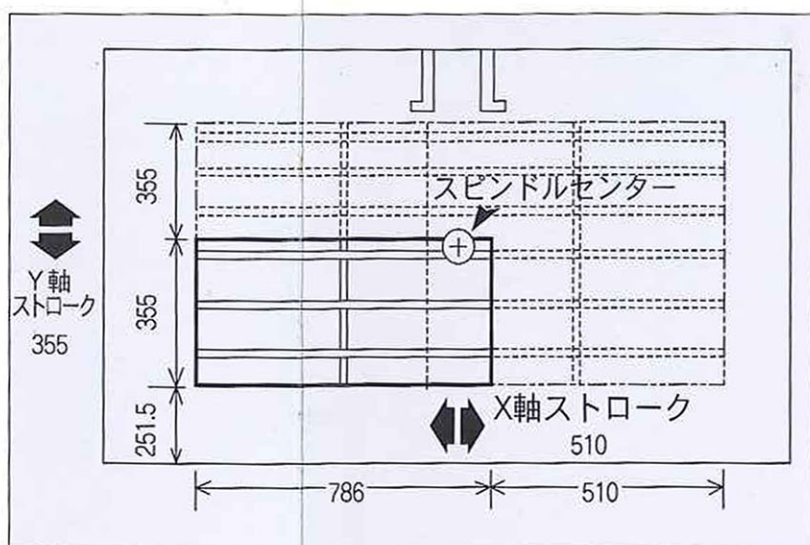


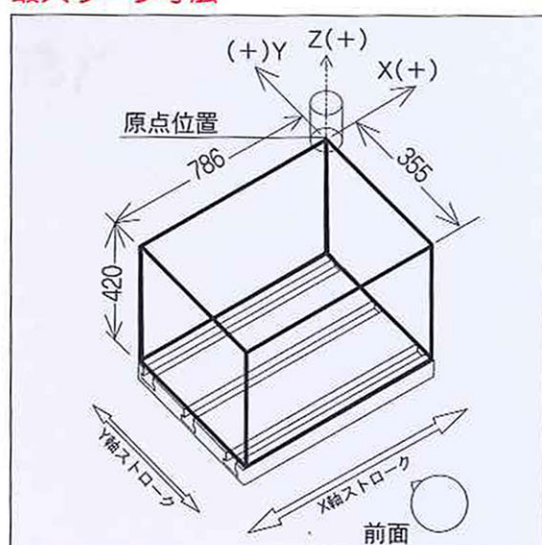
Mycenter-2Xi



(X、Y軸)同時移動領域(上面図)



(X、Y軸)同時移動時(ATCアーム干渉除く)
最大ワーク寸法



■機械標準仕様

項 目		単 位	Mycenter-2Xi	Spark changer
テーブル	テーブル作業面の大きさ	mm	355×786	355×560
	T溝 (幅×本数)	mm	14×3	
	テーブル積載重量	kg	240	100
切削領域	テーブル左右移動量 (X軸)	mm	510	
	サドル前後方向 (Y軸)	mm	355	
	ヘッド上下方向 (Z軸)	mm	460	
	テーブル上面より主軸端面までの距離	mm	160~620	58~518
	テーブル中心よりコラム摺動面までの距離	mm	202.5~557.5	252.5~607.5
	X・Y軸同時移動時 最大ワーク寸法 (L×W×H)	mm	786×355×420	560×355×395
主 軸	主軸端形状		NST.No.40	
	主軸駆動用モーター最大出力	Kw(HP)	AC11 (15)	
	主軸加工最大切削トルク	N・m	182	
	主軸回転数	min ⁻¹	20~10,000	
	主軸回転数 (オプション)	min ⁻¹	40~15,000	
	主軸駆動方式		自動2段ギア	
	主軸回転変換数		S5桁直接指令	
送り速度	早送り速度 (X/Y軸)	mm/min	50,000	
	早送り速度 (Z軸)	mm/min	36,000	
	切削送り速度	mm/min	1~36,000	
自動工具	工具収納本数 (オプション)	本	24	
交換装置 (ATC)	工具選択方式		番地固定式近廻りランダム	
	工具シャンク形式		MAS.BT.No.40	
	プルスタッド形式		JIS B 6339 P40T	
	最大工具径×長	mm	φ80×300	
	(隣接工具がない場合)	mm	φ125×300	
	最大工具重量	kg	8	
	工具交換時間 (ツール・ツー・ツール)	秒	1.2	
	工具交換時間 (チップ・ツー・チップ)	秒	3.2	
機械寸法 ・ 重 量	機械据付面積 (全体力バーを含む)	mm	2,380×2,070	2,380×2,350
	機械全高さ	mm	2,825	2,884
	機械総重量	kg	4,400	5,200
総所要電源(200V/3相交流)		KVA	25	

使い易さを徹底追求。機能美の操作盤。

安全です！二重の確認スイッチ(レバー/ランプ)による操作ミス进行防止。

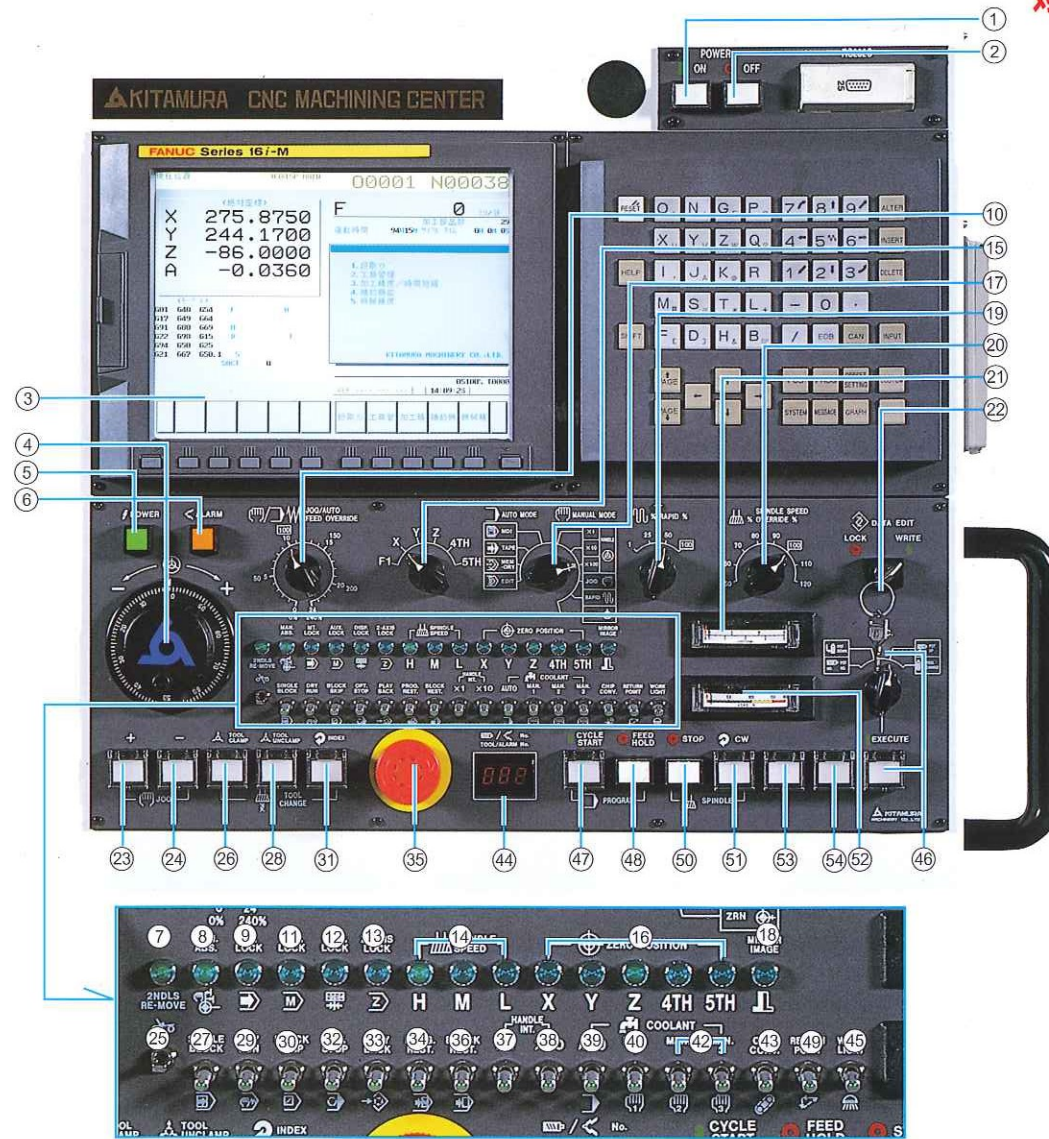
キタムラのペンダント型操作盤は、マシニングセンタのあらゆる機能操作を最もコンパクトに集約し、フレキシブルかつ操作性に優れたデザインです。

全ての加工条件を任意に簡単設定及び加工に合わせて変更でき、しかも全てのM機能をLED表示し、従来、目で見えなかったマシンコードを2ビットで視的表現しています。

操作盤は回転移動でき、全方位より操作できます。

また、スプラッシュガードは操作パネルの大型液晶化(10.4インチ カラーLCD)による薄型設計により、完全埋め込み式とし、段取り性の向上と省スペース化を実現しました。[Mycenter-1Xi~Mycenter-4Xi]

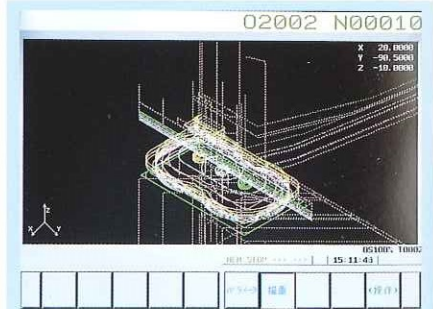
対話型プログラム支援機能表示を標準装備



段取り画面



工具管理画面



グラフィック表示画面

- ① 運転準備スイッチ
- ② 運転終了スイッチ
- ③ CRTキャラクターディスプレイ
- ④ 手動パルス発生器
- ⑤ 電源ランプ (メイン)
- ⑥ アラームランプ
- ⑦ セカンドLSリムーブランプ
- ⑧ 手動アプリアリートランプ
- ⑨ マシンロックスイッチ
- ⑩ 手動送り速度設定スイッチ
- ⑪ 補助機能ロックランプ
- ⑫ ディスプレイロックランプ
- ⑬ Z軸送り無視ランプ
- ⑭ 低速、高速レンジランプ

- ⑮ 送り軸選択スイッチ
- ⑯ 原点復帰確認表示ランプ
- ⑰ モード切り換えスイッチ
- ⑱ ミラーイメージランプ
- ⑲ 早送りオーバーライドスイッチ
- ⑳ スピンドル回転数オーバーライドスイッチ
- ㉑ 主軸回転数メーター
- ㉒ キースイッチ
- ㉓ 手動送り (+) 方向スイッチ
- ㉔ 手動送り (-) 方向スイッチ
- ㉕ セカンドLSリムーブスイッチ
- ㉖ ツールランプスイッチ
- ㉗ シングルブロックスイッチ
- ㉘ ツールアンプランプ

- ㉙ ドライランススイッチ
- ㉚ ブロックスキップスイッチ
- ㉛ ツールインデックススイッチ
- ㉜ オptionalストップスイッチ
- ㉝ プレイバックスイッチ
- ㉞ プログラム再開機能
- ㉟ 非常停止スイッチ
- ㊱ ブロック再開スイッチ
- ㊲ ハンドル割り込みスイッチ×1
- ㊳ ハンドル割り込みスイッチ×10
- ㊴ 切削油自動供給スイッチ
- ㊵ 切削油ONスイッチ
- ㊶ 稼動時間計 (オプション)
- ㊷ 第二、第三切削油スイッチ

- ㊸ チップコンペア起動スイッチ
- ㊹ LED表示盤
- ㊺ 作業灯スイッチ
- ㊻ ATC、AWC手動スイッチ
- ㊼ 自動運転起動スイッチ
- ㊽ 自動運転停止スイッチ
- ㊾ 加工中断点スイッチ
- ㊿ 主軸停止スイッチ
- 主軸正転起動スイッチ
- ロードメーター
- 工具長測定ON/OFFスイッチ
- 工具長書き込み/取消スイッチ

項目	仕様	16iM
軸制御数	3軸	○
同時制御軸数	3軸	○
接線速度一定制御		○
最小入力単位	0.001mm/0.0001inch	○
最小移動単位	0.001mm/0.0001inch	○
最大指令値	±8桁	○
切削送り速度のクランプ		○
切削送り補間前直線加減速		○
ファイン加減速		○
レベルアップHRV制御		○
フォローアップ		○
AI輪郭制御		○
自動加減速		○
自動座標系設定		○
手動原点復帰		○
バッファレジスタ		○
プログラム番号/プログラム名	プログラム番号:4桁/プログラム名:16文字	○
メインプログラム/サブプログラム	サブプログラム:4重まで可能	○
プログラムストップ/エンド		○
プログラムリセット/プログラムリワインド		○
小数点/電卓系小数点入力		○
補助機能 S、T、Mコード	S、T、Mコード	○
主軸速度指令	Sコード 直接指令	○
ラベルスキップ		○
オプションナルブロックスキップ1		○
バックラッシュ補正		○
プログラム番号サーチ		○
シーケンス番号サーチ		○

項目	仕様	16iM
アドレスサーチ		○
ドライラン		○
シングルブロック		○
自動運転 (メモリ)		○
手動介入・復帰		○
MDI運転		○
テープコードEIA/ISO 自動判別		○
自己診断機能		○
記憶形ピッチ誤差補正		○
補助機能ロック		○
マシンロック	全軸	○
マシンロック	Z軸のみ	○
マニュアルアブソリュート ON/OFF		○
入出力インターフェース	RS232C	○
オプションナルストップ	M01	○
MDI編集		○
操作パネル10.4インチカラーLCD (液晶)		○
切削送り速度オーバーライド	0~240% (10%毎)	○
ジョグオーバーライド		○
主軸オーバーライド	50~120%/10%毎	○
ミラーイメージ	全軸可能	○
プログラマブルミラーイメージ	Mコード	○
手動連続送り		○
手動ハンドル送り	0.001, 0.01, 0.1	○
オーバーライドキャンセル	M49/M48	○
位置決め	G00	○
直線補間	G01	○
円弧補間	G02, G03	○