

1. 仕様

1-1. 機械仕様 (OH-OSP-HMi)

X 軸方向(左右)移動量	mm	2,050
Y 軸方向(前後)移動量	mm	850
Z 軸方向(上下)移動量	mm	750
テーブル上面～主軸端面	mm	200～950
コラム前面～主軸中心	mm	900
テーブル寸法 (作業面積)	mm	2,200×850
工作物許容質量	kg	2,500
床面～テーブル作業面	mm	960
早送り速度	mm/min	16,000(X,Y,Z)
切削送り速度	mm/min	0.1～5,000
手動送り速度	mm/min	10～5,000
送り軸用電動機	kW	X,Y 軸 AC4 Z 軸 AC6 (ブレーキ付)
油圧ユニット用電動機	kW	2.2
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	250
油圧ユニットタンク容量	L	10
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	435
機械の高さ	mm	3,220
所要床面の大きさ (左右×前後)	mm	5,200×4,120
機械質量	kg	15,000
電源電力	kVA	39
電源電圧	V	AC200/220
電源周波数	Hz	50/60

注) 本機迄の1次側入力線の太さは 38sq 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)

No.50

1-2. 主軸仕様

主軸穴テーパ			20~4,000(主軸高速仕様 30~6,000)
回転速度 (Sコード指令)	min ⁻¹		2 段
速度変速域変換数			φ 100
軸受内径	mm		VAC 15 / 18.5
主軸用 (連続/30 分)	kW		MAS403-BT50
工具シャンク			MAS407-P50T-II
工具プルスタッド			有り
主軸エアブロー装置			有り
主軸定位置停止装置			
主軸潤滑油ポンプ用電動機	W		200(主軸高速仕様 400)
主軸潤滑油タンク容量	L		15

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		36 (オプション 54)
工具最大径 (隣接工具有)	mm		φ 120
工具最大径 (隣接工具無)	mm		φ 200
工具最大長さ	mm		400
工具最大質量	kg		20
工具交換時間	TOOL to TOOL	sec	2.5
	CHIP to CHIP	sec	7
マガジン旋回駆動用モータ	W		800 (1,500 54 本仕様)
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		0.5~0.7
-------	-----	--	---------

注 1) 本機のエアー取入口は、Rc3/8 です。

最大エアー消費量は、下記の通りになります。

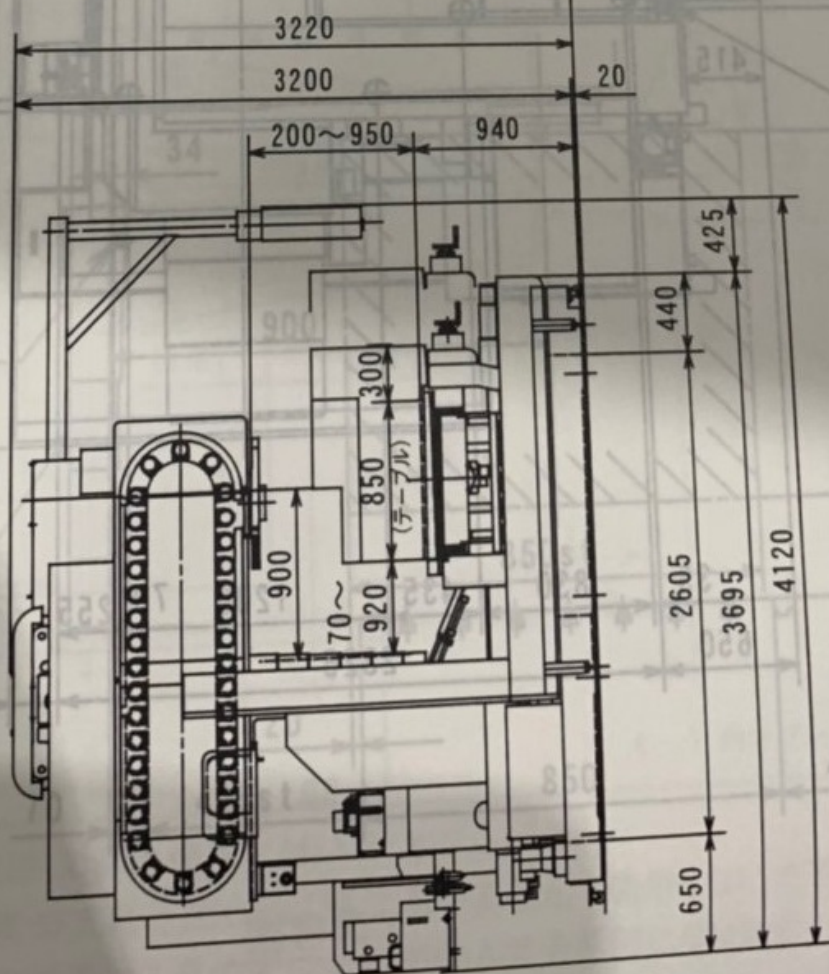
標準仕様の場合

切粉エアブロー等特殊仕様の場合

2 次圧 0.5MPa に対して約 250L/min です。

2 次圧 0.5MPa に対して約 450L/min です。

2-1. 外觀圖



カラー表示	○	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長補	-	加工管理仕様	○
プロット入出力	○	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具径補	○	STNメモリ仕様	-
プロット-10 (IBM)	-	割出テーブルA	-	MSB工具折損検出	○	クラス仕様	-
ミラクルCAPI	-	割出テーブルB	-	MSB光式タッチローフ	-	CRTメモリ	-
グラフィック表示	○	割出テーブルC	-	MSB寸法チェック	-		-
外部プロックラムC	-	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	-		-
	-	割出角度5° B	-	MSB黒田タッチローフ	-		-
	-	割出角度5° C	-	MSB基準工具150	-		-
同期制御X軸	-	インタクトシン軸付Z	○	ターニングカッタ	-	ネジピッチ補正5	-
同期制御Y軸	-	インタクトシン軸付U	-	割込プロックラム	-	ネジピッチ補正10	-
同期制御Z軸	-	インタクトシン軸付V	-	タイヤスケール補正X軸	-	重量ワーク対策	-
同期制御第4軸	-	インタクトシン軸付W	-	タイヤスケール補正Y軸	-	第2ストロークリミット	-
第5軸リミット	-	インタクトシン軸付A	-	タイヤスケール補正Z軸	-		-
回転軸2軸	-	インタクトシン軸付B	-	第2工具長補正	-		-
同期制御第5軸	-	インタクトシン軸付C	-	ノーズR補正	-		-
動画機能	○	リミット付回転軸A	-	MSB_Y軸退避	-	内蔵PLC	○
	-	付加軸名称U	-	OH仕様	○	PH7個 (門型)	-
AXPテスト	-	付加軸名称V	-	DNC-DT	○	HELP機能	○
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	○
VH40 B/C 1度	-	付加軸名称B	-	DNC-T2	-		-
ハンチャーインターフェース	○	付加軸名称C	-	DNC-T1	○	MS-DOS	○
	-	インタクトシン軸付X	○	コモン変数200組	○	対話データ入力	-
	-	インタクトシン軸付Y	○	コモン変数1000組	-	切削条件プレイバック	-
主軸頭旋回補正	-	運転ハッファ160m	-	予備工具乗換	○	熱変位補正	-
E100/E10	○	運転ハッファ320m	○	工具寿命管理	○	工具準備機能	-
	-	運転ハッファ640m	-	CRT表示	○	F1桁送り (PLC)	○
	-	運転ハッファ1280m	-	DNC-Cイサネット	-	座標系選択200組	-
F1桁送りハラメータ	-	運転ハッファ2560m	-	無人運転記録	-		-
	-	MC-100H PPC	-	自動退避/復帰	-	ハルスハントル4個	○
	-	ビルトインモータT	-	自動工具長補正	○	ハルスハントル5個	-
	-		-	寸法チェック/自動	-	ハルスハントル6個	-
ヘリカル切削	○	MX-H PPC	-	IGF-M 5面	-	プロックラムプランチ	-
一方向位置決め	○	DNC-A	-	IGF-M GPP	-		○
スキップ機能	○	DNC-B	-	IGF-M 工具形状	-		-
ワーク座標系変更	○	DNC-C1	-	IGF-M 特殊F.O	-	任意角度面取り	○
三次元工具補正	-	DNC-C2	-		-	円筒側面加工	-
イクサクトストップ	○	DNC-C3	-		-	傾斜面加工	-
プロックラミラーイメージ	○	図形・座標計算	○		-	座標系選択100組	○
図形の拡大縮小	○	追加ハターンサイクル	○		-	簡易ロードモータ	○
4軸制御	-	HiカットPro	-	NCマスタ	-	同期タッピング	○
5軸制御	-	外部位置補正	○	FS-9テーパーコンバート	-	高精度VACタイプA	-
6軸制御	-	円テーブル2個	-		-	新手動角度円弧	○
	-	ハルスハントル倍率	-	DNC-P3	-	SuperHi-NC回転軸	-
ハルスハントル2個	-	リアル3Dシミュレーション	-	DNC-P2	-		-
ハルスハントル3個	-	X-Y軸指令キャンセル	○	DNC-P1	-	ハルスハントル円弧送り	-
U100/U10	○	BLK途中SEQ復帰	○	アタッチメント旋回補正	-	入出力変数	○
プロックラムヘルプ	○	シーケンスストップ	○	グラフィック機能I-MAP	○	手動角度円弧	○
大容量ストア320m	○	座標計算機能	○	Hi-G	○	スケジュール自動更新	-
マルチリウム運転	-	領域加工機能	○	INDEX外部手動	-	マニュアル計測	○
三次元円弧補間	-	座標移動回転CP	○	NC稼働モータ	○	対話計測 (ワーク)	-
座標系選択20組	-	インバースタイム送り	-		-	対話計測 (工具長)	-
座標系選択50組	-	プロックラマフルリミット	○	対話プロックラムB	-	手動スキップ	○
工具補正200組	○	プロックラマメッセージ	○	対話プロックラムC	○	ハルスハントル角度送り	-
工具補正300組	-	プレイバックI-MAP	○	Hi-CUT	-		-
工具補正100組	-	対話型MAP	○	テストメッセージ	-	工具磨耗補正	-
I/M切替可	-	プロックラスキップ2/3	-	サーボリンクNC軸	○	高速補間	○
rev./min併用	○	プロックラスキップ3個	-	サーボリンク主軸	○	NURBS指令	○
0.1μm制御	-		-	低速ECT	-	スーパーHi-NC	○
角度1/10000度	-		-	ウォーミングアップ機能	-	Hi2-NC	-
システム変数	○	PFC2/MCS2	○	第4軸B軸固定	-		-
演算機能	○	ハイト溝加工	-	主軸DA制御	-	早送り直線補間	○
サブプロックラム	○	軸名称指定	-	主軸PG無し	-	MOP-TOOL内蔵型	-
スケジュールプロックラム	○		-		-	低速SVP	-