

VP600 立形マシニングセンタ  
FANUC 180is-MB  
標準仕様書

本仕様書記載の内容は、改良のため予告無く変更されることがあります。

**OKK**  
大阪機工株式会社

第2版 2003.11.8  
第1版 2002.11.26

## 1. 機械本体仕様

VP600

項目	単位	仕様
機械型式		テーブル前後移動式
容量		
X軸方向移動量 (サドル左右)	mm	1, 120
Y軸方向移動量 (テーブル前後)	mm	610
Z軸方向移動量 (主軸上下)	mm	460
テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	150~610
コラム前面から主軸中心までの距離	mm	740
テーブル		
作業面の大きさ (X軸方向×Y軸方向)	mm	1, 300×610
工作物最大積載質量	kg	1, 200
作業面の形状 (T溝呼び寸法×間隔×本数)	mm×mm×本	22×125×5
床面からテーブル作業面までの高さ	mm	850
主軸		
回転速度	min <sup>-1</sup>	100~12,000
シフト段数	段	無段
テーパ穴		7/24テーパ #40
軸受内径	mm	65
送り速度		
早送り速度	m/min	X/Y: 48, Z: 36
切削送り速度	mm/min	1~36,000
自動工具交換装置		
ツールシャンク形式		JIS B6339 BT40
ブルスタッド形式		MAS403 P40T-1
工具収納本数	本	20
工具最大径	mm	※ φ110
工具最大長さ (ゲージラインより)	mm	※ 300
工具最大質量	kg	7
工具選択方式		メモリー式ランダム
工具交換時間 (TtoT/CtoC)	sec	1.2/3.8

※ 8. 工具の制限 (15頁) を参照下さい。

項 目	単 位	仕 様
<b>電動機</b>		
主軸用 (30分/連続)	kW	7.5/5.5
送り軸用	kW	X/Y/Z:4.5
切削油剤ポンプ用	kW	0.4
ベッド洗浄ポンプ用	kW	0.4
主軸ヘッド冷却ポンプ用	kW	0.4
A T C用	kW	0.75
M G 旋回用	kW	0.9
<b>所要動力源</b>		
電源電力	kVA	28
電源電圧	V	AC200/220±10%
電源周波数	Hz	50/60 ±1
空気圧源圧力	MPa	0.5
空気圧源流量	L/min (ANR)	160
<b>タンク容量</b>		
切削油剤用	L	280
主軸ヘッド冷却用	L	30
<b>機械の高さ (床面より)</b>		
	mm	2,796
<b>所要床面の大きさ (左右×奥行)</b>		
機械本体	mm	2,500×3,100
保守エリア	mm	3,500×3,700
<b>機械質量</b>		
	kg	10,500
<b>制御装置</b>		
		FANUC180is-MB

## 2. 標準付属品

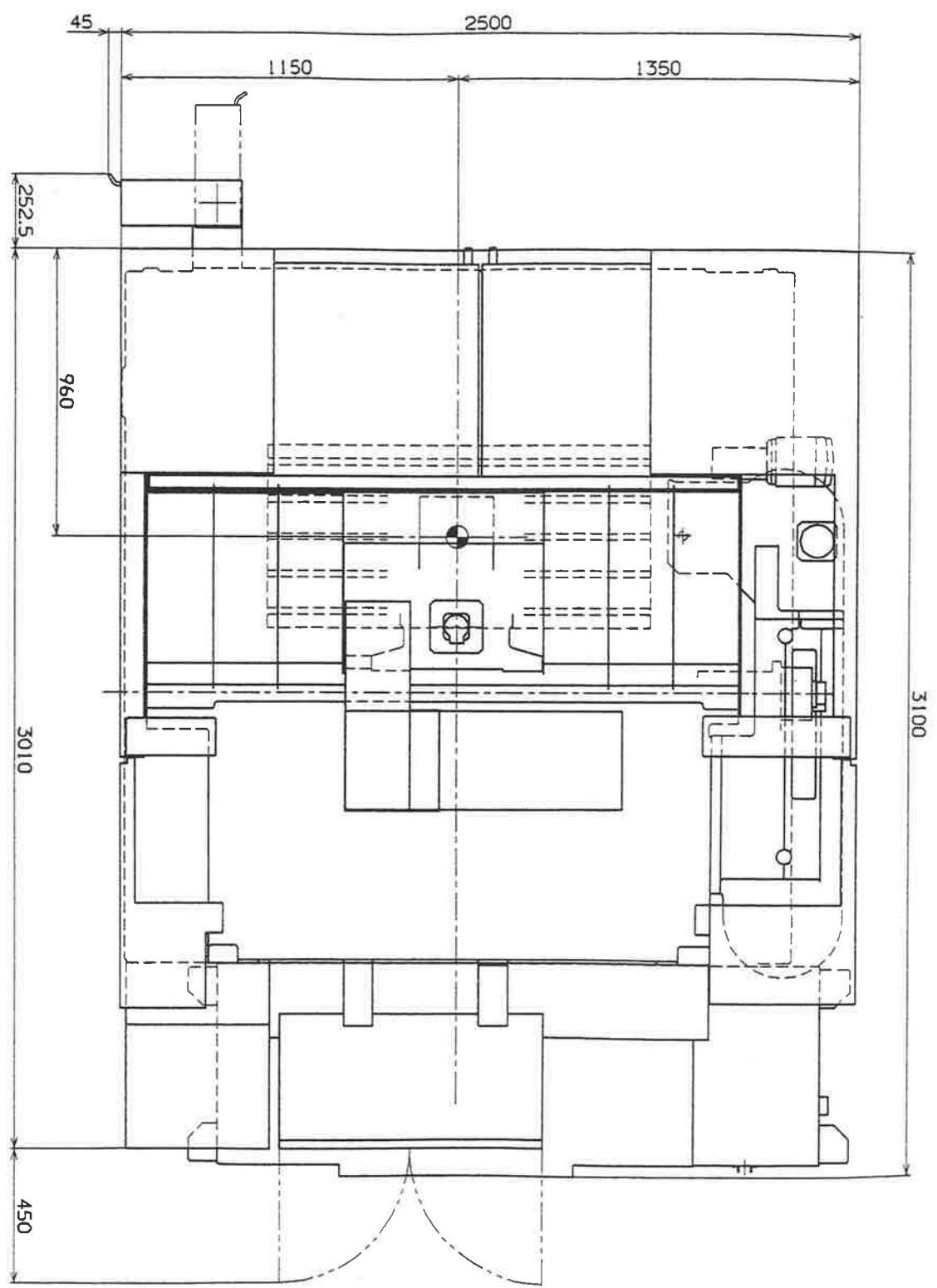
VP400/600

品 名	数 量	備 考
照明灯	1 式	
切削油剤装置 (別置式切削油剤タンク)	1 式	タンク容量 280L
機械全体カバー (スプラッシュガード)	1 式	
X/Y 軸摺動面保護カバー	1 式	
主軸ヘッド潤滑油温調整装置	1 式	
グリス自動給油装置	1 式	
レベリングブロック	1 式	
機械搬送部品	1 式	
自動電源遮断装置	1 式	
電装予備品 (ヒューズ)	1 式	
取扱説明書	2 部	
電気説明書 (操作・保守・パーツリスト・ハード図面)	1 部	

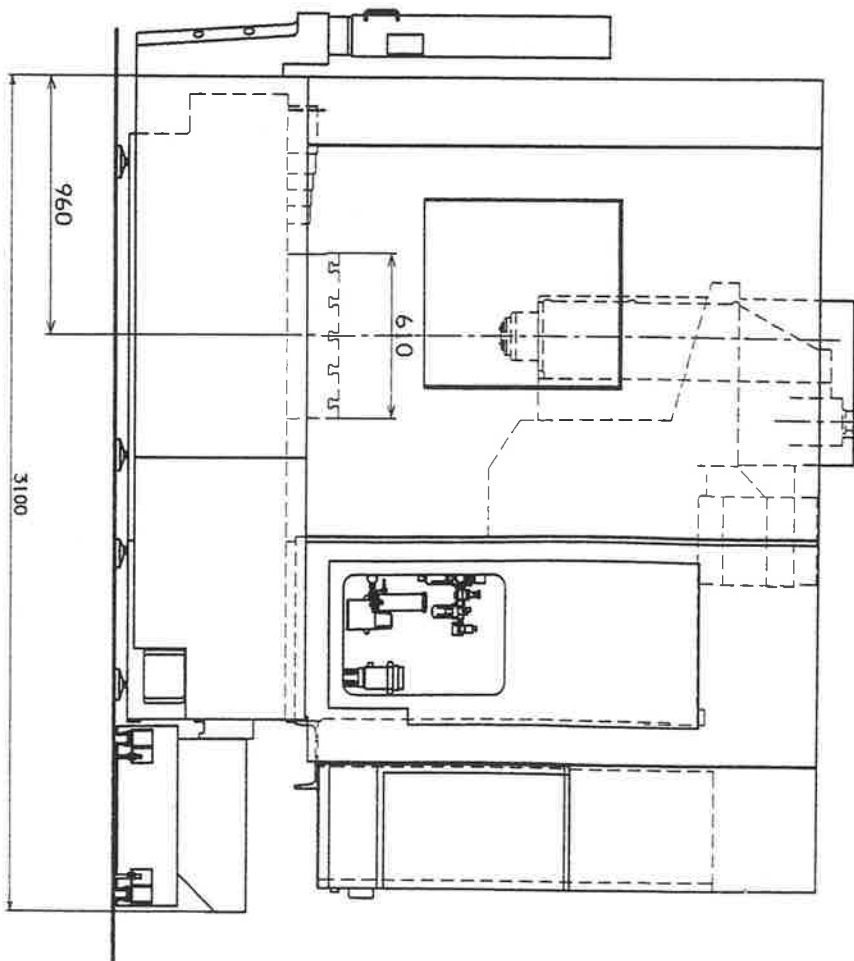
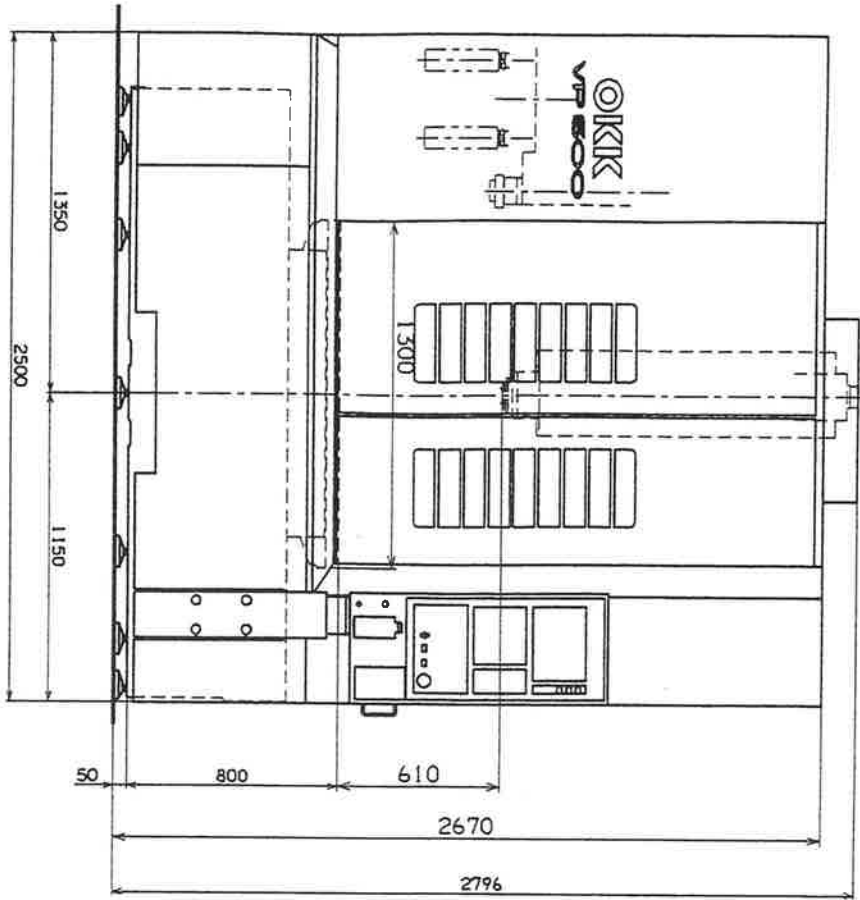
OKK専用制御機能

	項 目	内 容
プログラム 支援機能	○ HQ制御(先行制御機能)	G08 P0/P1:送り速度が早くなるにつれて大きくなる加減速による遅れ及びサーボ系での遅れを抑えことができ、工具を指令値に忠実に追従させ加工形状誤差を少なくできる高速高精度加工を目的とした機能
	ハイパーHQ制御 Aモード (AI輪郭制御)	G05.1 Q0/Q1:HQ制御+先読み補間前直線加減速機能(最大407ブロック)で高速高精度加工が可能(RISC-無)
	ハイパーHQ制御 Bモード (AI高精度輪郭制御:高速RISC)	機械加工誤差のうちNCによる補間後の加減速による誤差をRISCプロセッサで高速に処理し滑らかな加減速を行うことにより、フィードフォワード係数を上げることができサーボ系の追従誤差も低減することが可能、多ブロック(最大600ブロック)先読み補間前加減速、自動速度制御機能
	金型加工パッケージB	ハイパーHQ制御Bモード、データサーバ、ネットワークパソコンセット ネットワーク統合ソフト:NETDNC
	特別固定サイクル	G12/G13:真円切削、G34/G35/G36/G37:特別固定サイクル G75:真円固定サイクル
機械精度補正	○ ソフトスケールⅡm	送り系の熱変位(注)+主軸回転による熱変位をソフト処理補正し機械の動的精度をトータル的に向上させる機能
	ソフトスケールⅢ	送り系の熱変位(注)+主軸回転による熱変位+動作に応じた最適なバックラッシュ補正をソフト処理補正し機械の動的精度をトータル的に向上させる機能
自動化 支援機能	手動計測機能(TO)	段取り作業(加工基準出し、工具寸法測定など)の簡素化が可能

(注)リニアスケール付及び送り系冷却機構機は無効です。



VP600 中空冷却機 標準



VP600

中空冷却 標準

20301088

OKK 立形マシニングセンタ

型式：VP600(2005) No.250

- ・主軸HSK-63
- ・12000rpm
- ・リフトアップコンベア アルミ用
- ・シグナル灯 2灯 ブザー無
- ・金型加工 NCキット  
NCオプションパッケージA
- ・ブルーベ エコブースター
- ・HQ制御