

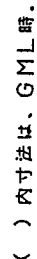
1. 機械系主要仕様

(立形機)

MHA350V

機 械 本 体		
X軸移動量 (テーブル左右)		720 mm
Y軸移動量 (テーブル前後)		350 mm
Z軸移動量 (主軸頭上下)		425 mm
テーブル上面から主軸端面までの距離		150~575 mm
コラム前面から主軸中心線までの距離		450 mm
テーブル作業面の大きさ		1100×360 mm
テーブル最大積載質量		600 kg
テーブル上面の形状		18 mm T溝3本 110 mmピッチ
主軸回転速度		40~2500 min ⁻¹ {rpm} (標準)
		40~6000 min ⁻¹ {rpm} (オプション)
主軸変速レンジ数		無段 (2段変速)
主軸テーパ穴		7/24 テーパ No.50
主軸軸受内径		90 mm (2500 min ⁻¹ 仕様標準)
		85 mm (6000 min ⁻¹ 仕様オプション)
早送り速度		(X, Y) 12000, (Z) 10000 mm/min
切削送り速度		1~5000 mm/min
ハンドル送り (3軸)	×1	0.001
	×10 切換	0.01 mm / 1目盛
	×100	0.1 mm / 1回転
		10.0
主軸用電動機		AC 7.5kW (30分) / 5.5kW (連続)
送り軸用電動機		(X, Y, Z) AC 2.0 kW
潤滑用電動機	主軸	0.1 kW
	摺動面	0.025 kW
切削剤用電動機		0.25 kW
電 源		AC3ph 200V±10% 50/60Hz±1Hz 23kVA
電源接続ケーブル		38 mm ²
潤滑油 (主軸用) タンク容量		30 L
潤滑油 (摺動用) タンク容量		4 L (有効容量 2.2 L)
切削剤タンク容量		160 L
機械の高さ		2618 mm
所要床面の大きさ (幅×奥行)	MIL用	2670×2950 mm
	GML用	2670×2985 mm
機械質量 (数値制御装置を含む)		3900 kg

204



※メカスットパーまでの距離

MHA 350 V

MIL/GML (V3版)

II 機械の据付要領

1. 機械の据付

1. 1 機械の運搬と搬入

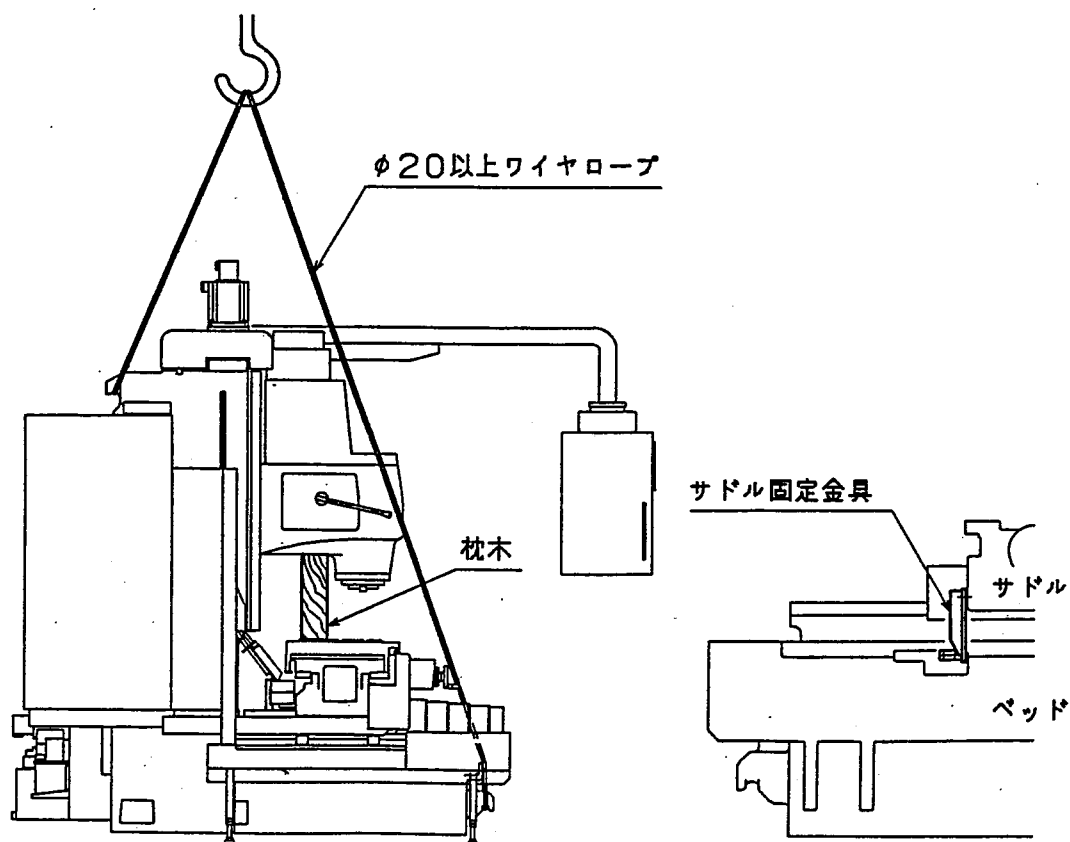
弊社工場からは通常、下記に分割して納入致します。

- ① 機械本体
- ② 切削剤タンク
- ③ その他雑品
- ④ パワートランス（輸出専用）
- ⑤ オプション

運搬された機械本体は、次の要領で据付設置場所へ搬入して下さい。

1. 1. 1 機械本体の吊り上げ

ワイヤロープは、コラム上部とベッド前部のフックに掛けて下図の様に静かに吊り上げます。尚、ワイヤロープは必ず指定サイズ以上のものを使用して下さい。



機械質量 3900 kg

MHA350

10

納入先		股	NC装束番	OKK GML (M325)
機械名	MHA-350		NC機番	M330049010X
機番	219		現調日	1991年3月8日
型番	MA-24131			

作成	取付	品管
91.3.8 吉田	佐野	

◎：標準仕様

◎	制動軸数	3	軸	✓
◎	同時制動軸数	全	軸	✓
◎	設定表示装置	14インチ	カラー	✓
◎	表示言語	日 本 語		✓
		英 語		
◎	プログラム記憶容量 (登録個数)	40 M	(64)	✓
◎	変数指令組数	100	組	✓
◎	工具補正組数	40	組	✓
◎	ACサーボシステム	エンコーダー		✓
◎	OKK GMLⅢ			✓
◎	パッファ修正			✓
◎	円切削	(G12, 13)		✓
◎	平面選択	(G17~19)		✓
◎	手動数値指令			✓
◎	S5折アナログ主軸機能			✓
◎	工具長オフセット	(G43, 44)		✓
◎	工具位置オフセット	(G45~48)		✓
◎	工具係補正	(G38~42)		✓
◎	固定サイクル	(G73, 74, 80~88, 89, 98, 99)		✓
◎	サブプログラム制御	(G22, 23)		✓
◎	ミラーイメージ (パラメータ, G指令)			✓
◎	プログラムパラメーター入力			✓
◎	リファレンス点照合	(G27)		✓
◎	自動原点復帰	(G28, 29)		✓
◎	自動座標系設定			✓
◎	ワーク座標系オフセット	(G54~59)		✓
◎	ローカル座標系設定	(G52)		✓
◎	オリジンセット			✓
◎	バックラッシュ補正			✓
◎	メモリ式ビッチエラー補正			✓
◎	ストアードストロークリミット			✓
◎	バックグラウンド編集			✓
◎	換算時間表示			✓
◎	音声出力			✓
◎	RS232C I/F			✓
◎	パラレルバンチャ I/F			✓
◎	ラダーモニタ			✓
◎	ポータブルテープリーダー I/F			✓
◎	手動パルス3軸			✓
◎	パルスハンドル割込			✓
◎	軸取外し			✓
◎	グラフィック描画 (ヒース・チェック)			✓

20305	手動計測機能	
05405	工具補正メモリタイプII	
50205	プログラム再開	
11805	グラフィックアドレスメニュープログラム	
50405	制御軸数 4 軸	
51205	ヘリカル補間 (G02,03 (3軸))	
51405	高速加工モード	
00305	F1 送り	
20405	手動パルス 1軸切換	
60105	プログラム記憶容量	8 0 M (127)
61405	(登録回数)	1 6 0 M (200)
60405		3 0 0 M (400)
80105	リール付テープリーダ (NC仕様必要)	
30505	ポータブルテープリーダ	
10205	外部工具補正入力	
10105	外部サーチ	
10305	外部ワーク座標系補正入力	
10405	外部座標回転入力	
30305	第2補正機能	
13105	コンピュータリンク B (RS232C)	
13605	コンピュータリンク B (RS422)	
20205	プログラム座標回転 (G68,69)	
70605	パラメータ座標回転	
00105	一方向位置決め (G60)	
21705	スキップ機能 (G31)	
02005	ACサーボシステム	絶対位置検出
11305	カセットMTデッキ	
01205	工具補正組数	1 0 0 組
12605		2 0 0 組
12205	手動工具長測定	

[illegible]