

4. 標準機械仕様 (ACCUMILL4000)

項 目			ACCUMILL4000
移動量	X軸移動量 (テーブル左右)	mm	560
	Y軸移動量 (サドル前後)	mm	430
	Z軸移動量 (主軸頭上下)	mm	350
	テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	250~600 (ハイコラム100)
テーブル	テーブル作業面の大きさ	mm	700 × 400
	テーブルの最大積載質量	kg	200
	テーブル上面の形状		18 mm T溝 4本
主軸	主軸最高回転速度*1	min ⁻¹	12,000
	主軸テーパ穴		No. 30
	主軸軸受内径	mm	50
送り速度	早送り速度	mm/min	X, Y, Z: 48,000
	切削送り速度	mm/min	48,000
	ジョグ送り速度	mm/min	0~1,260 (15段)
ATC装置	ツールシャンク形式		BT-30
	プルスタッド形式		MAS1
	工具収納本数	本	20
	工具最大径 (隣接工具なし)	mm	60 (100)
	工具最大長さ	mm	200
	工具最大質量	kg	3 kg/1本 (総容量: 40 kg)
	工具交換時間 (ツール・ツー・ツール) *2	秒	0.7
	工具交換時間 (チップ・ツー・チップ) *2	秒	1.9
電動機	主軸用電動機 (30分/連続)	kW	5.3/3.7
	送り軸用電動機	kW	X, Y: 1.5 Z: 2.0
所要電力源	電源	kVA	14.8*4
	空気圧源	MPa, L/min	0.5, 250 <ANR*3>
タンク容量	クーラントタンク容量	L	200
機械の大きさ	機械の高さ	mm	2,617*5
	所要床面の大きさ	mm	1,798 × 2,868*5
	機械質量	kg	3,000

注) *1 使用する治具や工具等により最高回転速度が制限される場合があります。

*2 周波数60 Hzの場合。

*3 温度20℃、絶対圧101.3 kPa、相対湿度65 %である空気の標準状態を表します。

*4 標準仕様 (7.5 kVA) (オプションは含まない)

5. 制御装置仕様 (MSX-805M)

項 目		MSX-805IIIM
制御軸	制御軸	X, Y, Z
	同時制御軸数	位置決め/直線補間/円弧補間 (3/3/2)
入力指令	最小設定単位	0.001 mm
	最小移動単位	0.001 mm
	最大指令値	±99,999.999 mm
	アブソリュート/ インクレメンタルプログラミング	G90/G91
送り	ハンドル送り	手動パルス発生器 1個 ×1、×10、×100 (1目盛りあたり)
	切削送りオーバライド	0~150 % (10 %ごと)
プログラム	プログラム記憶容量	600m
記憶・編集	登録プログラム個数	400個
操作・表示	操作盤：表示部	10.4型TFTカラーLCD
入出力 機能・機器	入出力インタフェース	RS-232-C/PCMCIA (Type I, II)
工具補正	工具補正組数	200組
	オフセット量プログラム入力	G10
座標系	ワーク座標系選択	G54~G59
	ローカル座標系設定/機械座標系	G52/G53
操作支援 機能	拡張テープ編集	
	稼動時間	
	ロードメータ表示	
プログラム 支援機能	サブプログラム	ネスティングは4重まで
	カスタムマクロ	コモン変数：200個
	高精度輪郭制御機能	
自動化支援	工具寿命管理	
安全・保守	ストアードストロークチェック1	
	アラーム履歴表示	
	ドアインタロック	

6. 顧客対応仕様

6-1 標準オプション

1) ハイコラム 100mm

1 式

コラムとベッドの間に高さ 100mm のライナーを取り付け、Z 軸方向加工エリアを標準仕様より 100mm シフトします。

2) 主軸冷却装置

1 式

機械右側面下部（ベッド右側面部）に松下電機製オイルコントローラ

（型式：NU-YEC042BMA02）を搭載し主軸モータ取付け部・Y 軸サーボモータ取付け部・

Z 軸サーボモータ取付け部・主軸ベアリング外周部を冷却して機械の発熱を抑えます。

3) プルスタッド / MAS1

1 式

4) クーラントタンク 200L

1 式

クーラントポンプ取付け口は、3 個です。スルースピンドルクーラント装置、及びオイルスキマー装置の取付け I/F 付きです。切り屑除去用に、パンチング板（Φ2 穴）・12 メッシュフィルタ-24 メッシュフィルタ-を取り付けています。

5) クーラント装置（50Hz/60Hz）/ 標準（325W/520W）

1 式

6) 切りくず流しクーラント装置

1 式

ベッド、オイルパンに切り屑が堆積しない様、洗浄用クーラントを吐出します。

7) 刃先エアブロー

1 式

M 信号により主軸頭に設置したノズル 1 本によって、刃先にエアブローを供給致します。

8) 熱変位補正装置（主軸）

1 式

9) 機内計測装置（テーブル）

1 式

機内テーブル上に、タッチセンサ（大昭和精機製：TLV-30）を搭載することにより工具折損検出が可能となります。

Φ7 ≧ 刃具は刃具折損検出を実施します。

刃具交換時の工具長補正は全て自動測定（MDI）とします。

10) X 軸 Z 軸スケール

1 式

ハイデンハイン製リニアスケールを搭載します

11) シグナルタワー 3 段（赤・黄・緑）

1 式

機械天井右前部に 3 段式のシグナルタワーを取付け致します。上段より

赤 : アラーム+ブザー

黄 : 自動運転可能状態、工具寿命（黄点滅+ブザー）

緑 : 加工中（稼働中）

12) 付加軸 I/F / 付加 2 軸

1 式

X, Y および Z 軸制御に加えて A, B 軸制御を追加します。

13) プログラム記録容量 / 600m	1式
14) ねじ切り機能 / 有り	1式
15) 登録プログラム個数 / 400個	1式
16) ユーザー記録エリア (MAPPS内臓) / 50MB	1式
17) 工具補正組数 / 200組	1式
18) ワーク座標系組数 6組	1式
19) カスタムマクロコモン変数 200個	1式
20) MORI-NET Global Edition (携帯電話…日本のみ)	1式

6 - 2 特別オプション

1) TN-131 I/F 1式

ご支給いただく津田駒製傾斜円テーブルTN-131搭載のために、I/Fを設けます。

- ・付加2軸I/F…回転用・傾斜用
- ・空圧治具I/F…治具（ドローバ）駆動用

空圧用配管はご支給治具のマニブロックまでとさせていただきます。
円テーブル稼動部からマニブロックまでの配管は治具メーカー様にて構築願います。

また、マニブロック接続部に空圧調整用ボールバルブを追加します。

CL/UCL用SWは操作パネル内に設けます。

- ・Y軸ストローク規制…治具と本機の干渉回避のためにY軸原点側を規制します。

30mm規制の場合、Y軸は400mmのストローク量となります。

但し搭載モータにより変更することがあります。

2) 機内計測装置（テーブル）移動 1式

ご支給治具との干渉を回避できかつストローク範囲内にセンサ位置を移動させます。

3) ミストコレクタ I/F 1式

ご支給（お客様工場で取付）いただくアmano製ミストコレクタEM-15e用I/Fとして、
Φ125ダクト穴を本機天井部（右奥）に設けます。

4) クーラントガン移動 1式

クーラントガンは本機の正面右に取付けます。

またホルダにはエアガン用ホルダを追加します。

5) エアガン用分岐配管 1式

エアガン配管用に1次側配管供給口部で分岐します。

6) 指定色塗装 1式

貴社ご指定色に塗装致します。