

1. 仕様

1-1. 機械仕様 (OH-OSP-HMi)

		標準仕様	ワイド仕様 (オプション選択時)
X 軸方向(左右)移動量	mm	1050	
Y 軸方向(前後)移動量	mm	560	
Z 軸方向(上下)移動量	mm	520	
テーブル上面～主軸端面	mm	170～690	
コラム前面～主軸中心	mm	590	
テーブル寸法 (作業面積)	mm	1350×560	
工作物許容質量	kg	1000	
床面～テーブル作業面	mm	950	
早送り速度	mm/min	32,000 (X,Y) 24,000 (Z)	
切削送り速度	mm/min	1～15,000	
手動送り速度	mm/min	0～12,000	
送り軸用電動機	kW	X,Y 軸 AC4 Z 軸 AC6 (ブレーキ付)	
摺動面潤滑油ポンプ用電動機	W	17	
切削油剤ポンプ用電動機	W	180	
摺動面潤滑油用タンク容量	L	6	
切削油剤用タンク容量	L	220	
機械の高さ	mm	2,720	
所要床面の大きさ (左右×前後)	mm	2,550×3,400	3,300×3,400
機械質量	kg	7,000	
電源電力	kVA	29	
電源電圧	V	AC200/220	
電源周波数	Hz	50/60	

注 1) 本機迄の 1 次側入力線の太さは 22sq 以上の物を使用して下さい。
漏電ブレーカを取り付けの際は、下記の仕様の物を選定して下さい。

感度電流 200mA、動作時間 0.1 秒

接地工事 第 3 種接地 (100Ω 以下)

注 2) 所要床面の大きさについては、操作盤の操作領域、特別付属品の取付時寸法、メンテナンス領域は含んでおりません。

注 3) 機械は、日々改良していますので、予告なくデザイン、仕様等を変更する場合がありますのでご了承下さい。

1-2. 主軸仕様

主軸穴テーパ		No.50
回転速度 (Sコード指令)	min ⁻¹	30~6,000
速度変速域変換数		2段
軸受内径	mm	φ100
主軸用 (連続/30分)	kW	VAC 11/15
工具シャンク		MAS403-BT50
工具プルスタッド		MAS407-P50T-II
主軸エアブロー装置		有り
主軸定位置停止装置		有り
主軸潤滑油ポンプ用電動機	W	200
主軸潤滑油タンク容量	L	13

1-3. ATC仕様

工具選択方法		メモリアンダム	
マガジン工具保有数	本	20	
工具最大径 (隣接工具有)	mm	φ120	
工具最大径 (隣接工具無)	mm	φ150	
工具最大長さ	mm	350	
工具最大質量	kg	20	
工具交換時間	TOOL to TOOL	sec	1.80 (工具質量 10kg 以下)
			2.20 (工具質量 20kg 以下)
	CHIP to CHIP	sec	6
マガジン旋回駆動用モータ	W	800	
ATC アーム駆動用モータ	W	750	

1-4. 使用空気圧

使用空気圧	MPa	0.4~0.5(4~5kg/cm ²)
-------	-----	---------------------------------

注 1) 本機のエア取入口は、Rc3/8 です。

最大エア消費量は、下記の通りになります。

標準仕様の場合 2次圧 0.5MPa に対して約 250L/min です。

[2.2kW(3馬力)以上のコンプレッサが必要]

特殊仕様の場合 2次圧 0.5MPa に対して約 450L/min です。

[3.7kW(5馬力)以上のコンプレッサが必要]

D289-G02B-0440-8023-00G7-20G0-0200-0000

0361-8000-0441-0000-A012-8500-242A-8001

加工表示	o	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長補	-	加工管理仕様	o
プロット入出力	o	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具径補	-	STNモノ仕様	-
プロットI/O (IBM)	-	割出テーブルA	-	MSB工具折損検出	-	クラス仕様	-
らくらく対話XM	-	割出テーブルB	-	MSB光式タッチロープ	-	CRTモノ	-
グラフィック表示	o	割出テーブルC	-	MSB寸法チェック	-	重量ワーク対策	-
外部プロگرامC	-	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	-	内蔵PLC	o
		割出角度5° B	-	MSB黒田タッチロープ	-		
		割出角度5° C	-	MSB基準工具150	-		
同期制御X軸	-	インタグシ軸付Z	-		-		
同期制御Y軸	-	インタグシ軸付U	-		-	ネジピッチ補正5	-
同期制御Z軸	-	インタグシ軸付V	-		-	ネジピッチ補正10	-
同期制御第4軸	-	インタグシ軸付W	-		-		
第5軸リミット	-	インタグシ軸付A	-		-		
回転軸2軸	-	インタグシ軸付B	-		-		
同期制御第5軸	-	インタグシ軸付C	-		-		
動画機能	o	リミット付回転軸A	-	MSB_Y軸退避	-		
		付加軸名称U	-	OH仕様	o	PH7個 (門型)	-
AXPテスト	-	付加軸名称V	-	DNC-DT	-	HELP機能	o
VH40 B/C 0.001度	-	付加軸名称W	-		-		
ブラシレスサーボ	-	付加軸名称A	-	DNC-T3	-	PACKAGE	o
VH40 B/C 1度	-	付加軸名称B	-	DNC-T2	-		
パンチャーインターフェース	o	付加軸名称C	-	DNC-T1	-	MS-DOS	o
		インタグシ軸付X	-	モモン変数200組	o	対話データ入力	-
		インタグシ軸付Y	-	モモン変数1000組	-	切削条件プレイバック	-
主軸頭旋回補正	-	運転バツファ160m	-	予備工具乗換	-	熱変位補正	-
		運転バツファ320m	o	工具寿命管理	-	工具準備機能	-
		運転バツファ640m	-	CRT表示	o	F1桁送り (PLC)	o
F1桁送りパラメータ	-	運転バツファ1280m	-		-	座標系選択200組	-
		運転バツファ2560m	-	無人運転記録	-		
		MC-100H PPC	-	自動退避/復帰	-	バルハンドル4個	o
		ビルトインモータAT	-	自動工具長補正	-	バルハンドル5個	-
				寸法チェック/自動	-	バルハンドル6個	-
ヘリカル切削	o	MX-H PPC	-	IGF-M 5面	-	プログラムランチ	-
一方向位置決め	o	DNC-A	-	IGF-M GPP	-		
スキップ機能	o	DNC-B	-	IGF-M 工具形状	-	任意角度面取り	-
ワーク座標系変更	o	DNC-C1	-	IGF-M 特殊F.0	-	円筒側面加工	-
三次元工具補正	-	DNC-C2	-		-	傾斜面加工	-
イクザクトストップ	o	DNC-C3	-		-	座標系選択100組	-
プログラムミラーイメージ	-	図形・座標計算	o		-	簡易ロードモータ	-
図形の拡大縮小	-	追加パターンサイクル	o		-		
4軸制御	-		-	NCマスタ	-	同期タビック	o
5軸制御	-		-		-	高精度VACタイプA	-
6軸制御	-		-		-	新手動角度円弧	o
バルハンドル2個	-	バルハンドル倍率	-	DNC-P3	-	TDと準同期運転	-
バルハンドル3個	-	リアル3Dシミュレーション	-	DNC-P2	-		
U100/U10	o	X・Y軸指令キャンセル	o	DNC-P1	-	バルハンドル円弧送り	-
プログラムヘルプ	o	BLK途中SEQ復帰	-	アタッチメント旋回補正	-	入出力変数	-
		シーケンスストップ	-	グラフィック機能1-MAP	o	手動角度円弧	o
大容量スト7320m	o	座標計算機能	o	Hi-G	o	スケジュール自動更新	-
マルチリウム運転	-	領域加工機能	o	INDEX外部手動	-	マニュアル計測	o
三次元円弧補間	-	座標移動回転CP	o	NC稼働モニタ	-	対話計測 (ワーク)	-
座標系選択20組	o		-		-	対話計測 (工具長)	-
座標系選択50組	-	プログラムバトリミット	-	対話プログラムB	-	手動スキップ	o
工具補正200組	-	プログラムメッセージ	-	対話プログラムC	o	バルハンドル角度送り	-
工具補正300組	-	プレイバック1-MAP	o	Hi-CUT	o		
工具補正100組	o	対話型MAP	o	テストメッセージ	-		
1/M切替可	-		-		-		
rev./min併用	o	プログラムスキップ 2/3	-	サーボリンクNC軸	o	NURBS指令	-
0.1μm制御	o	プログラムスキップ 3個	-	サーボリンク主軸	o	スーパーHi-NC	-
角度1/10000度	-		-	低速ECT	-	Hi2-NC	-
システム変数	-		-	ウォーミングアップ機能	-		
演算機能	-		-	第4軸B軸固定	-	早送り直線補間	o
サブプログラム	o		-		-	MOP-TOOL内蔵型	-
スケジュールプログラム	o	軸名称指定	-	主軸PG無し	-	低速SVP	o