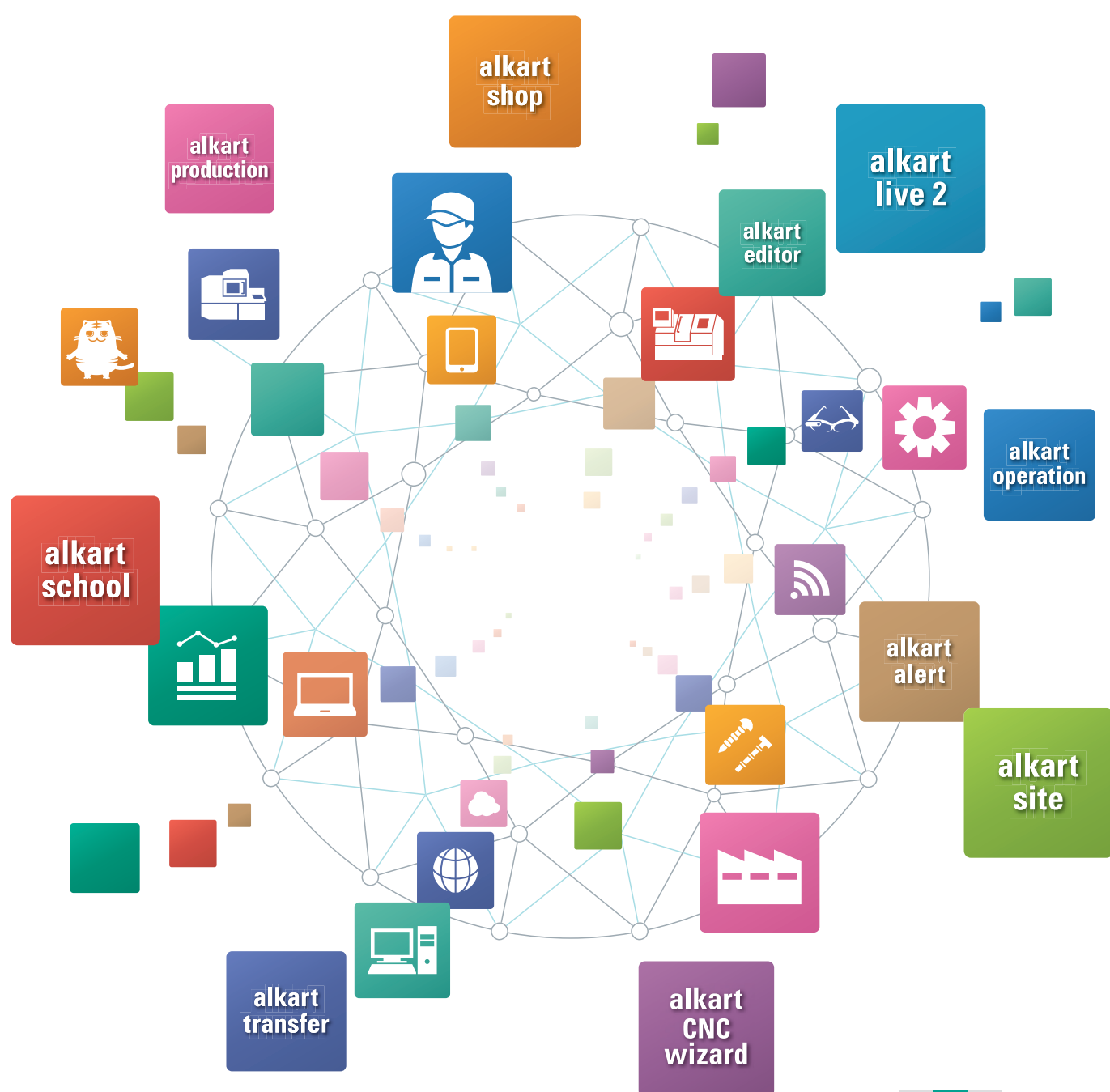


アルカブリソリューション

alkappliesolution

総合カタログ

— モノづくりソリューションサービス —

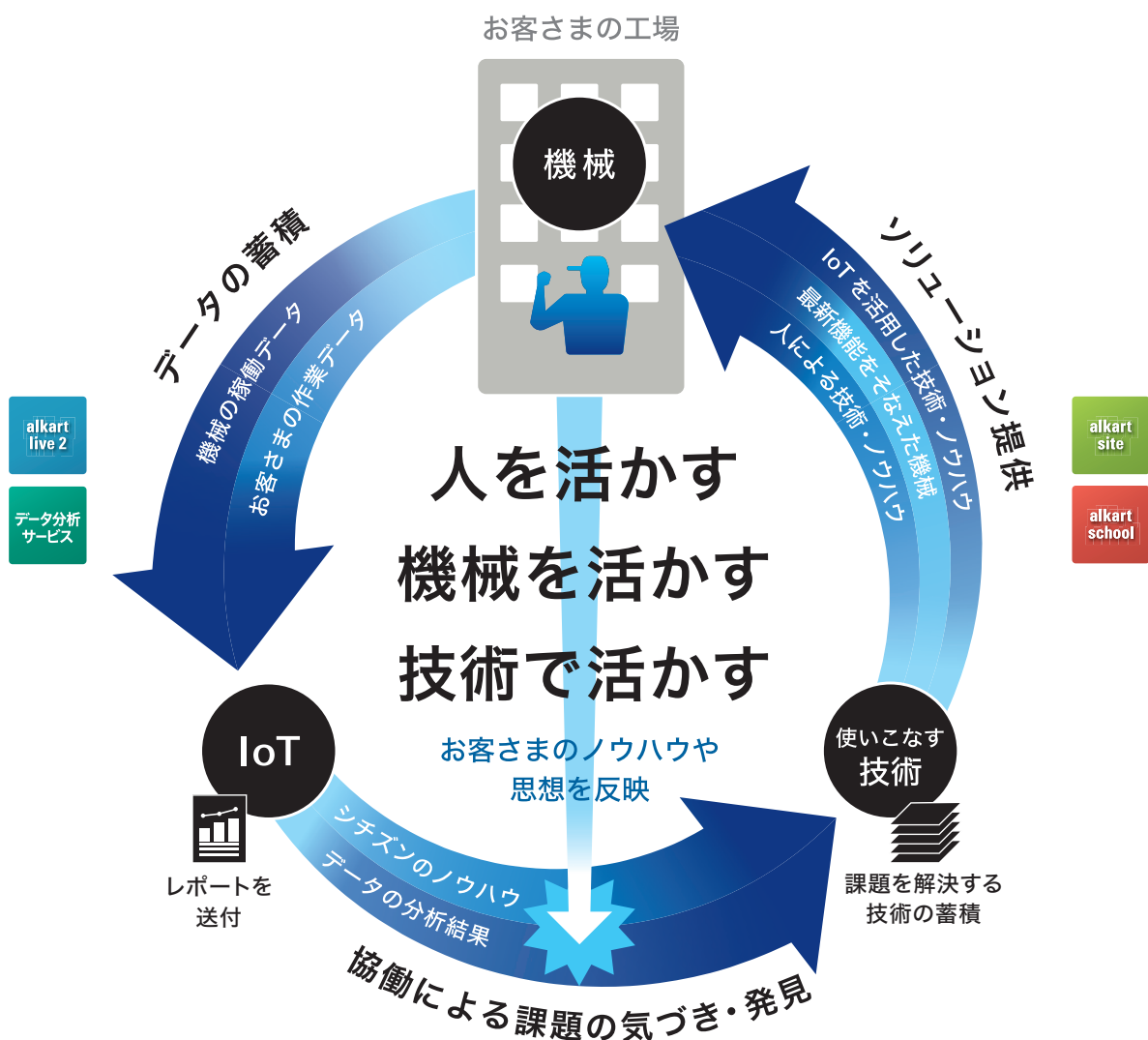


三位一体ソリューション

シチズンマシナリーの役割は、付加価値を生み出す「機械」を中心に、「IoT」、「使いこなす技術」の三つを提供すると同時に、これらが三位一体となるように環状につなげ、その環を力強くドライブし、オペレータの皆さまと機械を活性化するためのトータルソリューションを絶え間なく提供することです。これにより、お客さま一人ひとりの活躍を後押しし、お客さまそれぞれの強みと競争力を生み出すための「価値創造力の最大化」に貢献できると確信しています。

製造現場のデジタル変革を支援する「alkappliesolution」は、その一翼を担うネットワークサービス・ウェブサービス・ソフトウェア製品の数々を取り揃え、お客さまのニーズにお応えいたします。

シチズンマシナリーの3つの役割



目 次

WEB系サービス

	アルカートサイト	加工技術情報サイト	P.04
	アルカートスクール	加工技術者育成支援	P.06
	アルカートショップ	オンラインNCオプション販売	P.11

PCソリューションサービス

	アルカートCNCウィザード	対話型NCプログラム作成支援ソフト	P.12
	アルカートエディター	NCプログラム編集・管理ソフト	P.13

ネットワーク系サービス

	アルカートライブ2	機械データ収集ツール	P.14
	データ分析サービス	機械データ分析サポート	P.16
	アルカートトランスファー	ネットワーク入出力機能	P.18
	アルカートアラート	機械アラーム通知機能	P.18
	アルカートプロダクション	スケジュール運転支援ソフト	P.19
	アルカートオペレーション	NC画面遠隔操作ツール	P.19

社会全体がデジタル化による変革を遂げようとする中、モノづくり現場にも「デジタル変革」の波が訪れています。1990年代から実績を積み重ねてきた「alkappliesolution（アルカプリソリューション）」は、製造現場でスグに使える「デジタル化アイテム」の提案をしまいいりました。

そして、製造業を支える皆さまが新時代を築くアイテムとして「alkappliesolution」は、今後も進化しつづけます。



使える
デジタル
スグできる

カラフルな四角形は、「alkappliesolution」の様々な製品・サービスの集合体をイメージしており、それらが結集することでお客さまにプラスの価値を提供する姿を十字型の配置によって表現しています。スグに役立つシチズンマシナリーのデジタル化アイテム「alkappliesolution」は、単一製品の提供に留まらず、様々な角度から包括的にお客さまのデジタル変革をサポートしてまいります。

アルカートサイト

加工技術情報サイト

技術情報を閲覧できる便利サイトです。取扱説明書・操作動画・加工技術の解説など、必要な情報を必要な時に、いつでも、どこからでもアクセスしてスマートにチェック！

2021年10月現在400件の技術解説を掲載。お客さまからのお問い合わせへの回答を蓄積し、編集更新しています。

技術情報検索機能

検索キーワード
を入力

プログラムを
ダウンロードできます

検索ページ

テーマ検索

製品群

☒ ALL ☐ Cincom ☐ Myano

テーマ

（無）に

検索

カテゴリ

OS装置



検索結果

[総論ミーティング加工](#)

[総論でワークフロー加工をするプログラム例](#)

[総論ツール中心](#)

[総論でワークフロー加工を自動化した後、総論の専門知識を必要とするプログラム例](#)

クリック
情報のページが
開きます

印刷も可能

情報ページ

[ホーム](#)
[about us](#)
[お問い合わせ](#)
[記事詳細](#)

シャーペー-6 六角加工 L20E

製品群

ターマ

カゴリ

PC制御

対象機種

ALL ◀ Chicom ▶ Miyeno

シャーペー六角加工 L20E

プログラム

MELDAS

L20E

加工リンク集

- ※最新加工動画はこちら

プログラムダウンロード

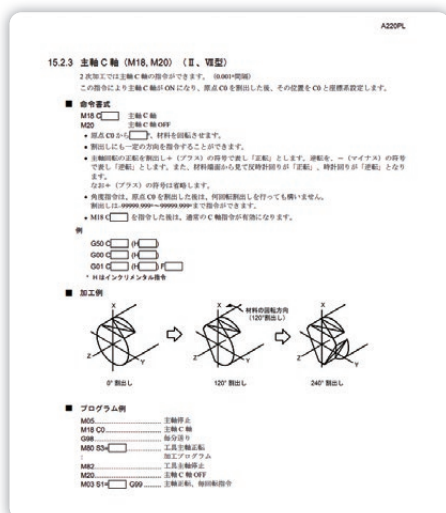
加工の様子が
わかる動画

ライブラリ	
機械取扱説明書	機械のマニュアルを見ることができます。アラーム仕様ややりたいこと仕様といった便利なものも準備しています。
NCオプション解説集	「NCオプション」と「シチズン定型文オプション」の情報をご覧いただけます。
カスタマイズ事例	お客様専用仕様の実績情報をご覧いただけます。
アルカートマガジン掲載記事	アルカートマガジンに掲載された記事のバックナンバーをご覧いただけます。
動画資料	
機種別	シチズン機の優れた加工動画や周辺装置の紹介をご覧いただけます。
操作説明	機械操作方法を知ることができます。動画ですので直感的に理解できます。
メンテナンス	機械の定期点検方法を知ることができます。動画ですので直感的に理解できます。
アラーム等復旧	アラームや故障の復旧方法を知ることができます。動画ですので直感的に理解できます。
allcappsystemのトップへ戻る	
このページのトップへ	

機械の定期点検手順、操作方法、故障復旧方法の動画や取扱説明などの有益な情報を、携帯端末などを使っていつでもどこにいても見ることができます。

機械取扱説明書

最新モデルは勿論、旧モデルも含め、ほぼ全機種の手取説明書を電子データで閲覧できます。
現場環境から、スマホやタブレットでサクッと必要な情報を確認！



タブレットでも閲覧可能



スッキリ
疑問解決！

動画資料



機械操作方法動画、定期点検動画、機械故障復旧動画など、アルカートサイトからいつでも、どこからでもスマートにチェックできます。

加工動画には具体的な加工事例や展示会で紹介した動画をアップしています。

alkartsite
メニュー

ライブラリ ● 機械取扱説明書 ● NCオプション解説集 ● カスタマイズ事例 ● アルカートマガジン掲載記事
動画資料 ● 機種別 ● 操作説明 ● メンテナンス ● アラーム等復旧

アルカートスクール

加工技術者育成支援

アルカートスクールは、お客さまの状況に合わせて選べる3つの形態を準備しています。どの形態でも学習できる内容は同じです。また、プログラミングの学習だけでなく、それぞれの形態にあわせた操作や段取りが学べるコンテンツも準備しています。

受講スタイル

Style
01



eラーニング

オンラインコンテンツによる自主学習

自分が決めた自由な時間、場所、学びたいコースを、選択して学習いただけます。今さら質問しづらいことや、忘れてしまったコードの思い出しに、気軽に学習いただけます。

詳しくはP08へ

Style
02



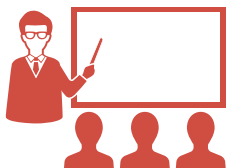
オンライン

講師によるオンライン講義

まとまった時間は取れないがNCプログラムの組み方を学習したい方、難しい用語をその場ですぐに質問したい方におすすめです。専門講師がお客さまの疑問にお答えします。

詳しくはP09へ

Style
03



対面

講師による講義

会場に集まり、講師から直接学ぶことができます。講師が習熟度を確認し講義が進むので、初心者の方も安心してご受講いただけます。

詳しくはP10へ

コース別内容一覧

題目	ビギナー	Cincom 入門	Cincom 単系統	Cincom 2系統	Cincom 3系統	Miyano 入門	Miyano 中級
工作機械とは	●						
製品製作の流れ	●						
座標値の読み取り	●					●	
切削速度・回転数の計算	●					●	
送り速度の計算						●	
Gコード・Mコード	●	●				●	●
NCプログラム作成の流れ		●				●	
Tコード		●				●	
座標系設定		●	●				
準備工程		●	●			●	●
正面加工(旋削加工)		●	●	●	●	●	●
突切り終了工程		●	●	●	●	●	●
ねじ切り加工(タップ加工)		●	●			●	●
2次加工		●	●	●	●		●
刃先R		●				●	●
背面加工			●	●	●		●
G185(正面背面同時加工)			●				
サブプログラム			●	●	●		
ラストプログラム			●	●	●		
系統				●	●		●
待ち合わせ				●	●		●
加工パターン(2系統)				●			
加工パターン(3系統)					●		



他にも・・・

- alkartschool DVD(eラーニング)
- オンラインNCスクール 2日プラン(オンライン)
- 加工サロン(対面)
- サテライト講習会(対面)
- 出張スクール(対面)

など様々な形でお客さまの学びをサポートいたします。

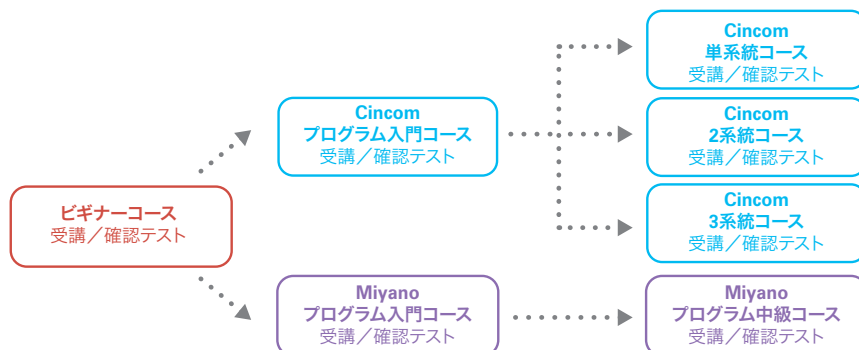


eラーニング

オンラインコンテンツによる自主学習

基本コース

Cincom機、Miyano機のNCプログラム作成の基本が学べます。初めてNCプログラムを学習する方はビギナーコースから受講します。そのあと、Cincom機、Miyano機の入門コースを受講し順番に学習を進めます。



基礎知識コース

- 切削速度・主軸回転数の求め方(旋削加工編)
- 送り速度と面粗度の関係(旋削加工編)
- C面取りの座標計算(旋削加工編)
- テーパー加工の座標計算(旋削加工編)
- 円弧加工の座標計算(旋削加工編)
- 座標系設定(Cincom編)

テクニカルコース

- 長尺物のつかみ換え Cincom2系統
- 長尺物のつかみ換え Cincom3系統
- CincomB軸機能 基礎編(正面斜め穴加工)
- CincomB軸機能 タップ編
- CincomB軸機能 ヘリカル補間編

操作・メンテナンスコース

- チャック装置編
- L20対向T21番台セット
- GB→GBL切換え(L20)

基礎知識コースでは基本コースで説明していない各種計算方法などを学習できます。
 テクニカルコースでは応用的な加工工程を学習できます。
 操作・メンテナンスコースでは機械の段取りに関する知識を学習できます。

随時、各コース
追加予定!



受講方法

受講するには、「alkappliesolution(アルカプリソリューション)会員」へご登録いただき、アルカートスクールへ進んでください。年間プランもしくは期間別・コース別プランを購入後に受講をお願いします。詳しくは裏表紙をご覧ください。

年間プラン

時間と場所を選ばず、様々なコースを全て受講でき、確認テストも受けられます。初心者からベテランの方まで受講可能です。

<https://cmjschool.citizen.co.jp/member/home/shop>



期間別・コース別プラン

新人教育の際にご利用されるなど、一定期間に限られたコースを受講していただく方のために、こちらの期間別・コース別プランをご用意しました。ご利用期間は90日間、180日間から選択いただけます。

<https://cmjschool.citizen.co.jp/member/home>



alkartschoolのDVD版も好評発売中

- 9つのコースから、必要なものだけを購入可能
- ネット環境がなくてもご利用可能
- 4か国語から言語選択ができます(日本語・英語・中国語・タイ語)



日本語のみ

OS:Windows 8.1/10



オンライン

講師によるオンライン講義

プログラミングスクール

Web会議システムを利用した「オンラインNCスクール」を開講します。オンラインですので、お客さまの工場やご自宅で、気軽にNCスクールをご受講いただけます。

加工技術者によるわかりやすい解説で、お客さまが感じた疑問を瞬時に「解消」。対面では聞きにくい質問も「個別チャット」で気軽に質問できます。工作機械が初めての方やプログラム作成に不安のある方も、お気軽にご参加ください。

Cincom

- ビギナーコース
- 入門コース
- 単系統コース
- 2系統コース
- 3系統コース

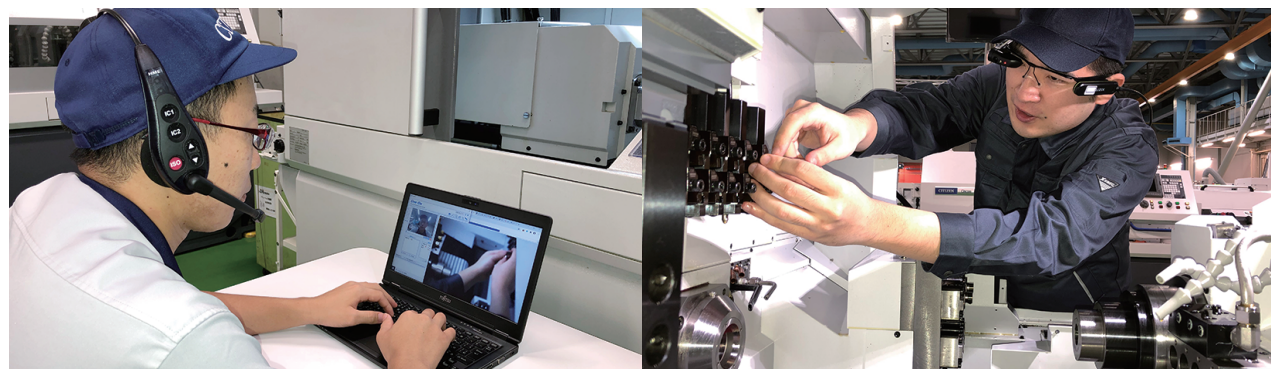
Miyano

- 入門コース



実技講習

機械操作を遠隔地から「マンツーマン」で指導します。お客さまの機械を教材に使用することで、臨場感あるオンライン講習を実現します。



受講方法

シチズンマシナリーのホームページに掲載しているスケジュールをご確認の上、お客さまのご都合のよい日程をお選びください。

スケジュール・申込用紙はこちら

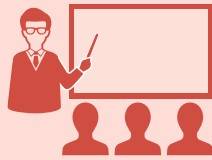
<https://cmj.citizen.co.jp/support/nc.html>



メールでのお申込みはこちら

after_support@cmj.citizen.co.jp





対面

講師による講義

プログラミング

Cincom

- 入門単系統コース

B16Eなどの単系統のプログラムが学習できます。

- 2系統コース

L20などの単系統のプログラムが学習できます。

- 3系統コース

M32などの単系統のプログラムが学習できます。



演習問題を用いておこなう講義です

Miyano

- 初級コース

BNCなどの1スピンドル1タレットの単系統のプログラムが学習できます。

- 中級コース

BNJなどの2スピンドル2タレットの2系統のプログラムが学習できます。



加工実習

会場に準備してある機械を使ってプログラム作成、刃物の取付、実加工、寸法出しを学習します。

- Cincom基礎知識コース

B16Eを使って単系統の学習ができます。

- Cincom2系統コース

L20を使って2系統の学習ができます。

- Cincom3系統コース

M32を使って3系統の学習ができます。



NCプログラムを作成し、機械を操作して加工する演習をおこないます



詳しい日程はホームページにてお知らせいたします
<https://cmj.citizen.co.jp/support/nc.html>



アルカートショップ

オンラインNCオプション販売

携帯端末やPCを使って、「NCオプション」や「シチズンオリジナルG/Mコードオプション」などのソフトウェアを購入できます。使用時間に応じた一時的な「時間指定購入」も可能です。

オプション購入のフロー

STEP.1



機械から
「購入コード」を出力

STEP.2



WEBサイトから購入したい
オプションを申請

STEP.3



WEBサイトから
パスワードを発行

STEP.4



パスワードを機械に入力。
オプションが有効に

オプション例

NCオプション	● ユーザマクロ	● 主軸同期制御機能
	● 穴あけ用固定サイクル	● ポリゴン機能
	● 主軸 / 背面主軸 C軸機能	● ホブ機能
	● 背面主軸1°割出機能	● ヘリカル補間機能
	● 背面主軸C軸機能	● ジオメトリック指令機能
	● 背面主軸周速一定制御機能	● 座標回転指令機能
	● 背面主軸チェーシング機能	● 工具オフセット組数 80組
	● 工具寿命管理 I / II	● 同期タップ位相合せ機能(主軸 / 背面)
	● ミーリング補間機能	● オptionalブロックスキップ 9個
	● 外部メモリプログラム運転機能	● 背面加工プログラムスキップ機能
オリジナルGコード	● 3D面取り機能	
	● 偏芯ターニング加工	

簡単に
購入できて
便利!



対 応 機 種
(2021年10月現在)

Cincom A32、K12/16E、L12、L12(2M*)、L20E、L20X、L20(2M*)、L20(3M*)、L32、M16(4M*)、
M20/32(4M*)、M32(5M*)、Dシリーズ

アルカートCNCウィザード

対話型NCプログラム作成支援ソフト

NCプログラムの作成支援と入出力をおこなうパソコンソフトです。

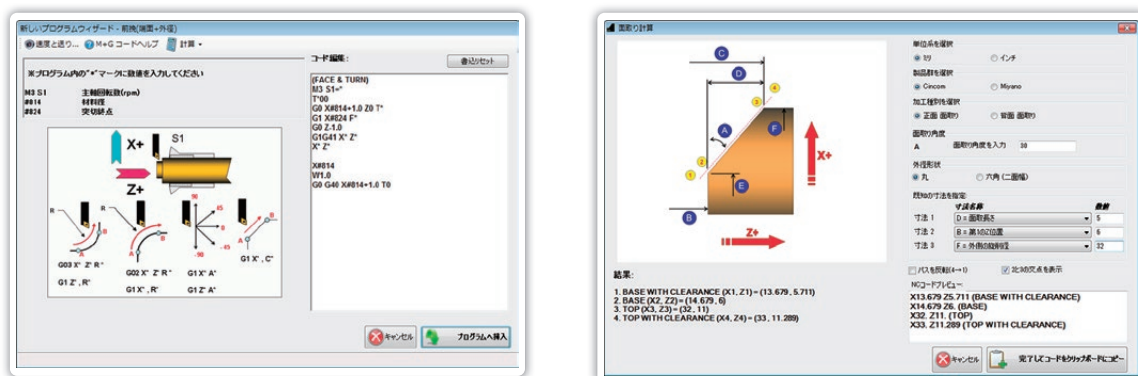
イラストを交えた対話形式でNCプログラム作成を支援します。NCプログラム引用・簡易文法チェック・よく使うコードの再利用など、便利機能によりスムーズにNCプログラムを作成することができます。

対話形式でNCプログラムの作成を支援



加工工程ごとのNCプログラムを多数用意

ウィザードで生成されたNCプログラムのテンプレートに、あらかじめ用意されている加工工程のNCプログラムの中から、必要な工程を好きなように挿入していきます。座標計算をサポートする各種計算機も備えています。



くわしい説明はこちら

alkappliesolution WEBサイトより無料体験版をダウンロードできます。
<https://cmjmember.citizen.co.jp/public/alkartcncwizard>



対応機種 (2021年10月現在)	Cincomブランド製品版(Aシリーズ、Bシリーズ、Cシリーズ、Dシリーズ、Kシリーズ、Lシリーズ、Mシリーズ、Rシリーズ) Miyanoブランド製品版(ABXシリーズ、BNAシリーズ、BNDシリーズ、BNEシリーズ、BNJシリーズ、BNXシリーズ) (詳しくはalkappliesolution WEBサイトを参照ください)※アルカートランスファーを併用すると、機械との通信が可能になります
動作環境	●2GB以上のRAM ●1GBのハードディスク空き容量 ●Windows 8.1以降(※32bitアプリケーションのため、64bitOSではWOW64上で動作します) ●CD-ROM ドライブ ●1366x768以上の解像度のディスプレイ

alkart
editor

PCソリューション

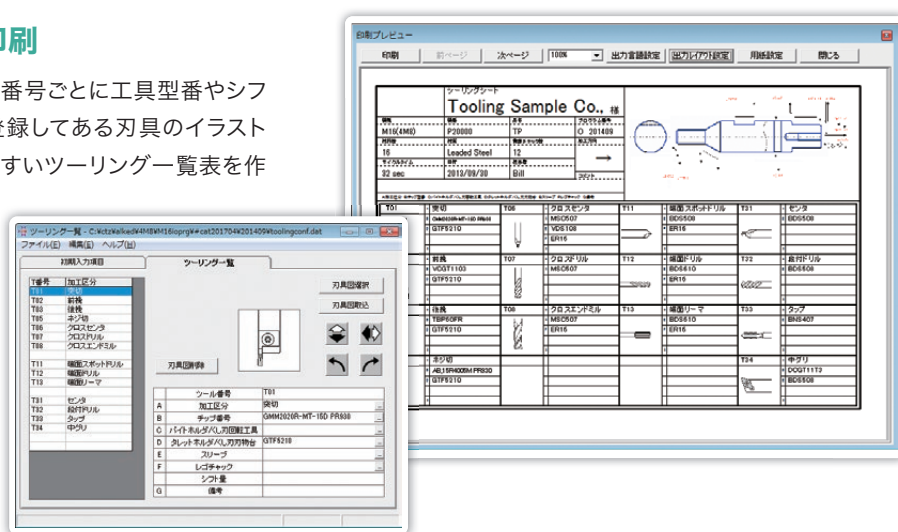
アルカートエディター

NCプログラム編集・管理ソフト

加工レイアウト図を含んだツーリング一覧表とNCプログラムを組み合わせ管理できるパソコンソフトです。ばらばらになりがちなこれらの情報を一元管理することで、作業効率をアップすることができます。

ツーリング情報の管理・印刷

NCプログラムから抽出したツール番号ごとに工具型番やシフト量の情報を入力していきます。登録してある刃具のイラストを選択することで、簡単にわかりやすいツーリング一覧表を作成・印刷することができます。

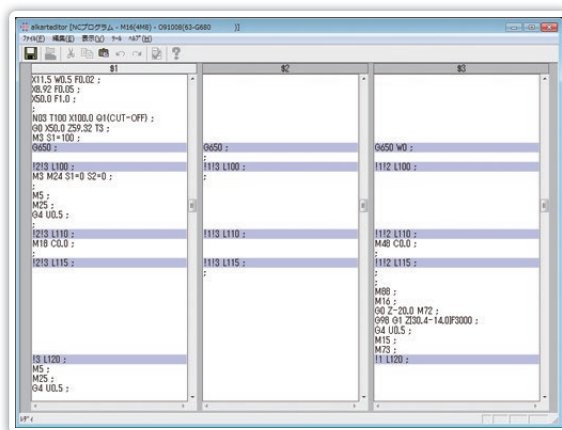


NCプログラムの同期編集・印刷

NCプログラムの編集もおこなえます。多系統プログラムは、NC画面と同じように全系統を同一画面に表示して、加工パターンや待ち合わせの指令で整列(同期)させて編集・印刷することができます。



業務の
効率化を
実現!



くわしい説明はこちら

alkappliesolution WEBサイトより無料体験版をダウンロードできます。
<https://cmjmember.citizen.co.jp/public/alkarteditor>



対応機種
(2021年10月現在)

Cincomブランド製品(Aシリーズ、Bシリーズ、Cシリーズ、Dシリーズ、Kシリーズ、Lシリーズ、Mシリーズ、Rシリーズ、BLシリーズ、HL01、FL42、RL01、RL21)(詳しくはalkappliesolution WEBサイトを参照ください)
※アルカートトランスファーを併用すると、機械との通信が可能になります

動作環境

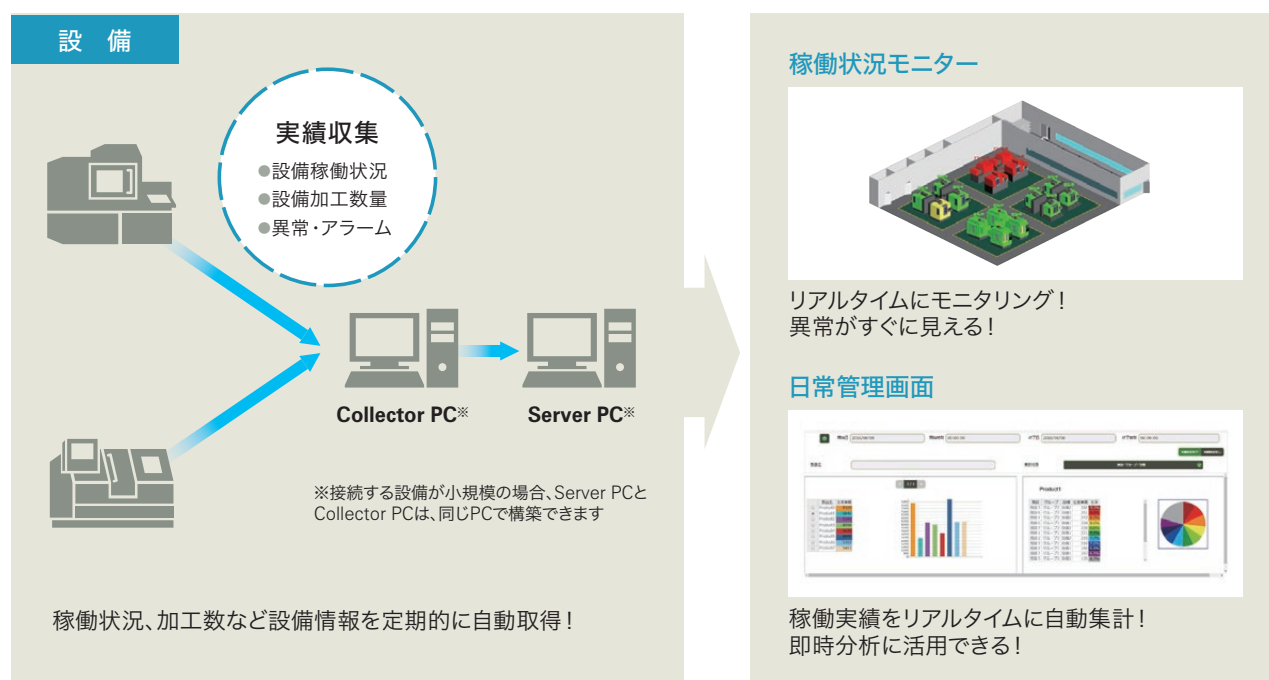
- 1GB以上のRAM
- 500MBのハードディスク空き容量
- Windows 8.1以降(※32bitアプリケーションのため、64bitOSではWOW64上で動作します)
- CD-ROMドライブ
- 1024×768以上の解像度のディスプレイ

アルカートライブ2

機械データ収集ツール

機械稼働データや加工実績数を自動収集し、生産における改善課題を可視化する機械データ収集ツール。主軸モータや送り軸モータの回転数、負荷状況等をモニタリングする予防保全に向けた機能拡張を実現しつつ、導入コストの大幅低減を両立しました。シチズン製品のみならず、様々なメーカーの機械に対応します。

●お見積りの前に仕様打合わせが必要となります



alkartlive2 特徴

特徴	概要
様々な機械につながる	Cincom、Miyanoはもちろん、他社の機械にも接続（事前確認が必要です）
稼働停止時間の短縮	チョコ停の改善による稼働率の向上
集計作業の自動化	機械からのデータ自動収集による記録精度の向上 収集したデータの転記・集計作業工数の削減
改善活動のスピードアップ	リアルタイムにデータ収集、デイリーでの改善活動も可能に
予防保全への活用	信号監視機能で設定した“しきい値”で通知が可能
データ分析に基づく現場改善	収集した稼働データをCSV形式で出力し、シチズンマシナリーがデータ分析をおこない、お客さまにご提案

alkartlive2取得可能データ(機械ごとに検討が必要です)

データ項目	内容
ステータス情報	通電中／起動中／連続運転中／機械アラーム有／機械警告有／NCアラーム有
メインプログラム番号	選択中のメインプログラム番号
加工済み部品数	機械カウンタ画面の加工済み部品数の値
1サイクル時間	1サイクル時間(0.1s)
工具管理データ	選択中のツール番号、補正番号、工具オフセット摩耗X,Y,Z
消費電力	機械の消費電力(W)
主軸負荷(正面/背面)	主軸ロード(%)の値
主軸フィードバック誤差(正面/背面)	主軸フィードバック誤差
主軸温度(正面/背面)	主軸温度(℃)
主軸回転速度(正面/背面)	主軸回転速度(r/min-1)の値
サーボモータ負荷電流	各移動軸モータの負荷電流のストール時連続電流換算(%)
サーボMAX電流	各移動軸モータのMAX(%)の値
オーバーライド値	オーバーライドの%値
機械番号、製造年	機械銘版に記載された機械番号(シリアルNo.)、機械の製造年

alkartlive2 機能一覧

機能	内容
全体監視	設備のアイコンを工場フロアのMAPに表示し、工場全体の稼働状況を可視化
設備監視	設備のアイコンをクリックして各グループ、設備ごとの稼働状態やアラームを表示
稼働実績	各グループごとの稼働実績をグラフで表示 各設備の稼働状態を細かく分析 生産実績、計画数、達成率をグラフで表示
信号監視	信号波形をリアルタイムで表示 設定した"しきい値"に基づく表示が可能
信号履歴	CSV形式で出力が可能 事前登録したアラームの発生時やしきい値を越えたときに、メールで通知

alkartlive2 画面例



トップ画面



全体監視画面



設備監視画面



信号履歴画面



ネットワーク系サービス

データ分析サービス

機械データ分析サポート

alkartlive(アルカートライブ)シリーズなどによってお客さまが得られた機械稼働データを30日間単位でお預かりし、分析レポートにまとめて提出します。生産性向上などの課題抽出にお役立てください。データ収集ツールをお持ちでないお客さまには、貸し出し用データ収集キットalkartstation(アルカートステーション)をご用意。また、市販の稼働監視ツールで得られたデータの分析もご相談に応じます。 ●お見積りには事前打合わせが必要となります

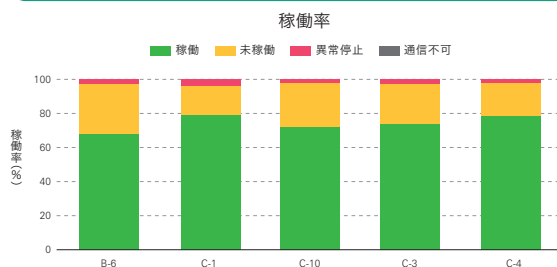
PLAN 01 ベーシックプラン

- 機械複数台の1か月間の稼働データを、機械ごとに比較するプラン。
- 機械ごと、ラインごとの稼働状況の特徴や傾向を把握することが可能。
- 工場全体の稼働状況の把握や、改善活動に対するフィードバックとしてご活用ください。

分析項目一覧

- | | | |
|------------------|---------------------------|---------------|
| ① 稼働率 分析例 | ④ 事前の気づきで削減可能な停止時間 | ⑦ 機械毎の実績比較シート |
| ② 機械総停止時間 | ⑤ そのほかの停止時間 | ⑧ 段取り替え作業時間 |
| ③ アラームによる停止時間 | ⑥ サイクルタイムのばらつき 分析例 | ⑨ 段取り替え待機時間 |

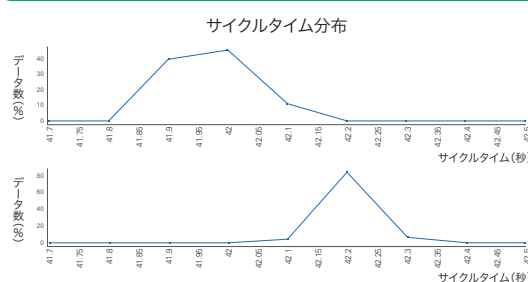
分析例 稼働率



稼働率=自動運転モードでプログラム運転している時間
(24時間×1か月-電源OFF時間)

※オプションでお客さまが使用されている稼働率の定義にて算出することも可能。

分析例 サイクルタイムのばらつき



横軸はサイクルタイム(秒)、縦軸は1か月間のデータ数(%)です。サイクルタイムのばらつきを可視化することで、サイクルタイムの改善目標を的確に設定することができます。

PLAN 02 アドバンスプラン

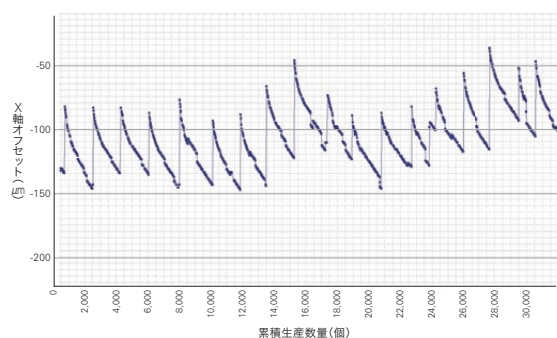
- 機械1台の1か月間の稼働データを、稼働日ごとに比較するプラン。
- 機械に、いつ、何が起こっていたかがわかるため、具体的な問題の抽出に役立ちます。
- 稼働率が低い機械の問題点の抽出や、発生した問題の原因究明などにご活用ください。

分析項目一覧

- | | | |
|---------------|--------------------|------------------------------|
| ① 稼働率 | ④ 事前の気づきで削減可能な停止時間 | ⑦ 補正値の推移 分析例 |
| ② 機械総停止時間 | ⑤ そのほかの停止時間 | ⑧ プログラムごとの段取り替え時間 分析例 |
| ③ アラームによる停止時間 | ⑥ サイクルタイムの変化点 | ⑨ プログラム評価シート |

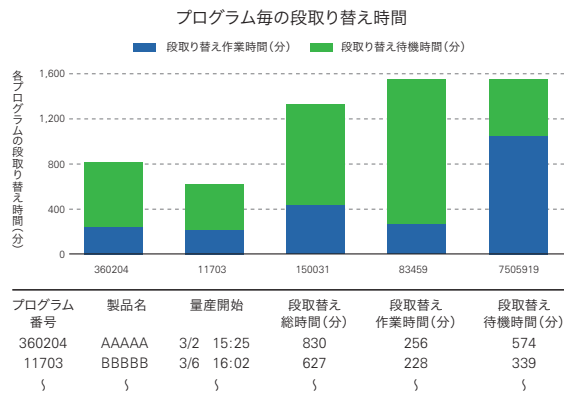
分析例 補正値の推移

補正値推移(生産数あたりの変化)



お客さまが指定したツール番号、オフセット番号の補正値の1か月間の推移を表示します。また別表で、補正値の入力回数や平均入力値なども集計しています。

分析例 プログラムごとの段取り替え時間



プログラムごとに、段取り替え作業時間(プログラムが機械に入力されてから量産開始までの時間)と、段取り替え待機時間(前回の生産終了から次のプログラムが入力されるまでの時間)を集計し、表示しています。

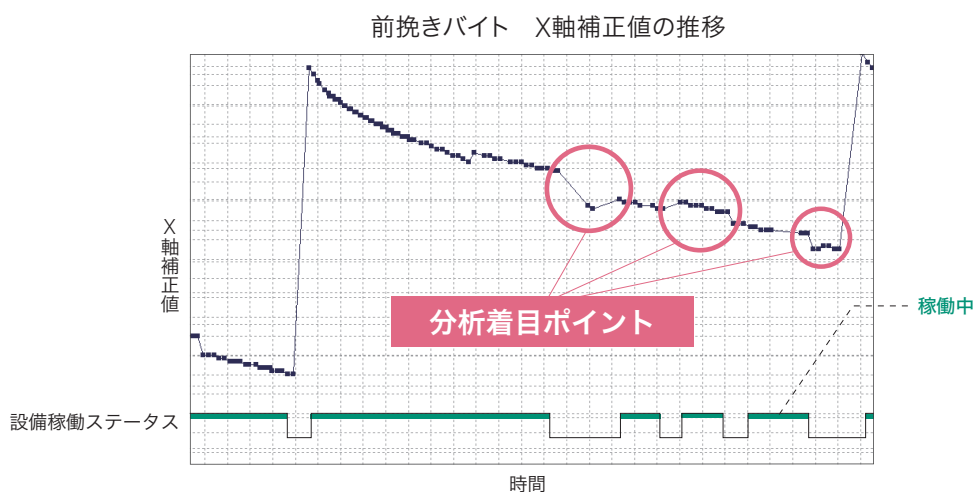
PLAN 03 データマイニングプラン

分析台数・分析項目数

応相談

ベーシックプラン、アドバンスプランの他にもお客さまのご要望に合わせ、さらなる深掘り分析を行うデータマイニングプランもご用意。
シチズンの技術者がお客さまと一緒に課題解決に取り組みます。

分析例 補正值入力履歴の分析



グラフから読み取れること

機械から収集したX軸補正值推移グラフより、必要以上にマイナスの値を入れ、プラスに補正し直している。その間、生産を一時停止

事実確認

加工寸法にずれはなかったが、測定器によって寸法が変わってしまう。

発生後の対策

- ・測定器の校正
- ・測定器の校正をルール化

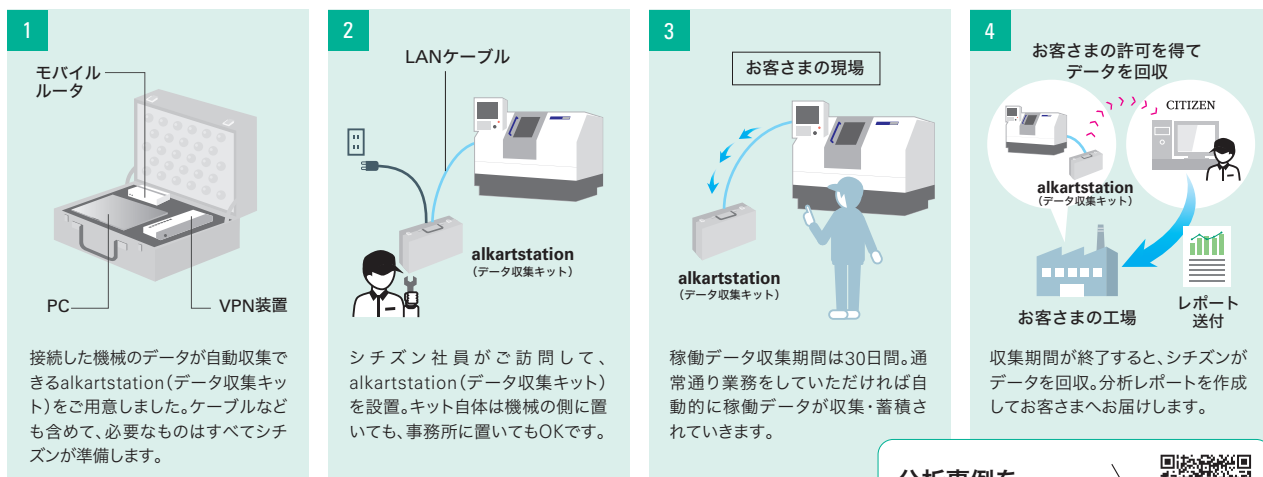
改善効果

- ①作業の標準化
- ②チョコ停時間の削減による稼働率向上

貸し出し用データ収集キット アルカートステーション

ネットワークにつながなくてもOK!

ラクラク簡単！ alkartstationを使用したデータ分析サービスの流れ



分析事例を
ご紹介しています





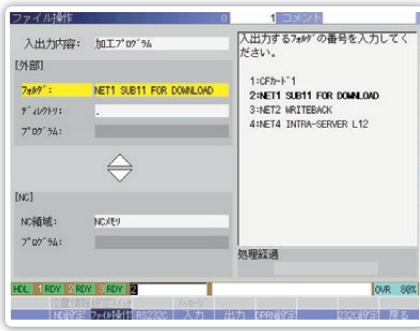
ネットワーク系サービス

アルカートトランスファー

ネットワーク入出力機能

機械とネットワークで接続されたパソコンとの間で、NCプログラムの入出力（ファイル転送）がおこなえます。パソコン側、あるいは機械側のどちらからでも、片側だけの操作で入出力できます。パソコンにてNCプログラムの一元・一括管理ができます。

機械画面例



PC画面例



対応機種 (2021年10月現在)	詳しくはalkappliesolution WEBサイトを参照 https://cmjmember.citizen.co.jp/public/alkarttransfer Cincomブランド製品 A20、A32、B12/16E、BL20/25、Dシリーズ、K12/16、K12/16E、L12、L16/20(7M*)、L20E、L20X、L20(2M*)、L32、Mシリーズ(4/5M*)、Rシリーズ(2/4/5F*) Miyanoブランド製品 BNA-DHY2、BNA-GTY/MSY、BNA-S2、BNE-MSY/MYY/SY6、BNJ-SY5/6、BNX-MSY、VC03	
動作環境	OS	Windows 8.1以降(※32bitアプリケーションのため、64bitOSではWOW64上で動作します)

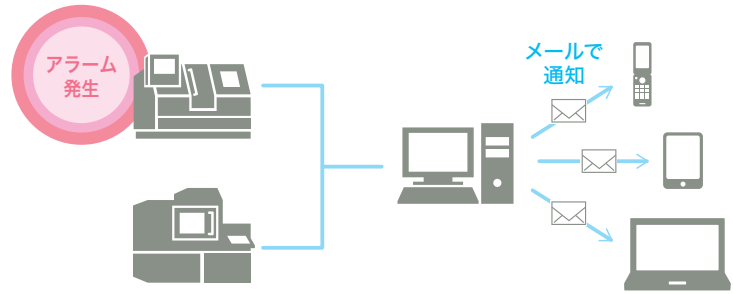


ネットワーク系サービス

アルカートアラート

機械アラーム通知機能

ネットワークに接続された機械をパソコンで監視し、機械にアラームが発生するとメールで通知するパソコンソフトです。どこにいてもアラーム内容が正確にわかるので迅速な対応をすることができます。アラーム通知する時間帯の設定も可能です。



メール内容イメージ

差出人: <alarmssystem@company.com>
件 名: Message from Alkart Alarm Alert
宛 先: <someone@company.com>
Machine M4 アラーム状態です。アラーム発生 時間: 19:00On21/02/13.報告されたエラー: EX311 コンタクタ、リレー溶着検出アラーム

対応機種	詳しくはalkappliesolution WEBサイトを参照 https://cmjmember.citizen.co.jp/public/alkartalert Cincom A20、A32、B12(3F*)、B12/16E、BL12(2F*)、BL20/25、K12/16、K12/16E、L12、L20E、L20X、L20(2M*)、L32、Mシリーズ(4M*)、Rシリーズ、HL01	
ス ペ ッ ク	監視機械台数:100 1台あたりのメール通知先アドレス数:3	
動作環境	OS	Windows 8.1以降(※32bitアプリケーションのため、64bitOSではWOW64上で動作します)
	必要周辺機器	●メール送信(SMTP)サーバに常時接続可能なネットワーク ●メール受信用機器(回線/受信用メールアドレスを含む)



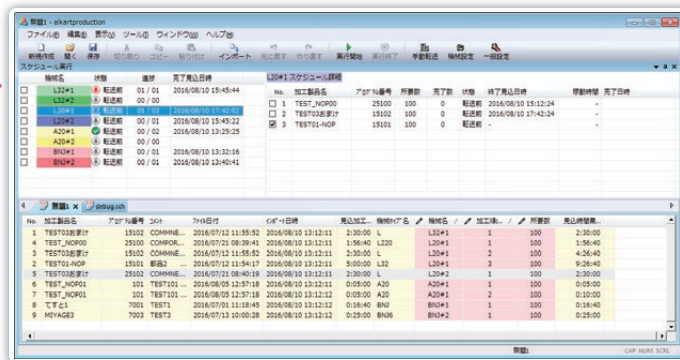
ネットワーク系サービス

アルカートプロダクション

スケジュール運転支援ソフト

機械の状況を把握しながら、NCプログラムを機械に配信し、異なる部品を絶え間なく生産することができます。事前作成したスケジュール(機械ごとのNCプログラムと所要数のリスト)の順に沿って、パソコンにあるNCプログラムをネットワーク経由で継続的に機械に転送して運転します。

●お見積りの前に仕様打合わせや設計検討が必要となります



対 応 機 種	ご相談ください ※本機能を使用するためには、機械側のNCオプション「リモート運転機能」「ネットワーク入出力機能」が必要です	
動 作 環 境	OS	Windows 8.1以降(※32bitアプリケーションのため、64bitOSではWOW64上で動作します)



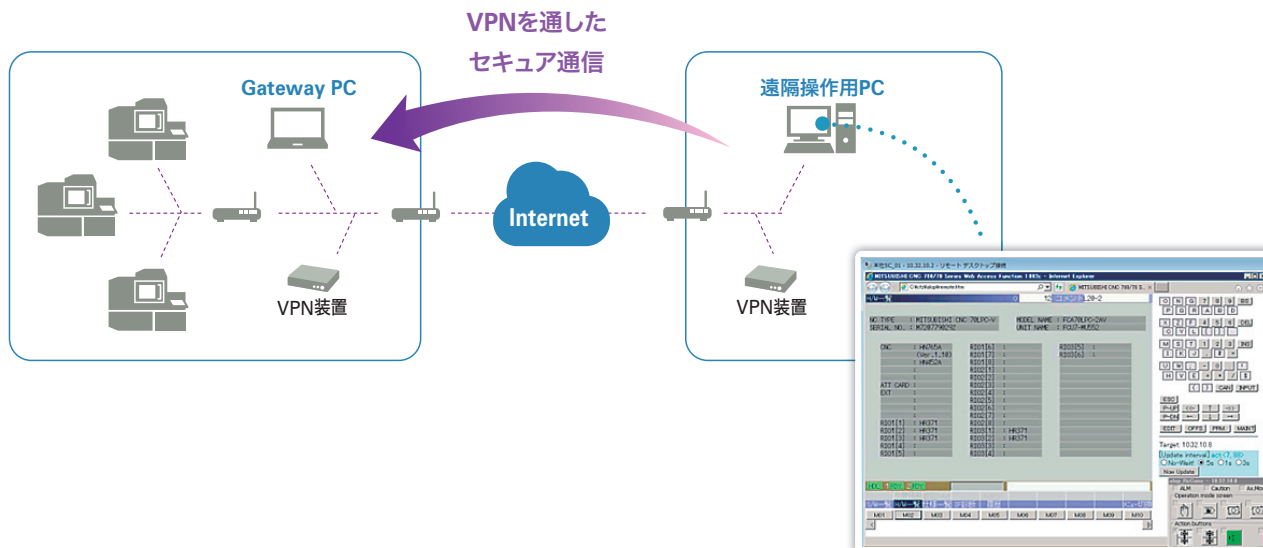
ネットワーク系サービス

アルカートオペレーション

NC画面遠隔操作ツール

インターネット経由で、機械画面のモニタリングと遠隔操作を実現します。熟練者が遠隔地よりパソコンを使用して工場にある機械の画面を操作し、指示・指導・教育などのサポートがおこなえます。

●お見積りの前に仕様打合わせや設計検討が必要となります



alkapplysolution会員 入会申込方法

会員登録はWEBサイトからお申込みください。



<https://cmjmember.citizen.co.jp/public/registmember>

動画資料、マニュアル、
技術解説集が
無料で視聴できます
(alkartsite アルカートサイト)

会員登録と同時に
シチズンマシナリーの
メールマガジン
(alkartmagazine)
メーリングリストに
入れるよ!



お申込みいただき、2営業日以内に会員登録のご案内
メールをお送りいたします。メールに記載の手順に
沿って、会員登録をお願いいたします。

お問い合わせ



0570-006644

*音声ガイダンスメニューの③を押して②を選択してください

シチズンマシナリー株式会社

URL: <https://cmj.citizen.co.jp>
E-mail: sales-cmj@ml.citizen.co.jp

営業本部	〒389-0206	長野県北佐久郡御代田町御代田4107-6
東北営業所	〒981-3117	宮城県仙台市泉区市名坂字原田169-2
東日本S C	〒359-0001	埼玉県所沢市下富840
長野営業所	〒389-0206	長野県北佐久郡御代田町御代田4107-6
諏訪営業所	〒392-0013	長野県諏訪市沖田町2-127
浜松営業所	〒430-0906	静岡県浜松市中区住吉4-17-13
名古屋S C	〒457-0841	愛知県名古屋南区豊田1-26-5
西日本S C	〒577-0824	大阪府東大阪市大蓮東4-11-24
広島営業所	〒733-0012	広島県広島市西区中広町3-4-1

Tel.0267-32-5901	Fax.0267-32-5908
Tel.022-773-6870	Fax.022-773-6873
Tel.04-2943-6363	Fax.04-2943-6660
Tel.0267-32-5901	Fax.0267-32-5908
Tel.0266-57-2225	Fax.0266-57-2226
Tel.053-471-4311	Fax.053-474-7166
Tel.052-694-1211	Fax.052-694-1210
Tel.06-6727-3681	Fax.06-6727-2709
Tel.082-293-5455	Fax.082-293-5536

*本カタログの記載内容は、お断りなく変更することがありますので、ご了承ください。※本製品は、日本政府の外国為替及び外国貿易法により、戦略物資など輸出現製品に該当する可能性があります。
本品を輸出する場合は、弊社販売担当者にお問い合わせください。※本製品を移設、転売、再輸出する場合、事前にシチズンマシナリー株式会社宛にご連絡をお願いします。
弊社による確認が行われない限り、当該製品の運搬を行うことはできません。※CITIZEN、Cincom、Miyano、LFV、alkapplyはシチズン時計株式会社の登録商標です。

初版発行 2017年 5月26日
第7版発行 2022年 9月28日

alkart
shop

WEB系サービス

会員制

アルカートショップ

オンラインNCオプション販売

携帯端末やPCを使って、「NCオプション」や「シチズンオリジナルG/Mコードオプション」などのソフトウェアを購入できます。使用時間に応じた一時的な「時間指定購入」も可能です。

オプション購入のフロー

STEP.1



機械から
「購入コード」を出力

STEP.2



WEBサイトから購入したい
オプションを申請

STEP.3



WEBサイトから
パスワードを発行

STEP.4



パスワードを機械に入力。
オプションが有効に

オプション例

NCオプション	● ユーザマクロ	● 主軸同期制御機能
	● 穴あけ用固定サイクル	● ポリゴン機能
	● 主軸 / 背面主軸 C軸機能	● ホブ機能
	● 背面主軸1°割出機能	● ヘリカル補間機能
	● 背面主軸C軸機能	● ジオメトリック指令機能
	● 背面主軸周速一定制御機能	● 座標回転指令機能
	● 背面主軸チェーシング機能	● 工具オフセット組数 80組
	● 工具寿命管理 I / II	● 同期タップ位相合せ機能(主軸 / 背面)
	● ミーリング補間機能	● オptionalブロックスキップ 9個
	● 外部メモリプログラム運転機能	● 背面加工プログラムスキップ機能
オリジナルGコード	● 3D面取り機能	
	● 偏芯ターニング加工	

簡単に
購入できて
便利!



対応機種
(2021年10月現在)

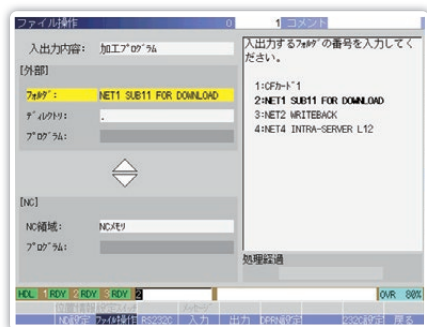
Cincom A32、K12/16E、L12、L12(2M*)、L20E、L20X、L20(2M*)、L20(3M*)、L32、M16(4M*)、
M20/32(4M*)、M32(5M*)、Dシリーズ

アルカートトランスファー

ネットワーク入出力機能

機械とネットワークで接続されたパソコンとの間で、NCプログラムの入出力（ファイル転送）がおこなえます。パソコン側、あるいは機械側のどちらからでも、片側だけの操作で入出力できます。パソコンにてNCプログラムの一元・一括管理ができます。

機械画面例



PC画面例

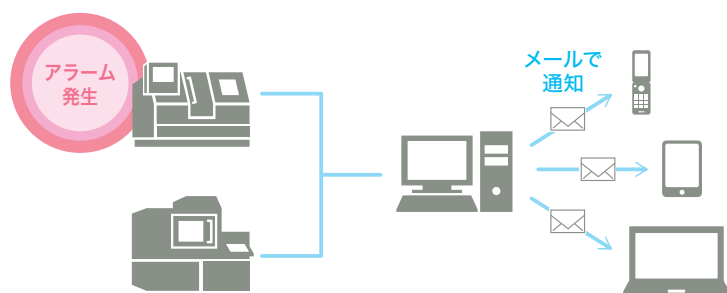


対応機種 (2021年10月現在)	詳しくはalkappliesolution WEBサイトを参照 https://cmjmember.citizen.co.jp/public/alkarttransfer Cincomブランド製品 A20、A32、B12/16E、BL20/25、Dシリーズ、K12/16、K12/16E、L12、L16/20(7M*)、L20E、L20X、L20(2M*)、L32、Mシリーズ(4/5M*)、Rシリーズ(2/4/5F*) Miyanoブランド製品 BNA-DHY2、BNA-GTY/MSY、BNA-S2、BNE-MSY/MYY/SY6、BNJ-SY5/6、BNX-MSY、VC03	
動作環境	OS	Windows 8.1以降(※32bitアプリケーションのため、64bitOSではWOW64上で動作します)

アルカートアラート

機械アラーム通知機能

ネットワークに接続された機械をパソコンで監視し、機械にアラームが発生するとメールで通知するパソコンソフトです。どこにいてもアラーム内容が正確にわかるので迅速な対応をすることができます。アラーム通知する時間帯の設定も可能です。



メール内容イメージ

差出人: <alarmsystem@company.com>
件名: Message from Alkart Alarm Alert
宛先: <someone@company.com>

Machine M4 アラーム状態です。アラーム発生
時間: 19:00On21/02/13. 報告されたエラー:
EX311 コンタクタ、リレー溶着検出アラーム

対応機種	詳しくはalkappliesolution WEBサイトを参照 https://cmjmember.citizen.co.jp/public/alkartalart Cincom A20、A32、B12(3F*)、B12/16E、BL12(2F*)、BL20/25、K12/16、K12/16E、L12、L20E、L20X、L20(2M*)、L32、Mシリーズ(4M*)、Rシリーズ、HL01	
スペック	監視機械台数: 100 1台あたりのメール通知先アドレス数: 3	
動作環境	OS	Windows 8.1以降(※32bitアプリケーションのため、64bitOSではWOW64上で動作します)
	必要周辺機器	●メール送信(SMTP)サーバに常時接続可能なネットワーク ●メール受信用機器(回線/受信用メールアドレスを含む)