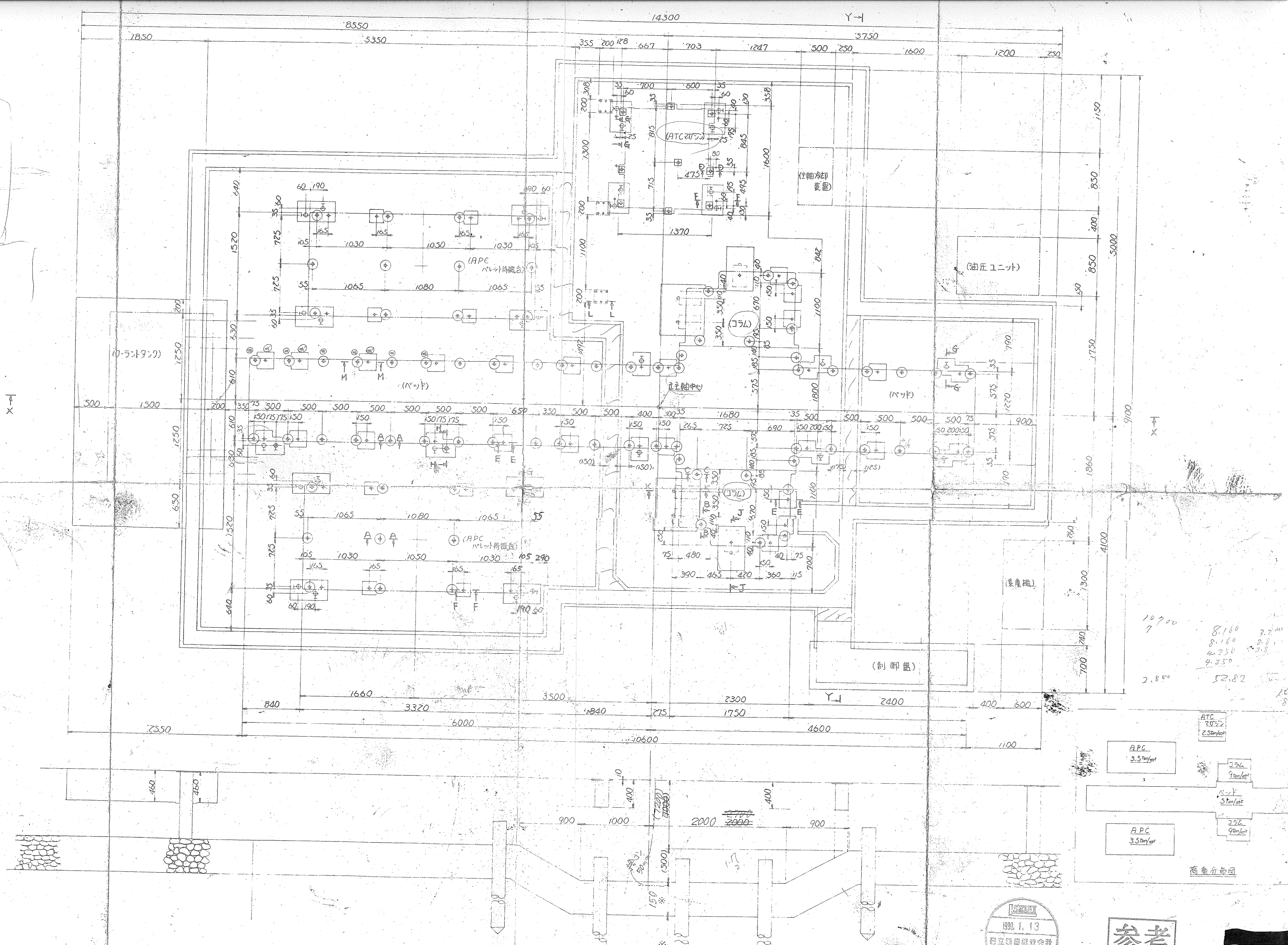
分類	番号	項 目	仕 様	
			SEICOS-MF	SEICOS-MF対話
特	1	リール付テープリーダー		
	②	1 軸 付 加	付加軸同時制御含む。	
	3	2 軸 付 加	付加軸同時制御含む。	
	4	ヘリカル補間	付加軸もOK	
	5	スキップ機能	高速スキップ機能	
	6	仮想軸補間	SIN補間等を利用	
	⑦	一方向位置決め		
	8	3次元工具径補正	G40, 41	
	9	工具補正量メモリ B	形状、摩耗別メモリ	
	⑩	工具補正量メモリ C	メモリ B + 長、径補正別メモリ	
殊	⑪	工具補正個数 ②00個/499個/999個		
	12	工 具 長 測 定	測定値直接入力	
	13	登録プログラム個数 200個		
	⑭	登録プログラム個数 400個		
	15	登録プログラム個数 1000個	(テープ記憶320m要)	
仕	16	3軸付加	付加軸同時制御含む	
	17	テープ記憶長 160m		
	18	テープ記憶長 320m		
	19	テープ記憶長 640m		*1
	20	テープ記憶長 1280m		*1
	⑳	テープ記憶長 2560m		*1
	22	テープ記憶長 5120m		*1
	23	切削送り自動加減速	補間前直線加減速	
	24	手動任意角度送り	5°キザミ	
	25	F 1 桁 送 り		
様	26	インチ/メトリック切換	Gコードによる。	
	27	ストアードストロークチェック 2		
	28	移動前ストロークチェック		
	29	真 直 度 補 正		
	30	勾 配 補 正		

分類	番号	項 目	仕 様	
			SEICOS-MF	SEICOS-MF対話
特	31	プログラム再開		
	32	シーケンスNo.M照合停止		
	33	オプションブロックスキップ追加	合計	9個
	34	外部データ入力		
	(35)	カスタムマクロ(コモン変数100個)		_____
	36	カスタムマクロ(コモン変数200個)		_____
	37	カスタムマクロ(コモン変数300個)		
	38	カスタムマクロ(コモン変数600個)		
	39	割込み形カスタムマクロ		
	40	自動コーナーオーバーライド		
殊	41	スケーリング		
	42	プログラマブルミラーイメージ		
	43	座 標 回 転		
	44	極 座 標 指 令		
	45	極 座 標 補 間		
	46	任意角度面取り、コーナーR		
	47	手動ハンドル割込み		
	48	工具寿命管理 256個 /512個		
	49	グラフィックディスプレイ機能	14" CRTのみ	_____
	50	グラフィックディスプレイC機能	_____	
仕	51	14"カラー CRT	グラフィック機能無し	(標準仕様)
	52	稼動時間部品数表示		
	53	リモートバッファ		
	54	高分解能検出I/F(0.1μ仕様)		
	55	円 筒 補 間		
	56	指数関数補間		
	57	インポリュート補間		
	58	スプライン補間		
	59	切削送り補間後直線加減速		
	60	切削送り補間後ベル形加減速		
様				

分類	番号	項 目	仕 様	
			SEICOS-MF	SEICOS-MF対話
特 殊 仕 様	61	先読補間前加減速		
	62	ワーク座標系組数追加 48組		
	63	プログラム名48文字		
	64	図 形 コ ピ ー		
	65	工具番号による工具オフセット		
	66	プログラマブルパラメータ入力		
	67	工具長/ワーク原点測定 B (センサー タッチプローブ要)		
	68	高 速 加 工		
	69	マルチバッファ		
	70	自動コーナ減速		
	71	チョッピング機能		
	72	ブロックの再開		
	73	工具退避&復帰		
	74	逆行(リトレース)		
	75	手動数値指令		
	76	表示言語切換(日本語)		
	77	絵付NCフォーマットガイダンス	14" CRT 要	
	78	簡易対話形自動プログラミング機能	9" CRT のみ	
	79	加工時間スタンプ機能		
	80	プレイバック		
	81	外部I/O 機器能制御		
	82	外 部 減 速		
	83	リジットタップ機能		

*1. メモリー、マクロを当社製作のマクロで
使用しますので、ユーザー御使用の
領域、個数に制限があります。
前もって仕様の確認をお願い致します。





荷重分布図

参者

1990. 1. 13