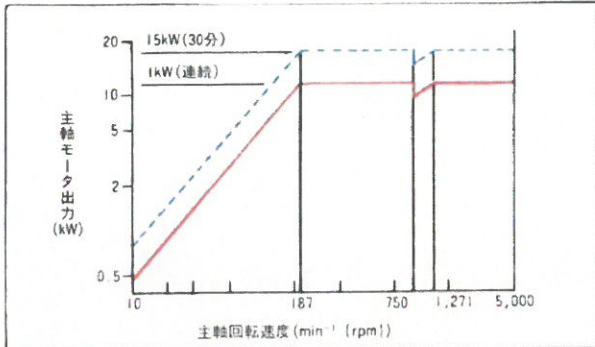


# MC-50VA

主軸出力線図

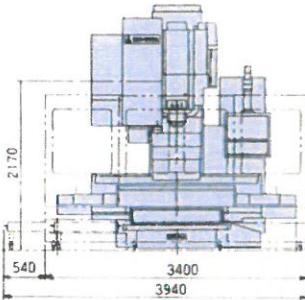
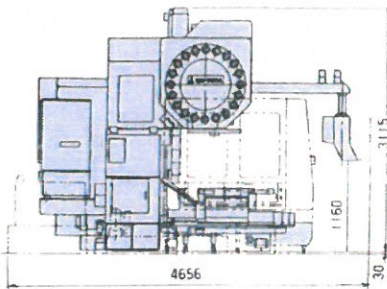


フルパワー領域 .....187~5,000min<sup>-1</sup>

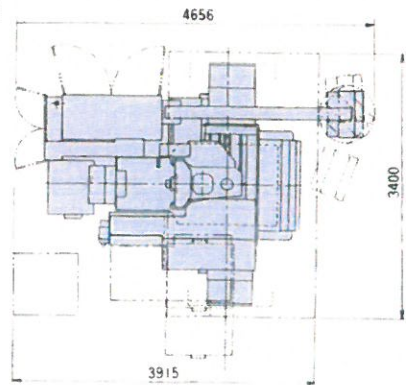
加工データ例

工具	被削材	主軸速度 min <sup>-1</sup>	切削速度 m/min	切削幅 mm	切込量 mm	送り速度 mm/min	切削量 cm <sup>3</sup> /min
φ200正面フライス サーメット10枚刃	S45C	240	150	640	5	540	378
φ63エンドミル 超硬4枚刃	S45C	400	78	63	31.5	160	318
φ63エンドミル 超硬4枚刃	S45C	400	79	31.5	50	240	378
φ60ドリル ハイス	S45C	106	20	-	-	42	118

仕様図



据付図



## MC-50VA仕様

		MC-50VA	
<b>機種</b>	移動量		
	X軸移動量(テーブル左右)	mm	1,050
	Y軸移動量(サドル前後)	mm	510
<b>テーブル</b>	Z軸移動量(主軸頭上下)	mm	560
	テーブル作業面の大きさ	mm	1,300×510
	テーブル最大積載質量	kg	1,000
<b>主軸</b>	主軸回転速度	min <sup>-1</sup> (rpm)	10~5,000
	主軸テーパ穴		N.T.50
<b>送り速度</b>	早送り速度(X、Y)	mm/min	15,000
	早送り速度(Z)	mm/min	13,000
	切削送り速度(X、Y、Z)	mm/min	1~4,000
<b>自動工具 交換装置</b>	ツールシャック形式		MAS BT50
	プルスタッド形式		MAS 2形
	工具収納本数	本	20(OP. 32, 50, 70)
	工具最大径(隣接)	mm	φ135
	工具最大径(隣接工具なし)	mm	φ230
	工具最大長	mm	400
	工具最大質量	kg	20
<b>電動機</b>	主軸用電動機	kW	AC15/11(30分/連続)
	機械の大きさ	mm	3,145
<b>機械の大きさ</b>	所要床面の大きさ	mm	3,400×4,280
	機械質量	kg	8,200

- スルースピンドルクーラント(オプション)  
クーラントポンプ 35kg/cm<sup>2</sup>・20ℓ/min



## オークマ株式会社

本社・工場 長野県丹波郡大町町下小口5-25-1  
 ☎ 0597(05)7423 FAX 0597(05)4001(営業部)  
 札幌工場 北海道札幌市千代田5-2  
 ☎ 0574(53)5620 FAX 0574(53)5625

東京支店	〒100-0001 東京都千代田区千代田1-1-1	電話	03-5561-1111	ファックス	03-5561-1112
大阪支店	〒540-0001 大阪府大阪市淀川区西船場4-1-1	電話	06-6641-1111	ファックス	06-6641-1112
名古屋支店	〒460-0001 愛知県名古屋市中区栄3-1-1	電話	052-251-1111	ファックス	052-251-1112
福岡支店	〒810-0001 福岡県福岡市東区東区3-1-1	電話	092-281-1111	ファックス	092-281-1112
仙台支店	〒980-0001 宮城県仙台市青葉区中央1-1-1	電話	022-231-1111	ファックス	022-231-1112
札幌支店	〒060-0001 北海道札幌市中央区南一条西1-1-1	電話	011-231-1111	ファックス	011-231-1112
金沢支店	〒920-0001 石川県金沢市東町1-1-1	電話	076-231-1111	ファックス	076-231-1112
新潟支店	〒950-0001 新潟県新潟市中央区西1-1-1	電話	025-231-1111	ファックス	025-231-1112
宇都宮支店	〒350-0001 栃木県宇都宮市東区東1-1-1	電話	028-231-1111	ファックス	028-231-1112
水戸支店	〒320-0001 茨城県水戸市東区東1-1-1	電話	0286-231-1111	ファックス	0286-231-1112
宇都宮支店	〒350-0001 栃木県宇都宮市東区東1-1-1	電話	028-231-1111	ファックス	028-231-1112
水戸支店	〒320-0001 茨城県水戸市東区東1-1-1	電話	0286-231-1111	ファックス	0286-231-1112
宇都宮支店	〒350-0001 栃木県宇都宮市東区東1-1-1	電話	028-231-1111	ファックス	028-231-1112
水戸支店	〒320-0001 茨城県水戸市東区東1-1-1	電話	0286-231-1111	ファックス	0286-231-1112
宇都宮支店	〒350-0001 栃木県宇都宮市東区東1-1-1	電話	028-231-1111	ファックス	028-231-1112
水戸支店	〒320-0001 茨城県水戸市東区東1-1-1	電話	0286-231-1111	ファックス	0286-231-1112
宇都宮支店	〒350-0001 栃木県宇都宮市東区東1-1-1	電話	028-231-1111	ファックス	028-231-1112
水戸支店	〒320-0001 茨城県水戸市東区東1-1-1	電話	0286-231-1111	ファックス	0286-231-1112
宇都宮支店	〒350-0001 栃木県宇都宮市東区東1-1-1	電話	028-231-1111	ファックス	028-231-1112
水戸支店	〒320-0001 茨城県水戸市東区東1-1-1	電話	0286-231-1111	ファックス	0286-231-1112

●本編の収録内容は、本誌の掲載内容と異なる場合があります。

Pub. No. MC-50VA GME 1-1,000 (Jan. 1993)

=====[ NC仕様コード一覧 ]=====

FA45-402E-0052-0003-0017-A000-8100-0000

0004-0000-C700-403F-2080-0380-002A-0001

加工表示	0	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長1	0	加工管理仕様	0
加工管理入出力	0	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具長	0	加工管理通信	0
TOOL-ID(IBM)	-	割出テーブルA	-	MSB工具折損検出	0	STNE/ノコ仕様	-
リミット	-	割出テーブルB	-	MSB光式タッチロープ	0	700ｸﾗｽB仕様	-
割出テーブルライン	-	割出テーブルC	-	MSB寸法チェック/自動	0	機種VH	-
割出角度表示	-	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	0	-	-
外部プロックラムC2	-	割出角度5° B	-	MSB黒田タッチロープ	-	DCC創成加工	-
外部プロックラムC4	-	割出角度5° C	-	MSB基準工具150	-	-	-
同型制御X軸	-	インタ'外シ軸付Z	-	機種MC-H	-	最大切削送速5	-
同型制御Y軸	-	インタ'外シ軸付U	-	機種MC-V/6VA	-	ネジピッチ補正5μ	-
同型制御Z軸	-	インタ'外シ軸付V	-	機種MCV	-	-	-
同型制御第4軸	-	インタ'外シ軸付W	-	機種MDB	-	重量ワーク対策	-
第3軸リミット	-	インタ'外シ軸付A	-	機種MCM	-	-	-
同型制御2軸	-	インタ'外シ軸付B	-	機種MCR	-	-	-
同型制御第5軸	-	インタ'外シ軸付C	-	機種MC-3/4/5VA	0	-	-
動画面機能	-	リミット付回転軸A	-	MSB_Y軸退避	-	-	-
軸プロセッサ	0	付加軸名称U	-	-	-	-	-
軸プロセッサ	0	付加軸名称V	-	DNC-DT	-	HELP機能	0
ソフトストップ	-	付加軸名称W	-	-	-	機種DCC	-
ソフトストップ	-	付加軸名称A	-	-	-	PACKAGE	0
アラームサーボ	0	付加軸名称B	-	DNC-T3	-	-	-
パンチインターフェイス	0	付加軸名称C	-	DNC-T2	-	MS-DOS	0
外部表示345軸	-	インタ'外シ軸付X	-	DNC-T1	-	-	-
三軸頭旋回補正	-	インタ'外シ軸付Y	-	-	-	-	-
送り送り(8組)	-	運転バ'ッファ160m	0	予備工具乗換	0	熱変位補正	-
送り送り(4組)	-	運転バ'ッファ320m	-	工具寿命管理	0	工具準備機能	-
送り送りパラメータ	-	運転バ'ッファ640m	-	CRT表示	0	-	-
ソフト(PP-5001)	-	運転バ'ッファ1280m	-	-	-	-	-
ソフト(IP'ソ)	-	運転バ'ッファ2560m	-	無人運転記録	-	-	-
	-	旧モノクロキャタクター	-	自動退避/復帰	-	-	-
	-	ビルトインモータ	-	自動工具長補正	0	-	-
	-	フラットパ'ネ	0	寸法チェック/自動	0	-	-
新バ'レット	-	追加バ'ターンサイクル	-	-	-	-	-
一方位置決め	0	新バ'レット	-	-	-	プロックラムラン	-
スキップ機能	0	DNC-A	-	-	-	TOOL-ID入出力	-
ワーク座標系変更	0	DNC-B	-	-	-	-	-
三次元工具補正	0	DNC-C1	-	-	-	任意角度面取り	-
イグザ'外ストップ	0	DNC-C2	-	-	-	円筒側面加工	-
プロックラミラーイメージ	-	DNC-C3	-	-	-	傾斜面加工	-
図形の拡大縮小	-	図形・座標計算	-	-	-	座標系選択100	-
	-	追加バ'ターンサイクル	-	-	-	簡易ポートモタ	0
同期制御	-	手動切削送り無し	-	NCマスタ	-	同期タビ'ック	0
同期制御	-	軸ロック	-	早送りオーバーライド	-	高精度VACタイプA	0
同期制御	-	-	-	-	-	高精度VACタイプB	-
コントロール機械入力	-	-	-	DNC-P3	-	TDと準同期運転	-
コントロール2個	-	-	-	DNC-P2	-	-	-
コントロール3個	-	X・Y軸指令キャンセル	0	DNC-P1	-	-	-
コントロール別置	0	BLK途中SEQ復帰	-	アタッチメント旋回補正	-	-	-
	-	シーケンスストップ	0	グラフィック機能	-	編集ロックアウト機能	-
大容量スト7320m	0	座標計算機能	0	-	-	スケジュール自動更新	-
フルリウム運転	-	領域加工機能	0	INDEX外部手動	-	マニュアル計測	-
三次元円弧補間	-	座標移動回転CP	0	NC稼働モタ	0	対話計測(ワーク)	-
座標系選択20組	0	中間点復帰	-	-	-	対話計測(工具)	-
座標系選択50組	-	プロックラムバ'リミット	0	対話プロックラムB	-	-	-
工具補正200組	-	プロックラムメッセージ	-	ネジ切機能	-	-	-
工具補正300組	0	プロックラムマ'ック1-MAP	-	-	-	最大切削送速6	-
工具補正100組	-	対話型MAP	-	テストメッセージ	-	最大切削送速10	0
ロック/メトリック切換	-	プロックスキップ2/3	-	-	-	-	-
rev./min併用	0	プロックスキップ3個	-	-	-	-	-
速度m制制御	-	ミラーイメージ第4軸	-	-	-	-	-
角度1/10000度	0	ミラーイメージ第5軸	-	-	-	Hi2-NC	-
スケール変数	0	ミラーイメージ第6軸	-	-	-	MOP-TOOL独立型	-
複製機能	0	外部プロックラムA	-	-	-	早送り直線補間	0
グラフプロックラム	0	外部プロックラムB	-	-	-	MOP-TOOL内蔵型	-
スケジュールプロックラム	0	軸名称指定	-	-	-	低速SVP	-



# OSP管理カード (ハード)

承認 97.4.21 香川	検証 97.4.18 谷	作成 岩崎 4/18/97
---------------------	--------------------	---------------------

## OSP7000M MODEL B

本機名称 MC-50VA	立番 9704-3 機械番号 #0431	B 番	納入先
-----------------	-------------------------------	-----	-----

NC・EC関連特別仕様									
仕様名	有無	関連		図面番号	仕様名	有無	関連		図面番号
		ソフト	ハード				ソフト	ハード	
テープストア 320m	○	○	○	-	DNC-A/B/C		○	○	
運転バッファ 160m	○	○	○	-	DNC追加チャンネル		×	○	
モノクロ液晶STN		○	○	-	インダクトシン X, Y		○	○	
パンチャーIF パラレル・RS-232C	○	STD	○	STD	Z, W, A, B, C				
パンチャーケーブル 型式( )		×	○		付加軸 A/B/C 型式( )		○	○	
IGF		○	○	-	制御盤内照明灯		×	○	
MOP-TOOL 内蔵/独立 AEセンサー(有/無)		○	○		同期タック II	○	○	○	-
Hi2-NC		○	○	-	外部プログラム選択 A, B, C			○	
I-MAP		○	○	-	APC (2面並置)	○	○	○	0-434-1
フロッピー入出力 可搬型/内蔵型 3.5"FD/8"FD	○	○	○	STD	ドアインターロック (PL法対策)	○	○	○	0-782-4
工具折損検出	○	○	○	0-566-2	ヘルプ機能	○	○	○	-
自動原点補正	○	○	○	0-079-2	7"ソケット(X,Y,Z)		○	○	
マニュアル計測 / 対話計測		○	○	-	ワーク洗浄ガン	○	○	○	1-658
PH 2個/3個 サドル・ペンダント		○	○		ウォーミングアップ機能	○	○	○	0-795
外部M信号 4/8組	○	×	○	0-654					
F1桁送り 4/8組		○	○						

表中図面番号はW609\*-270-\*\*\*

標準図面	○	回路図 W6000-270-178-1	箱接続図 W6000-270-179
		操作箱接続図 W6000-270-177	本機接続図 W6000-270-289

No.	日付	改訂内容	作成	検証	No.	日付	改訂内容	作成	検証
1	4.18.97	追記	岩崎		④	.	.		
2	.	.			⑤	.	.		
3	.	.			⑥	.	.		