

注文主	株式会社 東京エンジニアリング	御中
取扱商社		御中
ユーザー		御中

コントローラー
PNC30-1-05

お客様控え

納入仕様書			営業担当	設計検印	設計担当
No.	5633 △ 2			高谷	開発部 2018/04/20 佐藤
日付	2018/4/20				

Business No. 63345



松本機械工業株式会社

	項目 / Item	仕様 / Contents
1	型式 / Model	PNC30-1-05
2	軸数 / Axis	1軸 / One Axis
3	外形寸法 Appearance 外観図図番 Drawing Number	655 (W) × 776.3 (H) × 350 (D) mm 3570959△
4	重量 / Weight	約40 Kg
5	電源 Electric Source	三相 AC200V±10% 50/60Hz Three-Phase AC200V±10% 50/60Hz
6	電源容量 Power supply capacity	8.0 KVA
7	温度、湿度 Temperature, humidity	動作周囲温度0~55°C,湿度35~90% Temperature 0~55°C, Humidity 35~90%
8	最小設定単位 Minimum setting unit	±0.001°
9	最大設定角度 Maximum, setting angle	±999.999°
10	プログラム容量 Program capacity	100 ステップ × 30 チャンネル 100 Step X 30 Channel
11	表示器 / Display	タッチパネル / Touch panel
12	動作モード Operation (MODE)	操作パネルによるプログラム実行 (MDI) Program practice from Operation panel (MDI) JOG 運転 (JOG) / JOG Operation (JOG) M 信号によるプログラム実行 (EXT) Program practice from M Signal (EXT) 原点復帰 (MZRN) / Origin return (MZRN) プログラム編集 (PRG) / Program Edit (PRG) パラメータ編集 (PRM) / Parameter Edit (PRM)
13	プログラム制御機能 Function (Program)	位置決め / Positioning 連続回転 / Continuous rotating
14	プログラム編集機能 Program Edit	テンキー (タッチパネル) 入力による MDI 方式 MDI System (Operation panel)
15	使用モータ / Motor	AC サーボモータ / AC Servo Motor
16	接続図図番 Connection Diagram Drawing Number	3570963△ (ケーブル / Cable) 3570964△ (M 信号 / M Signal) 3570903△2 (M Signal Timing chart) △2 3570918△ (M Signal Timing chart) 開資8445 (プログラムサーチ機能) 3570965△ (プログラムサーチ機能タイミングチャート)
17	付属品 Accessories	3570961△1 (電源 / Power supply) △1 3570962△ (M 信号 / M Signal) 3570960△ (ソレノイドバルブ / SOL51)

★ 高速連続旋回型 ★
 <<< 精密スピンドル >>>

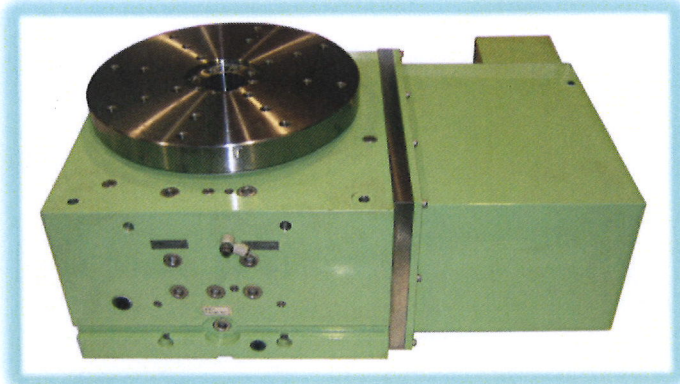
MTシリーズ

セラミック・石英ガラス・シリコンなどの加工に推奨！
 グラインディングセンタ及びジグ研削盤に最適！



松本機械工業株式会社
 MATSUMOTO MACHINE CO.,LTD.
<http://www.mmkchuck.com>

〒920-0059 石川県金沢市示野町二80
 東京・大阪・名古屋・東北・Chicago・Lyon
 TEL 076-267-3211 FAX076-268-5279
 E-mail sales@mmkchuck.com



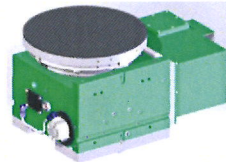
特 徴

- ★ クラス最高回転数
- ★ 高回転精度 --- 320サイズ以下 2 μ m, 500サイズ 5 μ m
- ★ 防塵対応

オ プ シ ョ ン

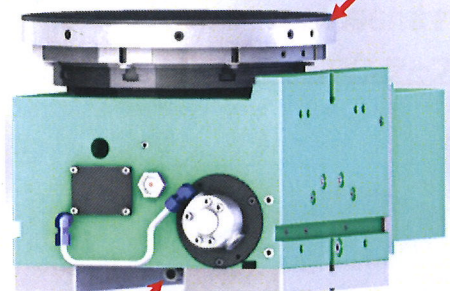
- ★ 専用コントローラーの付属が可能
- ★ 冷却機構 --- 連続回転時温度上昇対応
- ★ 回転精度1 μ m仕様 (320サイズ以下)
- ★ 真空チャック --- 薄物・非磁性体材の固定用

※真空チャックは、
 部分吸着可・湿式環境に対応・角形状も可



回転精度測定状況

真空チャック【PVC400】



MT320R-3

エア供給口

※エア入力のみで真空が得られます

仕 様

		MT200R-3	MT200R-5	MT320R-3	MT500R-1
直径	mm	200	200	320	500
センターハイト	mm	140	140	210	----
貫通穴径	mm	----	----	50	----
サーボモータ	Fanuc	800W	800W	ais22/4000	2.2KW
減速比		1/10	1/6	1/6	1/30.05
最高回転数	min ⁻¹	300	500	300	100
割出機能		無し	無し	有り	無し
クランプトルク(4.9MPa時)	Nm	216	無し	480	無し
回転精度	μ m	2	2	2	5
許容積載ワーク質量(縦)	kg	20	15	40	----
許容積載ワーク質量(横)	kg	45	30	90	670
出力トルク/回転時	Nm/min ⁻¹	8.8/300	13.7/500	7467/300	17.6/100
製品質量	kg	80	100	270	550

改良に伴い仕様は予告なく変更されます。

注文主 株式会社 東京エンジニアリング 御中

取扱商社 御中

ユーザー 御中

NC ローターテーブル
MT320R-3-48

納入仕様書		営業担当	設計検印	設計担当
No.	5898 Δ 1		高谷	開発部
日付	2018/4/21			2018/04/21 佐藤

Business No. 63345



松本機械工業株式会社

製品仕様書(NC円テーブル)

SI単位(従来単位併記)

仕様書No. 5898△1
日付 2018.4.21

機種名 MT320R-3-48

No.	項目	単位	仕様	摘要
1	テーブル直径	mm	320	
2	縦使用センターハイト	mm	*****	平置専用
3	横使用テーブル高さ	mm	260	
4	総高さ	mm	260	
5	総横幅	mm	803.1	
6	総奥行	mm	370	
7	テーブル貫通穴径	mm	50	
8	テーブルT溝幅	mm(H7)	12	
9	ガイドブロック幅	mm(h7)	18	
10	減速比		1/6	
11	最高回転数	min ⁻¹	300	
	(モータ回転数)	min ⁻¹	1800	
12	回転精度	μm	2	
13	割出精度	min	3	△1
14	再現精度	min	±2	△1
15	クランプ力	N-m(Kgf-m)	480.2 (49.0)	
	(圧力 MPa)	MPa(Kgf/cm ²)	3.8 (39.0)	油変換後 圧力
		MPa(Kgf/cm ²)	0.49 (5.0)	エア-供給圧
16	許容積載ワーク質量(横)	kg	90	
17	許容積載ワーク質量(縦)	kg	*****	
18	製品質量	kg	270	
19	ウオームホイール歯数	N	72	
20	ブレーキ方式		ドラム	
21	使用モーター		YASKAWA SGMGV-44A3A21	
22	スケール		*****	
23	外觀図図番		3512T39-0	
24	結線図図番		3953378△	3953569△1
25	仕様書No.		5898△1	△1
26	塗装色		松本標準	
27	エアブラスター	注1)	AH10-61	3509Q28△3
28	コントローラー	注2)	PNC30-1-05	(SPEC No.5633)
29	検査表		5500170△1	△1

注1)ブラスターはテーブルより高い位置に設置願います。

注2)仕様、詳細内容は制御装置製品仕様書を参照願います。

注3)冷却装置ご使用の場合は、御社にてご準備願います。

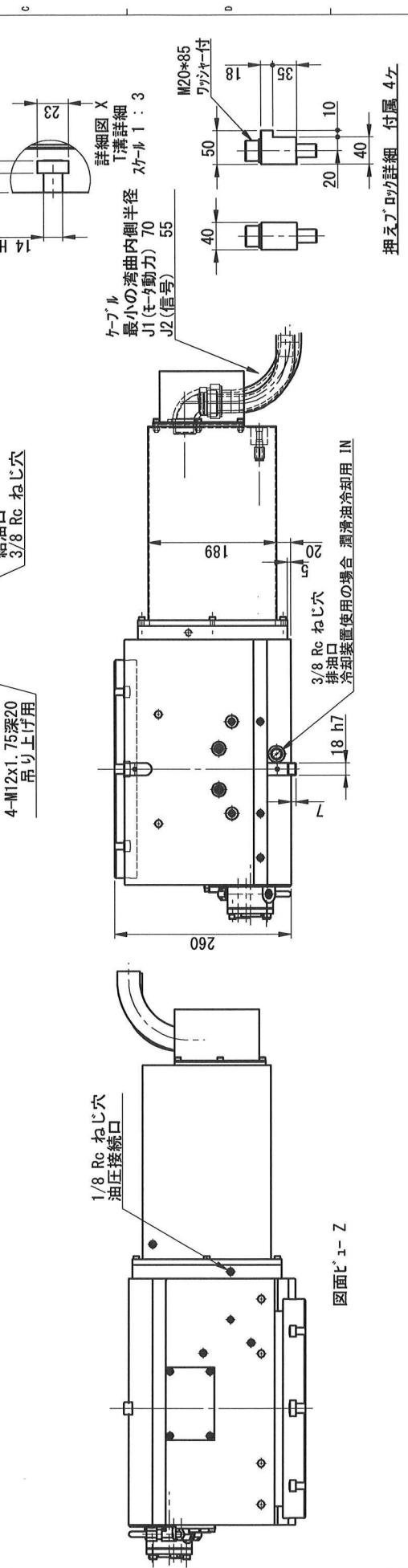
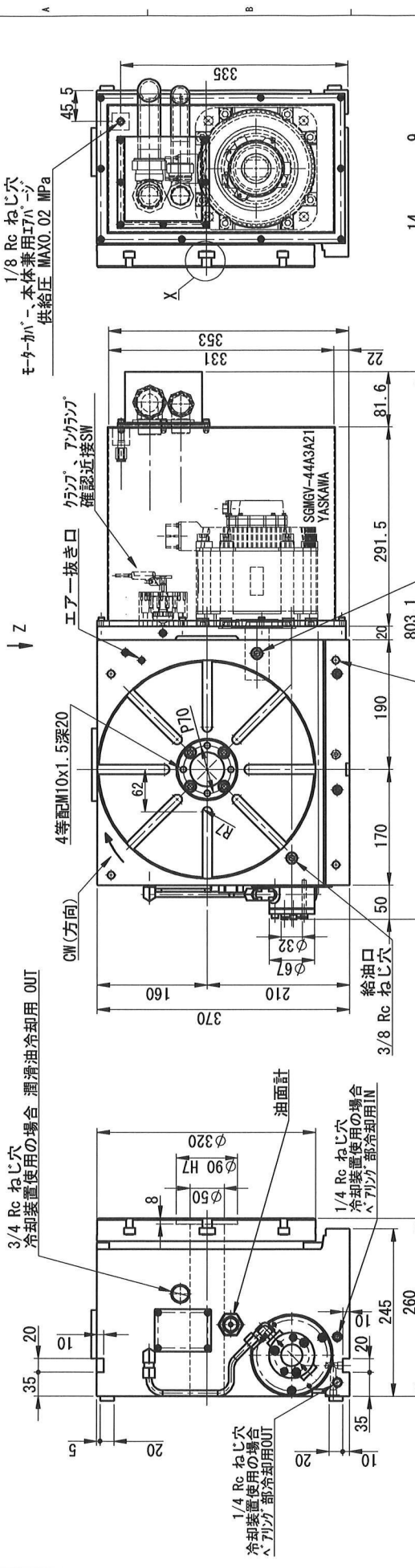
潤滑油 ISOグレードVG32 相当品

テーブル内部に内圧 約0.05Mpa以上がかからないものを選定ください。

*推奨オイルクーラー: C750B-L(関東精機製)

付属品

(1)クランピングブロック	4 個
(2)クランピングボルト	4 個
(3)吊りボルト	4 個
(4)油圧ホース	3953380 1 式



SPEC NO. 5898		備考 REMARKS		名称 MODEL NAME	
外観図		材質 MATERIAL		名称 MODEL NAME	
部番 No.	部品名称 PART NAME	日付 DATE	MATERIAL		
客先名 CUSTOMER	2018/03/08	MT320R-3-48			
第三角法 3rd Angle Projection	尺度 SCALE	一般公差 Surface Roughness	承認 承認	検図 検図	担当 担当
1:6	1:6	一般公差 TOLERANCES	高谷	東	佐藤
変更日	変更理由	承認	担当	File Name	
3512R69, 3512B81		3512T39		3512T39-0	
変更回数	図 庫	REVISION			
1	図 庫	REVISION			
<p>Motor</p> <p>12/72 X 1/1 = 1/6</p> <p>GEAR TRAIN SYSTEM DIAGRAM</p>					