

2. 機械仕様

2. 1 機械標準仕様

MPF-2114C機械仕様	単位	
移動量		
• X軸移動量 (テーブル前後)	mm	1,400
• Y軸移動量 (主軸頭左右)	mm	2,100
• Z軸移動量 (ラム上下)	mm	715
• 門高 (テーブル上面から主軸端迄の最大距離)	mm	1,050
• 門幅 (コラム間工作物最大通過幅)	mm	2,100
テーブル		
• テーブル作業面大きさ	mm	1,800 x 1,400
• テーブルの最大積載量	kg	10,000
• テーブルT溝寸法 (JIS)		24mm幅 テーブル長手に平行 200mmピッチで設けます
主軸		
• 主軸回転数 (連続)	min ⁻¹	40 ~ 8,000
• 主軸変速レンジ数 (自動巻線切替方式)		2
• 主軸テーパ穴		7/24 taper No. 50
• 主軸最大回転力	N.m	722.7
• 主軸軸受内径	mm	95
主軸ラム		
• 形式		オープンラムタイプ
• 案内面		コロガリガイド
• 断面の大きさ	mm	380×380

MPF-2114C機械仕様		単位	
送り速度			
• 早送り速度	mm/min.	X, Y, Z:	20,000
• 切削送り速度	mm/min.	X, Y, Z:	1 ~ 10,000
工具			
• ツールシャンク形式		MAS BT50	
• プルスタッド形式		MAS P50T-1 (45°)	
電動機			
• 主軸用電動機	kW	AC 26.5/22 kW (30分定格/連続)	
• 送り軸用電動機	kW	X軸	AC 3.5 kW
		Y軸	AC 3.5 kW
		Z軸	AC 3.5 kW
• 油圧用電動機	kW	油圧ポンプ駆動	AC 4 P, 2.2 kW
• 主軸冷却用圧縮機	kW	油冷却用	AC 2 P, 1.5 kW
• 特別付属品用電動機		特別付属品仕様欄参照	
• その他補助用電動機		1式	
主要動力源			
• 電源		200/220 V AC ±10%, 50/60 Hz ±1 Hz	
• 電源容量 (特別付属品分含む)		90 kVA (エアーコンプレッサは別電源とします。)	
• 空気圧源	MPa	0.5 ~ 0.8MPa (5~8kgf/cm ²) 1,200 liters/min. (大気圧) 11kw相当 • 油分、水分、ゴミ等を含まない空気を供給してください	
タンク容量			
• 油圧ユニットタンク容量 (HM32)	l	60	
• 主軸冷却ユニットタンク容量 (FC10)	l	100	
• ベアリングオイルミストタンク容量 (モービル DTEオイルライト)	l	1	
機械の大きさ			
• 機械の高さ	mm	4,635	
• 所要床面大きさ	mm	5,500 x 4,300	

MPF-2114C機械仕様	単位	
• 機械質量		
プレーンテーブルタイプ (24本ATC、クーラント装置含む)	kg	21,500
精度		
• 位置決め精度	mm	±0.007 / 500
• くり返し位置決め精度	mm	±0.003
• その他精度は、SK 55548-1標準検査表（検査方法及び許容値）によります。		
塗装色		
• 標準外部塗装色 (ウレタン塗装)		R4-383 (マンセル5Y8.4/0.5) と N2.5 のツートンカラー 但し会社マーク銘板、形格表示、ペンダ ント操作箱、購入品は除外します。
• 標準内部塗装色		マンセル 10YR8/4

3. 数値制御装置仕様 TOSNUC 888

3. 1 標準仕様及びパック仕様

(☆印はパック仕様を示します。)

A 制御軸

A-1	制御軸数	X, Y, Z 3軸
A-2	同時制御軸数	位置決め(G00), 直線補間(G01) 同時 3軸 円弧補間(G02,G03) X-Y,Y-Z,Z-X 同時 2軸

B. 入力指令

B-1	最小設定単位	直線軸：0.01/0.001/0.0001mm
B-2	最大指令値	直線軸：±99999.99/999/9999mm
B-3	データコード	ISO/EIA自動判別 JIS B6311 ISO 6983/1 EIA RS-358-B EIA RS-244-B
B-4	データフォーマット	小数点付可変ブロック ワードアドレスフォーマット
B-5	アブソリュート/インクリメンタル指令	G90/G91
B-6	小数点入力	電卓型/最小入力単位型

C. 補間

C-1	位置決め	G00指令により、早送りによる位置決めを行う。
C-2	直線補間	G01指令により、直線補間を行う。
C-3	円弧補間	G02/G03指令により、円弧補間を行う。