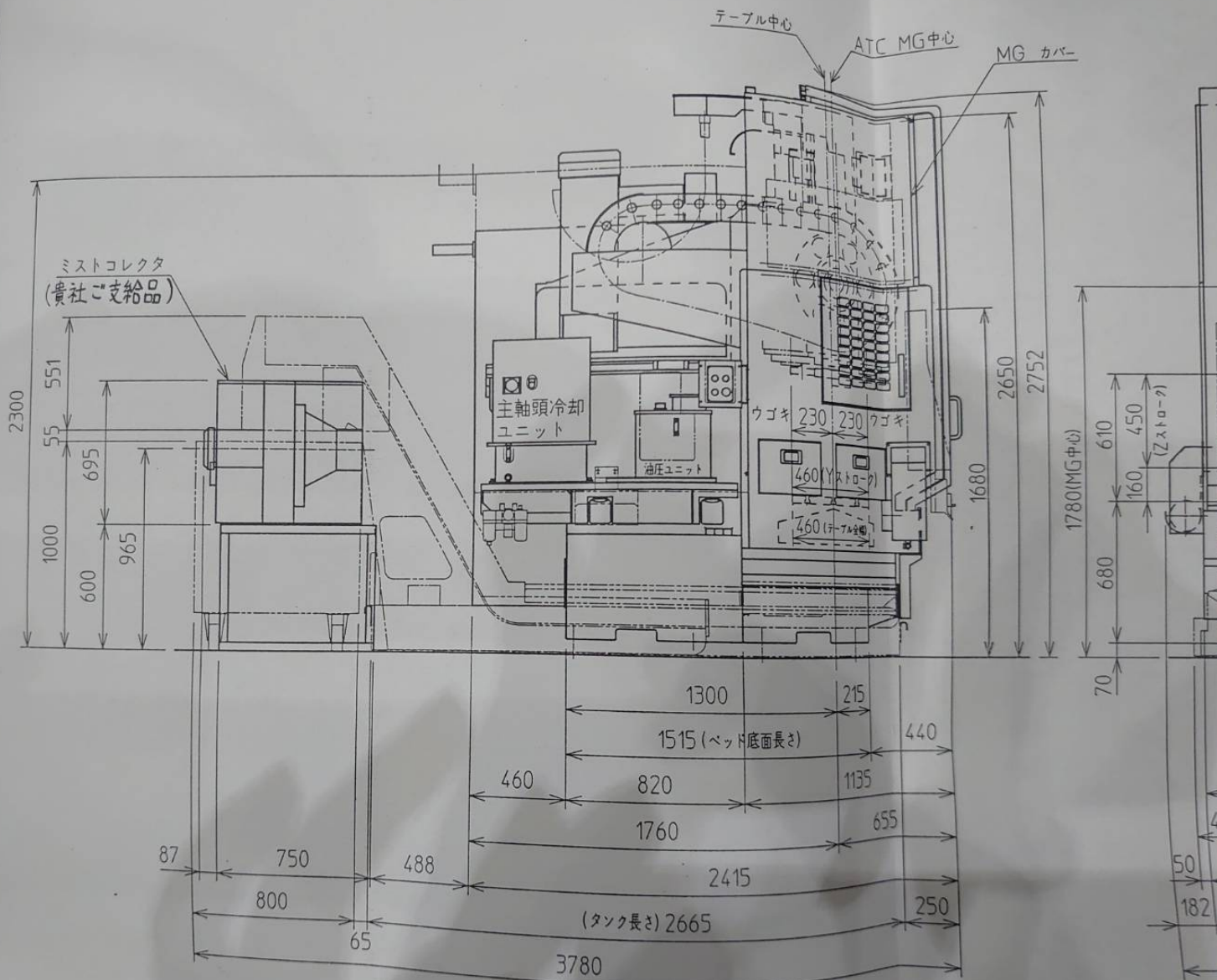
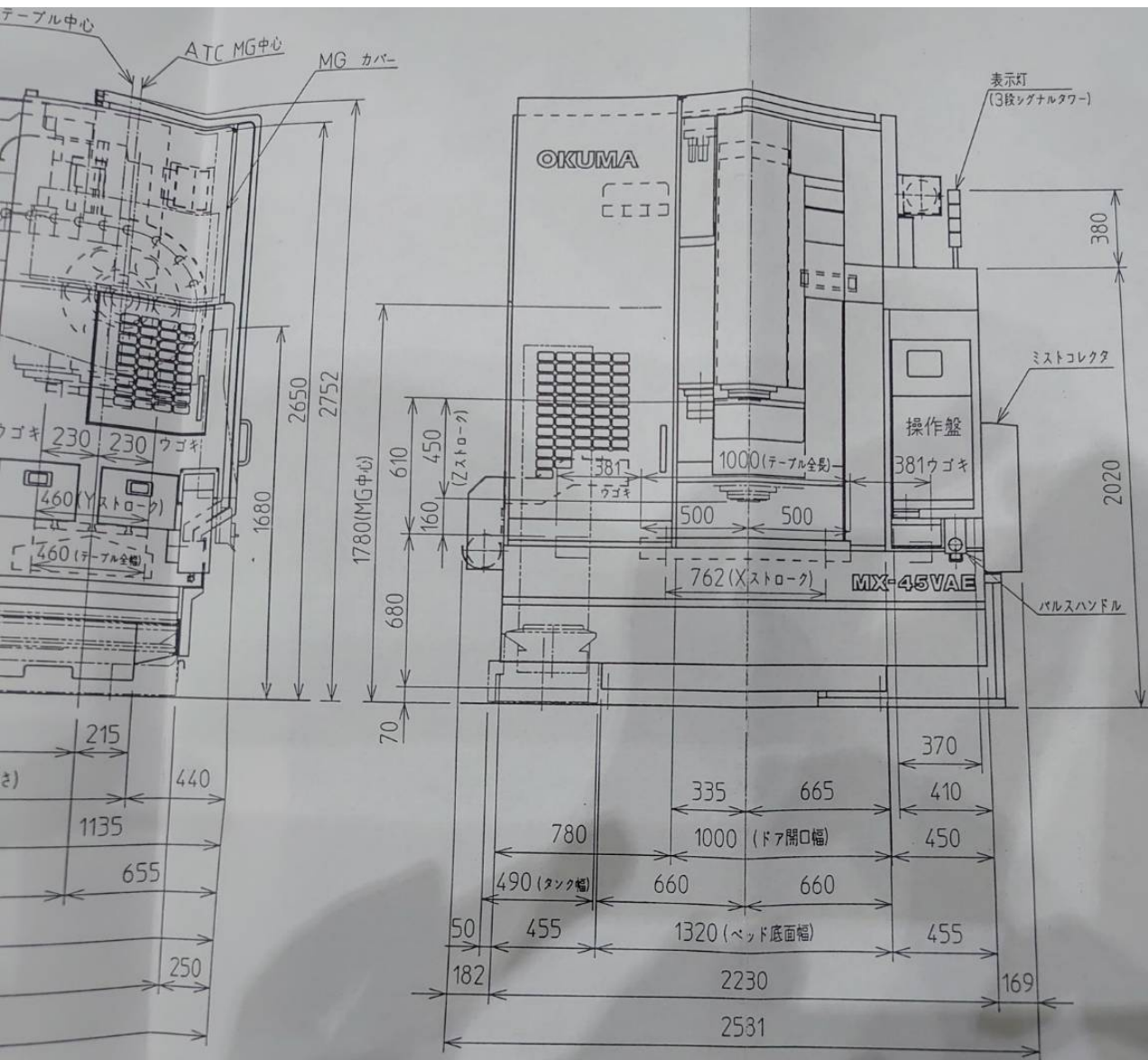
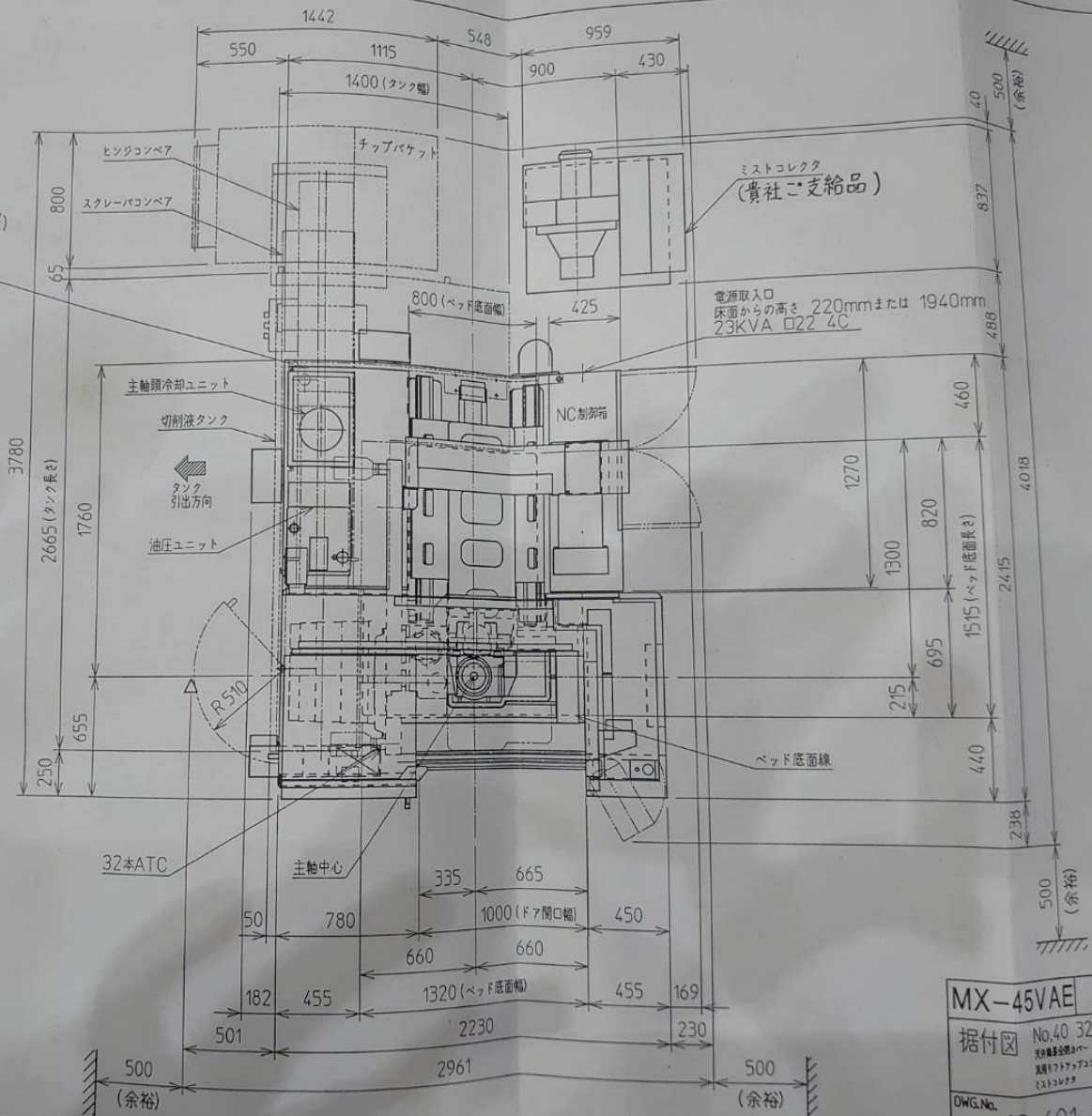






エア-取入口
 PT3/8メス 0.5MPa(5kgf/cm²)
 500NL/min
 供給エア-温度 室温+5℃以内



MX-45VAE 立形マシニ
 据付図 No.40 32*ATC OSP U100
 天海機械株式会社
 兵庫県三木市三木町三木1-1-1
 (三木工場)
 DWG.No. 12-601-101-919

ダイワ精
 B601-

1. 本機仕様表

項 目	機 種	単 位	仕 様
移動量	有効テーブル寸法		MX-45VAE
	X軸移動量 (テーブル左右)	mm	1,000×460
	Y軸移動量 (サドル前後)	mm	762
	Z軸移動量 (主軸頭上下)	mm	460
	主軸端～テーブル上面	mm	450
テーブル	テーブルの大きさ	mm	160～610
	テーブル積載質量	mm	1,000×460
	テーブル上面～床面	kg	500
		mm	750
主 軸	主軸回転速度範囲	min-1 {rpm}	50～12,000
	変速レンジ数		無段
	テーパ穴		7/24テーパ No. 40
	主軸径 (前軸受部)	mm	φ70
送り速度	早送り速度 (X, Y)	mm/min	36,000
	早送り速度 (Z)	mm/min	30,000
	切削送り速度 (X, Y, Z)	mm/min	1～10,000
	平均連続切削送り速度 (X, Y, Z)	mm/min	1～2,000
電動機	主軸駆動用電動機	kW	VAC 7.5/5.5 (30分/連続)
	X軸送り用電動機	kW	3.0 (AC) サーマモータ
	Y軸送り用電動機	kW	3.0 (AC) サーマモータ
	Z軸送り用電動機	kW	4.0 (AC) サーマモータ
A T C	工具収納本数	本	32
	工具選択方式		メモリランダム
	工具シャンク形状		MAS 403 BT40
	プルスタッドボルト形式		MAS P40T-2
	工具最大径 (隣接)	mm	φ90
	工具最大径 (隣接工具無し)	mm	φ125
	工具最大長	mm	400
	工具最大質量	kg	8
	機械高さ	mm	2,752
	所要床面積	mm	2,581×3,780
	機械質量	kg	5,500

2. 本機仕様

2-1 標準仕様・標準付属品

	名 称	数量	形 式・寸 度・備 考
標準	主軸軸受及び主軸頭冷却装置	1式	オイルコントローラ式
	エアクリーナ (フィルタ)	1式	ルブリケータ、フィルタ含む
仕様	油圧ユニット	1式	
	モノクロ液晶表示操作盤	1式	
標準	パルスハンドル	1式	
	テーパ穴クリーニング棒	1式	
付属品	操作用工具	1式	
	工具箱	1式	

2-2 キット仕様

	名 称	数量	形 式・寸 度・備 考
○	切削液装置	1式	タンク、ポンプ
○	ATCエアブロー	1式	主軸穴のみ
○	切粉エアブロー	1式	ノズル式
○	照明装置	1式	蛍光灯
	切粉洗流装置	1式	テーブル前後
	切粉受皿	1式	
○	基礎座	1式	(8個)
○	状態表示灯	1式	3段式シグナルタワー 赤色(アラーム)黄色(完了)緑色(動作中)
	ATC20本	1式	
	全体カバー	1式	天井開放形

2-3 特別仕様・特別付属品

	名 称	数量	形 式・寸 度・備 考
○	主軸回転数高速仕様	1式	50~12,000min-1
○	ATC本数特殊	1式	32本
	2面並置形APC	1式	
	ハイコラム仕様	1式	APC付の場合、必須選択
	オイルミスト装置	1式	
○	オイルホール装置	1式	中圧式、切削液タンクに組込式
	スルースピンドルクーラント	1式	スルーエアブロー機能付
	切粉エアブロー装置	1式	アダプター式
	ワーク洗浄ガン	1式	
	自動工具折損検出	1式	タッチセンサによる、自動工具長補正を含む
	自動原点補正	1式	タッチプローブによる、自動計測を含む
○	NC円テーブル	1式	津田駒工業製RN-150R
○	同上用テールストック	1式	
	同上用スクロールチャック	1式	Φ130
	割出台	1式	
○	機内チップコンベア	1式	コイル式
○	リフトアップコンベア	1式	ドラムフィルター式 後方排出
○	同上用チップバケット	1式	
○	アブソスケール	1式	X, Y, Z軸
○	ATCマガジンシャッター	1式	
○	油圧芯押台取付可能仕様	1式	
○	本機重量表示、タンク容量表示	1式	本機重量、切削液タンク、油圧タンク
○	切削液ポンプ特殊	1式	0.8kW グルンドフォス製
○	簡易全閉式全体カバー	1式	
○	全面ドア自動開閉	1式	
○	ミストコレクタ取付可能仕様	1式	

○付きの仕様が選択されています

3. 電装仕様 (OSP U100M)
3-1 標準仕様

項目	仕様名称	備考
制御軸	位置検出	OSP形絶対位置検出器
プログラミン グ	プログラムの種類	スケジュールプログラム
	指令値	最小指令単位0.001mm、0.0001°
	ブロックスキップ	1組
	座標機能	機械座標系1組 ワーク座標系20組 ワーク座標系の変更(G92)
	補間機能	早送り 一方向位置決め(G60) 円弧補間(G2, G3) ドウエル(G4) イグザクトストップ(G9, G61, G64)
	送り機能	F5桁送り
	補正機能	工具長補正(G53~59) 工具径補正(G40~42)
	図形変換	ミラーイメージX, Y, Z
	固定サイクル	G73, 74, 76, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87
	ユーザタスク	ユーザタスク1 コモン変数(200個) システム変数
	加工管理機能	加工、稼働実績管理等
	ヘルプ機能	プログラミングヘルプ アラームヘルプ
	データ設定	工具データ 原点設定 パラメータ設定
	プログラ ム操作	インタフェース マルチタスク
操作盤 表示	操作盤表示	9.5インチカラー液晶表示
自動 運 転 操 作	テープストア容量	テープ長320m
	運転バッファ	テープ長320m
	シーケンス操作	シーケンスサーチ
	途中起動	シーケンス復帰
	手動割込等	パルスハンドル移動の重畳
	各種スイッチ	ブロックスキップ オプションナルストップ シングルブロック オーバライド
	ドライラン	ダイヤルにて送り速度設定
	ロック機能	X, Y, Z軸キャンセル マシンロック 補助機能ロック
	手動 送り	軸送り10段、JOG256段 パルスハンドル1個
	その他	H1-G制御 H1-カット機能

項目	特別仕様名称	備考
プログラム	プログラムの種類	サプログラム登録個数増加 255個
	スケジュールプログラム自動更新機能	
	Gコードマクロ100組、Mコードマクロ20組	
	変数	コモン変数1000組
	指令値	インチ/ミリ設定単位切換
	ブロックスキップ	プログラムブランチ機能2組
	注釈等	プログラマブルメッセージ機能(MSG)
	座標機能	ワーク座標系選択 50組 100組 200組
	補間機能	ヘリカル切削 同期タップII 任意角度面取加工 円筒側面加工
	送り機能	F1桁送り4組 8組 パラメータ式
	準備機能	プログラマブルストロークリミット スキップ機能 軸名称指定機能
	補正機能	工具長・工具径補正 各200組 各300組 その他
	図形変換	三次元工具補正 プログラマブルミラーイメージ 図形の拡大・縮小
	オンライン自動 プログラミグ機能	座標計算・領域加工機能 座標の移動・回転・コピー機能
	ユーザタスク	ユーザタスク2 論理演算・関数機能 入出力変数16点
	テープコンバート	テープコンバート機能
	補助機能	操作時間短縮機能
	対話機能	IGF-M I-MAP
	プログラム容量	プログラムストア容量 640m 2560m その他
	運転バッファ	運転バッファ 640m その他
モニタ機能	グラフィック機能	動画シュミレーション機能 簡易ロードモニタ NC稼働モニタ 積算稼働計
		電源ON 主軸回転中 NC動作中 切削中
		作業完了ブザー ワークカウンタ
	工具監視機能	工具寿命管理
		時間積算、個数カウント
		時間積算、ワークカウンタ
		主軸過負荷監視
		時間積算、ワークカウンタ

○付きの仕様がキット仕様として選択されています

◎付きの仕様が特別仕様として選択されています