

1 - 2 機械仕様	
1 ) 本体仕様	
テーブル 寸法	2 0 0 0 × 8 0 0
テーブル T 溝数 × 寸法	5 本 × 2 2 m m
最大移動距離	
テーブル左右 ( X )	1 6 0 0 m m
サドル前後 ( Y )	8 0 0 m m
主軸頭上下 ( Z )	7 0 0 m m
主軸端よりテーブル	2 0 0 ~ 9 0 0 m m
上面までの距離	
主軸中心よりコラム	8 5 0 m m
前面までの距離	
切削送り速度	1 ~ 3 0 0 0 m m / m i n
早送り速度	1 0 0 0 0 m m / m i n ( X . Y . Z )
主軸頭仕様	
主軸端形式	I S O 7 / 2 4 テーパ N O . 5 0
主軸回転数	1 5 ~ 3 5 0 0 r p m ( 2 ステップ )
指令方法	
オーバーライド	0 ~ 1 5 0
主軸モーター	1 1 k w 連続 / 1 5 k w 3 0 分定格
送り駆動モーター	2. 8 k w AC ( X , Y ) 2. 8 k w AC ブレーキ付 ( Z )
最大積載重量	3 5 0 0 k g
機械重量	2 0 0 0 0 k g

2) A . T . C 仕様

工具収納本数	40本(50本, 60本)
最大工具径	φ110mm
最大工具径(隣接工具ナシ)	フライス 200mm(中グリ250φmm)
最大工具長	400mm
最大工具重量	20kg
工具	MAS BT50
プルスタッド	MAS-P50 T-I
工具選択方式	番地指定近回リランダム
工具交換時間	8秒
チップ・ツール・チップ	平均 20秒

3) 加工能力 及び精度

最大加工スラスト

X, Y 軸	1000kg
Z 軸	1500kg (15分定格, 80%デューティ)

切削能力

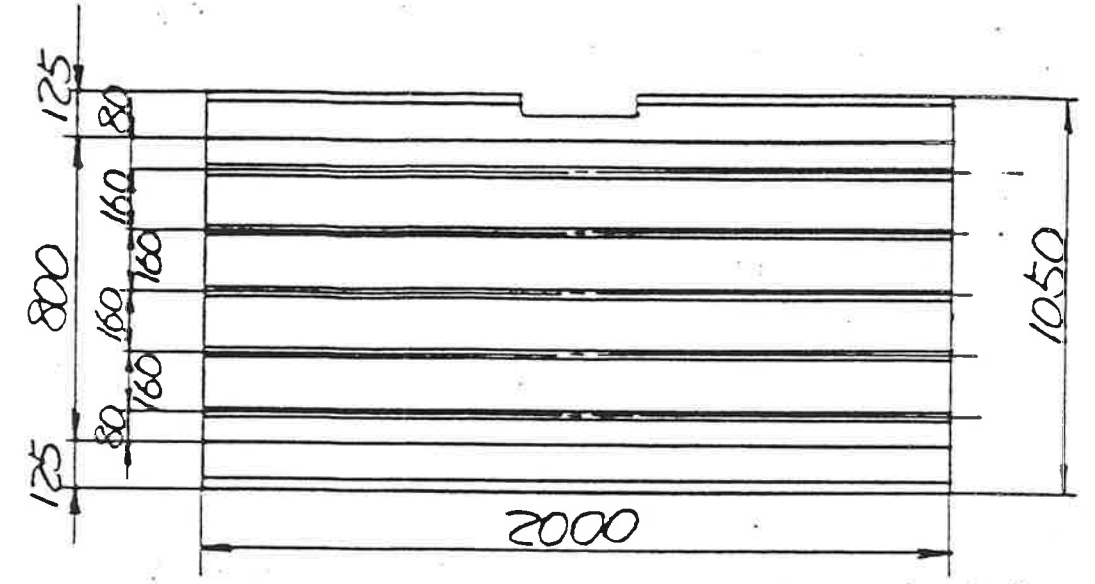
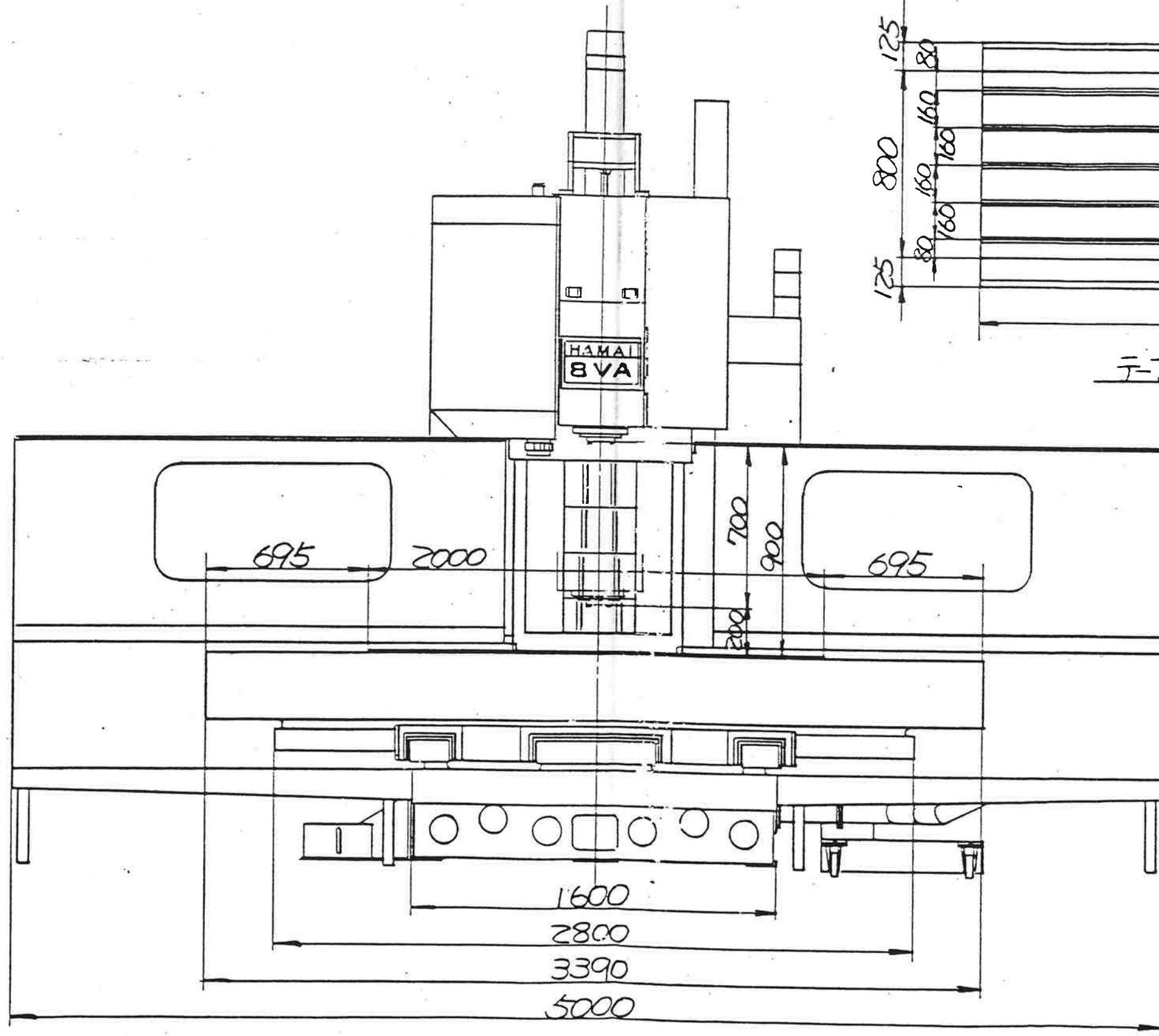
ミーリング (鋼)	180cm/min
(鋳鉄)	210cm/min

ドリリング 50mm

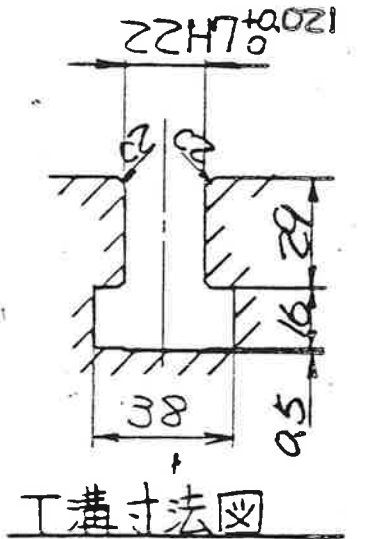
位置決め精度 ±0.01 / 300mm

繰返し精度 ±0.005mm

1-3 主要寸法図

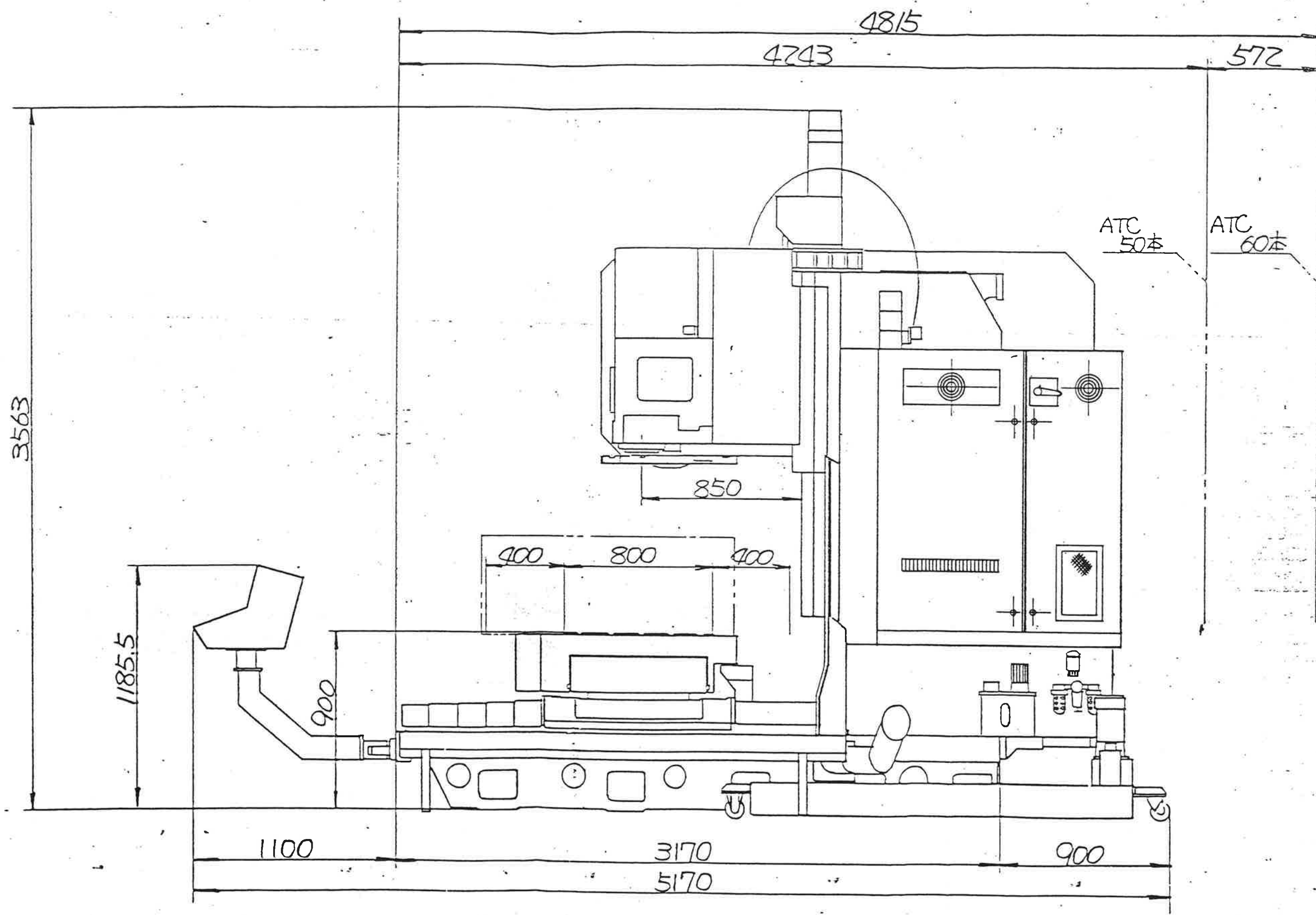


テーブル寸法図



T溝寸法図

MC-8VA



MC-8VA