

様
ミッションブラケット加工システム

見積仕様書 No.

MS9804-105

A1

4. 仕様

4.1 本機標準機械仕様 (CV-500A)

項目		CV-500A	CV-500A [APC]	
移動量	X軸移動量 (サドル左右)	mm	510	
	Y軸移動量 (コラム前後)	mm	510	
	Z軸移動量 (主軸頭上下)	mm	510	
	主軸端面からテーブル上面までの距離	mm	175~685	
テーブル	テーブル作業面の大きさ	mm	750 × 550	
	テーブルの最大積載質量	kg	350	200 (×2)
	テーブル上面の形状		18 mm T溝 5本	
主軸	主軸最高回転速度 ^{※1}	min ⁻¹	8,000 [12,000]	
	主軸変速レンジ数	段	1	
	主軸テーパ穴		7/24 [°] No. 40	
	主軸軸受内径	mm	φ 65	
送り速度	早送り速度	mm/min	X, Y: 42,000 Z: 32,000	
	切削送り速度	mm/min	10,000	
	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		MAS BT-40 [CAT, DIN]	
	プルスタッド形式		森精機専用 90° [CAT, DIN]	
	工具収納本数	本	25	
	工具最大径	mm	100	
	工具最大長さ	mm	250	
	工具最大質量	kg	6 (総質量: 100)	
	工具選択方式		番地固定近回り	
	工具交換時間 (ツール・ツー・ツール)	秒	2.2 <MAS>	
工具交換時間 (チップ・ツー・チップ)	秒	3.2 <MAS>		
自動パレット交換装置	パレットの数		2	
	パレット交換方法		旋回式	
	パレット交換時間	秒	4.4	
電動機	主軸用電動機 (30分/連続)	kW	7.5 / 5.5 [11 / 7.5, 15 / 11]	
	送り軸用電動機	kW	X, Y, Z: 2.0	
	潤滑用電動機	kW	0.017	
	クーラント用電動機	kW	0.52 [1.04]	
所要動力源	電源(最大/連続)	kVA	22.5 [25.6] ^{※2} [30.9] ^{※3}	
	空気圧源	MPa (kgf/cm ²), L/min	0.5 (5), 150 (ANR ^{※4})	
タンク容量	クーラントタンク容量	L	200 [300]	
機械の大きさ	機械の高さ	mm	2,745 (最大)	
	所要床面の大きさ	mm	1,680 × 3,020	1,937 × 3,548
	機械質量	kg	3,800	4,400

[] : オプション

※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: 主軸用電動機、11/7.5 kW の場合

※3: 主軸用電動機、15/11 kW の場合

※4: 温度20℃、絶対圧101.3 kPa (760 mmHg)、相対湿度65%である標準空気の状態を表します。

●予告なく仕様などを変更させていただく場合があります。

様
ミッションブラケット加工システム

見積仕様書 No.

MS9804-105

A1

4.2 制御装置仕様 (MSC-803)

項	目	MSC-803	
制御	制御軸数	3軸:X, Y, Z 同時3軸(位置決め, 直線補間), 同時2軸(円弧補間)	
	最小移動単位	0.001mm	
	最小指令単位	0.001mm	
主軸機能	主軸回転速度指令	S5桁にて回転速度を直接指定	
	主軸オーバーライド	指令回転速度に対するオーバーライド 50~120%(10%ごと)	
送り機能	切削送りオーバーライド	0~150%(10%ごと)	
	ドウェル	停止時間(秒) 指令:G04	
	原点復帰	機械固有点への復帰:G27・G28・G29・G30	
	手動パルス発生器	0.001/0.01/0.1mm (手動パルス発生器1目盛りあたり)	
	手動ジョグ送り	0~1260mm/min(15段)	
	ドライラン	送り指令を無視して、手動連続送り速度で動く機能	
	早送りオーバーライド	F0(微調送り), 50/100%	
工具機能	工具番号の指令	T4桁にて指令	
	工具径補正	G40~G42	
	工具長補正	G43・G44・G49	
	工具補正個数	(長と径で1組)200組	
	工具寿命管理機能	グループごとに工具の寿命を管理	
プログラミング機能	指令方式	アブソリュート・インクリメンタル併用 (G90/G91)	
	固定サイクル	G73・G74・G76・G80~G89	
	小数点入力	小数点を使って数値を入力	
	インチ/ミリック切換	G20/G21	
	円弧半径R指定	I, J, Kのかわりに半径Rで指令	
	サブプログラム	ネスティングは4重まで	
	ワーク座標系選択	G54~G59	
	ローカル座標系/機械座標系	G52/G53	
	最大指令値	±99,999.999mm	
	M機能	M9桁	
	カスタムマクロ	コモン変数300個	
	テープ関係機能	入力コード	ISO/EIA自動判別
		入出力インタフェース	RS-232-C
メモ리카ードインタフェース		PCMCIAインタフェース	
メモリ容量		320m	
登録プログラム個数		200個	
その他の機能	サーチ機能	シーク番号サーチ, プログラム番号サーチ, ブロック番号サーチ	
	MDI/CRTユニット	640×480ドットバックライト付LCD, タッチパネル	
	プログラマブルデータ入力	工具データおよびワークオフセット量をプログラムより入力G10	
	補助機能ロック	MST信号の送出禁止	
	マシンロック	機械固定(プログラムチェック用)	
	同期式タッピング	主軸とZ軸完全同期タッピング	
	一方向位置決め	一方向からのみ位置決め G60	
	対話形プログラム入力	穴あけ、ミーリング加工用	
	高速タップ	タップサイクルを最適加減速で行い加工時間を短縮	
	高速ドリル	ドリルサイクルを最適加工経路で行い加工時間を短縮	
	スタート/ストップチェック1, 2	オーバトラベルをソフトで監視	
	アーム履歴表示	最大24個までのNCアラームを記憶	
	ロードメータ表示	主軸の負荷を画面に表示	
	サーボ・スピントルモニタ	サーボ・スピントルの負荷電流やポジションエラーを表示(保守用)	
	ミラーイメージ	自動運転中、動きを反転	

●予告なく仕様などを変更させていただく場合があります。

1997/02/07