

## Caractéristiques de la machine

Caractéristiques		CL-150	CL-200A	CL-200B	CL-200A/500	CL-200B/500
Capacité	Diamètre admissible au dessus du banc	mm 515				
	Diamètre d'usinage max.	mm 400 [410]**1*	410 [400]**3			
	Diamètre d'usinage standard	mm 176 [259]**1 [199]**7	199 [259]**1 [176]**3			
	Longueur d'usinage standard	mm 303	290		550	
	Capacité en barre**4	mm 33	51	65	51 [33]**5	65
Courses	Axe X	mm 235 <195+40> [235 <205+30>]**1**2	235 <205+30> [235 <195+40>]**3			
	Axe Z	mm 310			570	
Broche	Vitesse de la broche**6	min <sup>-1</sup> 60 – 6000	45 – 4500	35 – 3500	45 – 4500 [60 – 6000]**3	35 – 3500
	Gammes de vitesse de la broche	1				
	Nez de broche	JIS A2-5	JIS A2-6		JIS A2-6 [JIS A2-5]**1	JIS A2-6
	Alésage de la broche	mm 43	61	73	61 [43]**3	73
	Palier avant (D.I.)	mm 80	100	110	100 [80]**3	110
Tourelle	Nombre de postes d'outils	12 [8]**1 [10]**2	10 [8]**1 [12]**3			
	Dimension de queue pour outil carré	mm 20 [25]**1**2	25 [20]**3			
	Diam. de queue pour barre d'alésage	mm Max. 32 [50]**1**2	Max. 40 [50] [32]**3			
	Temps d'indexage de la tourelle	sec 0,7				
Contre-poupée	Course de la Contre-pointe	mm —			410	
	Diam. du fourreau de Contre-pointe	mm —			85	
	Cône du fourreau de la Contre-pointe	mm —			MT 4 <Contre pointe tournante>	
	Course du fourreau de la Contre-pointe	mm —			120	
Avance	Avance rapide	mm/min X, Z : 30000				
	Déplacement pas à pas	mm/min X, Z : 0 – 1260				
Moteur	Moteur principal (30 min/cont)	kW 7,5 / 5,5		11 / 7,5	7,5 / 5,5	11 / 7,5
	Moteurs d'entraînement des axes	kW X : 1,5 Z : 2,0				
	Moteur de pompe hydraulique	kW 0,75				
	Moteur de la pompe de lubrification	kW 0,017				
	Moteur de la pompe d'arrosage	kW 0,4			1,04	
Consommation	Consommation électrique (cont/max.)	kVA 15,1 / 20		18,2 / 20	15,1 / 20	18,2 / 20
Capacité des réservoirs	Capacité du réservoir d'huile hydraulique	L 7			8	
	Capacité du réservoir de lubrifiant	L 4,2				
	Capacité du réservoir de réfrigérant	L 123			142	
Dimensions et poids	Hauteur de la machine	mm 1665			1670	
	Encombrement au sol	mm 1450×1700			2192×1703	
	Poids de la machine	kg 2450			2900	

[ ] Option

\*1 Tourelle à 8 postes

\*2 Tourelle à 10 postes

\*3 Tourelle à 12 postes

\*4 En raison des limitations pouvant être imposées par le mandrin ou le pot de serrage, il ne vous sera peut-être pas possible d'utiliser la capacité en barre totale

\*5 Pour 6000 min<sup>-1</sup>

\*6 En raison des limitations pouvant être imposées par le système de bridage de pièces, montages ou outils utilisés, il ne vous sera peut-être pas possible d'utiliser la vitesse de rotation maximale de la broche.

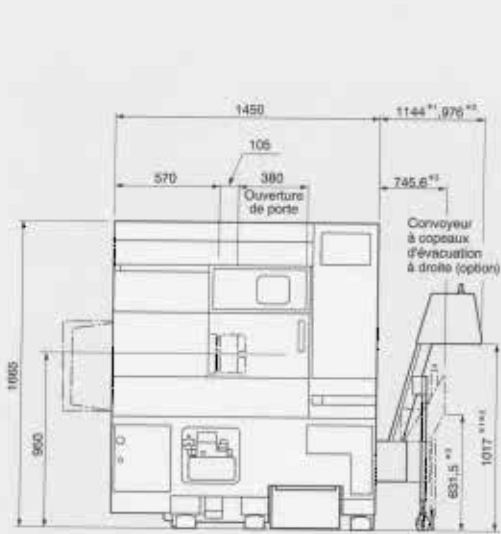
\* Les conceptions et caractéristiques sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.

\* Mori Seiki dégage toute responsabilité au sujet des différences entre les informations contenues dans le catalogue et la machine réelle.

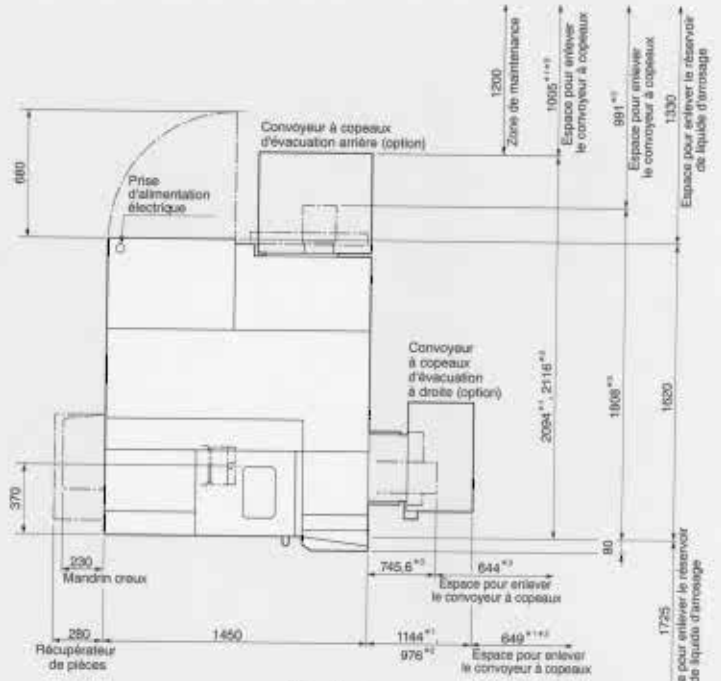
# Plan d'installation (CL-150, 200, 200/500)

mm

## CL-150, CL-200



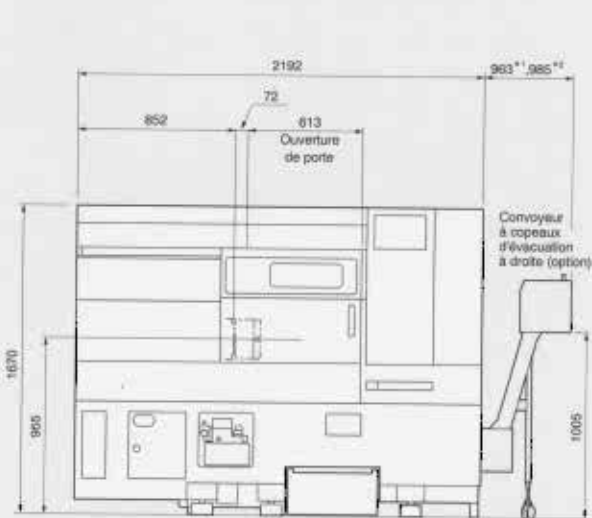
Vue de face



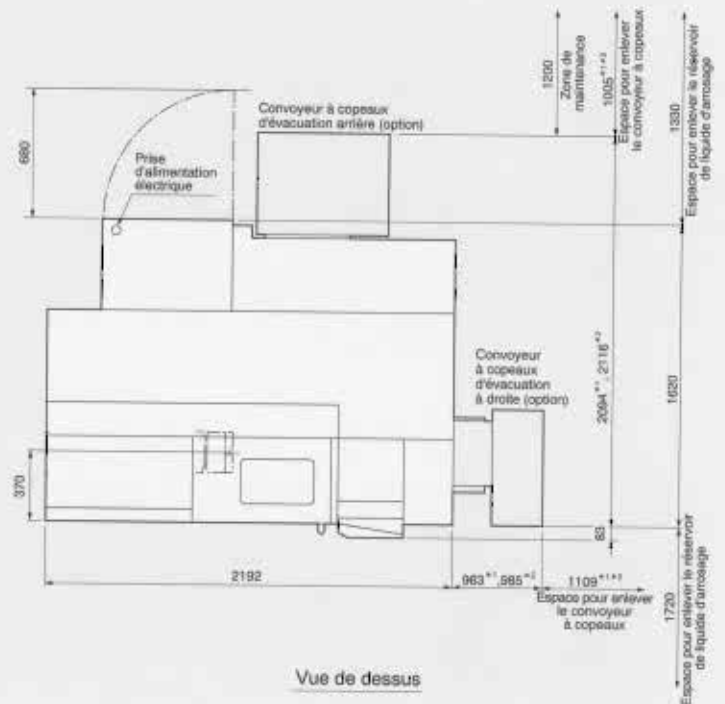
Vue de dessus

G9345A12

## CL-200/500



Vue de face



Vue de dessus

G9647A05

- \*1 Convoyeur de copeaux de type à tapis
- \*2 Convoyeur de copeaux de type à racleurs
- \*3 Convoyeur de copeaux de type à spirale

## Caractéristiques de l'unité de commande numérique

	Caractéristiques	MSC-803
<b>Commandes</b>	Axes commandables simultanément	X, Z, C
	Sortie minimale	0,001 mm
	Entrée minimale	0,001 mm
<b>Fonctions d'avance</b>	Correction de vitesse d'avance	0 à 150% (par incréments de 10%)
	Temporisation	Commande G04 de temps d'arrêt
	Retour à l'origine	Retour au point de référence de la machine: G27, G28, G30
	Avance manuelle par impulsion	Générateur manuel d'impulsions: 0,001/0,01/0,1(mm/impulsion)
	Avance pas à pas	0 – 1260 mm/min (15 étapes)
	Essai à vide	Déplacement pas à pas quelle que soit la commande d'avance
	Correction de déplacement rapide	F0 (vitesse lente), 25/100 %
	Avance par minute/par tour	G98/G99
<b>Fonctions d'outil</b>	Commande de numéro d'outil	Commande T à 4 chiffres
	Compensation R nez d'outil	G40 – G42
	Nombre de correcteur d'outil	80 paires
	Compensation géométrie/usure outil	Compensation de géométrie et d'usure
	Gestion de vie d'outils	Gestion par groupe d'outils
<b>Fonctions de programmation</b>	Programmation absolue (incrémentale)	X(U), Z(W), C(H)*1, A**
	Cycles fixes multiples	G70 – G76
	Cycle fixe unique	G90, G92, G94
	Entrée du point décimal	Entrée valeurs avec virgule décimale
	Conversion pouce/métrique	G20/G21
	Programmation circulaire au rayon	L'arc est désigné par le rayon au lieu des commandes I et K
	Programmation de chanfrein et congé d'angle	Chanfrein et congé d'angle peuvent être combinés
	Sous-programme	Jusqu'à 4 boucles
	Sélection du système de coordonnées pièce	G54 – G59
	Système de coordonnées locales/machine	G52/G53
	Désignation maximale	±99999,999 mm
Fonction M	M à 3 chiffres	
<b>Fonctions de bande</b>	Entrée du code	Discrimination automatique ISO/EIA
	Interface d'E/S	RS-232 C
	Interface pour carte-mémoire	PCMCIA
	Capacité de la mémoire	320 m
	Programmes supplémentaires	200 programmes
	Fonction de recherche	Recherche du N° de séquence, N° de programme, de l'adresse
<b>Autres fonctions</b>	Unité IMD/CRT	640×480 pts LCD anti reflet et écran tactile
	Entrée des correcteurs d'outils	Les décalages outils et pièces sont validés en programmant (G10)
	Entrée de la programmation conversationnelle	Vérifiez la trajectoire de l'outil et les différentes fonctions de détermination automatique
	Vérification de la course mémorisée 1, 3	Dépassement de course commandé par logiciel
	Affichage de l'historique d'alarmes	Affiche jusqu'à 24 alarmes CN stockées en mémoire
	Affichage temps de travail et nombre de pièces	Le temps de travail et le nombre de pièce en mode automatique sont affichés
	Indicateur de charge	La charge à la broche est affichée à l'écran
	Fonction d'autodiagnostic	Autocontrôle par CN
<b>Options</b>	Augmentation de la capacité mémoire	600 m**2
	Programmes supplémentaires stockés en mémoire	400 programmes**2

\* 1 CL-150M, 200M.

\*\* 2 Ces options sont indissociables.

• Les conceptions et caractéristiques sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.

• Mori Seiki dégage toute responsabilité au sujet des différences entre les informations contenues dans le catalogue et la machine réelle.