

機械関係仕様

		MV-55/50	MV-55/40	MV-65/50	MV-65/40
移動量	テーブルの左右最大移動距離(X軸)	1050mm		1270mm(65A)/1524mm(65B)	
	サドルの前後最大移動距離(Y軸)	550mm		650mm	
	主軸頭の上下最大移動距離(Z軸)	560mm		650mm	
	主軸端とテーブル上面との距離	MIN.200~MAX.760mm		MIN.200~MAX.850mm	
	主軸中心とコラム前面との距離	600mm		700mm	
	ボールネジ寸法(X・Y・Z軸)	φ45×P10mm			
テーブル	テーブル寸法	1400×550mm		1700×650mm	
	テーブル上許容荷重	1500kg		2000kg	
	テーブル中心とコラム前面との距離	MIN.325~MAX.875mm		MIN.375~MAX.1025mm	
	テーブル上面と床との距離	850mm		900mm	
	テーブルのT溝数×寸法×ピッチ	5×18 ^{11/8} ×100mm		6×18 ^{11/8} ×100mm	
主軸	最高主軸回転数	4000rpm	6000rpm	4000rpm	6000rpm
	主軸穴テーパ	No.50(特別仕様No.45)	No.40	No.50(特別仕様No.45)	No.40
	主軸フロントベアリング径	φ100mm	φ80mm	φ100mm	φ80mm
	主軸オリエンテーション	エレクトリック・コントロール			
送り速度	早送り速度(X・Y・Z軸)	X・Y軸:15000mm/min, Z軸:12000mm/min.			
	切削送り速度	0.001~5000mm/min.			
	ジョグ送り速度	0~2000mm/min.			
自動工具交換装置(ATC)	工具収納本数	30本(オプション:40本)			
	工具収納最大径	φ120mm	φ95mm	φ120mm	φ95mm
	工具収納最大径(隣接工具を除いた場合)	φ240mm	φ160mm	φ240mm	φ160mm
	工具最大長さ	350mm			
	工具最大重量	20kg	15kg	20kg	15kg
	工具収納ポケットピッチ	127mm	101.6mm	127mm	101.6mm
	自動工具交換装置	ダブルアームスイング方式			
	工具選択方式	テクニカルメモリアラーム			
ATCサイクル時間(ツール・ツール・ツール)	3秒	2.5秒	3秒	2.5秒	
電動機	主軸用電動機(特別仕様については、P.2をご参照ください。)	AC11kW(30分定格)/7.5kW(連続)	AC7.5kW(30分定格)/5.5kW(連続)	AC15kW(30分定格)/11kW(連続)	AC7.5kW(30分定格)/5.5kW(連続)
	送り軸駆動用電動機(X軸)	1.8kW		2.8kW(FANUC)/2.9kW(YASNAC)	
	送り軸駆動用電動機(Y軸)	1.8kW		2.8kW(FANUC)/2.9kW(YASNAC)	
	送り軸駆動用電動機(Z軸)	2.8kW		3.3kW(FANUC)/4.4kW(YASNAC)	
	潤滑油ポンプ電動機(自動給油)	25W			
	切削油ポンプ電動機	180W			
空気圧源	5kg/cm ² , 100Nℓ/min.				
機械高さ	2990mm	2890mm	3130mm	3030mm	
据付面積	3400×3615mm		4310×3700mm		
機械総重量	10000kg		13000kg		
総電気容量	32kVA(FANUC)/38kVA(YASNAC)	27kVA(FANUC)/31kVA(YASNAC)	41kVA(FANUC)/49kVA(YASNAC)	31kVA(FANUC)/37kVA(YASNAC)	

●機械の改良にともない予告なく仕様などを変更させていただくことがあります。

標準付属品

- 主軸冷却装置
- セラミックスピンドル
- 切削油装置
- 照明装置
- 特殊ツール用位置決めブロック
- テーブル溝用Tナット
- コンプリートカバー
- 自動電源遮断装置
- レベリングブロック
- 作業工具一式

特別付属品

- チップコンベア
- オイルショット装置
- オイルミスト装置
- オイルホールドリル用切削油装置
- エアブロー装置
- ダストコレクター装置
- リニアスケール・フィードバック(X・Y・Z)
- 割出し装置
- ハイプレッシャークーラント装置
- ツールプリセッタ
- 基本ツーリングパッケージ
- Z軸原点設定工具
- 芯出しインジケータアーク
- アキシャルインジケータアーク
- 加工完了ブザー/ランプ
- パレットチェンジャ(APC-6)
- 自動芯出し装置
- 工具長自動測定装置
- 工具折損検出装置
- メタルコンタクトタイプセンサ

数値制御装置仕様

		MV-55	MV-55, MV-65	MV-65
		MORI-FANUC (FS10M)	MORI-YASNAC (MX-2)	MORI-FANUC (FS11M)
制 御	軸数	3軸制御: X・Y・Z 同時3軸 (位置決め・直線補間), 同時2軸 (円弧補間)		
	種類	輪郭制御 (直線・円弧補間)		
	最小移動単位	0.001mm		
	最小指令単位	0.001mm		
主 軸 機 能	主軸回転数指令	S5桁にて回転数を直接指定		
	主軸オーバライド	指令回転数に対するオーバライド 50~150%・10%毎		
送 り 機 能	送り速度オーバライド	送り指令速度に対するオーバライド 0~200%・10%毎		
	ドウェル	停止時間指令 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	パルス送り 0.001mm・0.01mm・0.1mm		
	手動連続送り	ジョグ送り 0~2000mm/min 20ステップ		
	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		
	早送りオーバライド	早送りに対するオーバライド 1・25・50・100%		
工 具 機 能	工具番号の指令	T4桁にて指令 テクニカルメモリアラウド		
	工具長測定	MEASURE・INPUTと押すとオフセット量が入る	スイッチを入れることによりオフセット量が入る	MEASURE・INPUTと押すとオフセット量が入る
	工具径補正	G38~G42	G40~G42	G38~G42
	工具長補正		G43・G44・G49	
	工具位置オフセット		G45~G48	
プ ロ グ ラ ミ ン グ 機 能	工具補正組数	32組	99組	32組
	指令方式	アブリュート・インクリメンタル併用		
	固定サイクル	G73・G74・G76・G80~G89, G98, G99	G73・G74・G76・G77・G80~G89, G98, G99	G73・G74・G76・G80~G89, G98, G99
	小数点入力	小数点を使って数値を入力		
	インチ・メトリック切換	G20・G21		
	ワーク座標系選択	G54~G59	G52~G59	G54~G59
	ローカル座標系	G52		G52
	最大指令値	±99999.999mm	±8388.607mm	±99999.999mm
テ ー プ 関 係 機 能	M機能	M4桁	M3桁	M4桁
	テープコード	EIA RS-227-A, ISO1154	EIA RS244A, ISO840	EIA RS-227-A, ISO1154
	テープリーダー		標準 (リール無し)	
	入力コード	ISO/EIA自動判別		
	入出力インタフェース	RS232C, 20mAカレントループ, RS422 (オプション)	FACIT4070, RS232C, 20mAカレントループ	RS232C, 20mAカレントループ, RS422 (オプション)
	テープ記憶長	40m	80m	
	サーチ機能	シーケンス番号 (N5桁)・プログラム番号 (04桁) アドレスサーチ	アドレス文字を先頭にした10文字以内の文字列 データ入力用キーボード、ソフトキー、ブラウン管	シーケンス番号 (N5桁)・プログラム番号 (04桁) アドレスサーチ
そ の 他	MDI/CRTユニット	データ入力用キーボード、ソフトキー、ブラウン管		
	バックラッシュ補正	-9999~9999パルス	0~0.255mm (0.001mm毎)	-9999~9999パルス
	スタートストロークリミット1	オーバートラベルをソフトで監視		
	記憶形ピッチ誤差補正	各軸毎に128位置までピッチ誤差の補正	全軸で512位置までピッチ誤差の補正・	各軸毎に128位置までピッチ誤差の補正
	プログラムの再開	再開したいブロックのシーケンスNoを指定		
	Z軸キャンセル	Z軸のみにマシンロックをかける		
	補助機能ロック	M・S・T信号の送出禁止 (メニュースイッチ)	M・S・T信号の送出禁止 (セッティング)	M・S・T信号の送出禁止 (メニュースイッチ)
	マシンロック, ディスプレイロック	機械固定, 表示固定 (メニュースイッチ)	機械固定 (押しボタン), 表示固定 (セッティング)	機械固定, 表示固定 (メニュースイッチ)
	ミラーイメージ	自動運転時, 動きを反転 X, Y, Z (メニュースイッチ) X, Y (M機能)	自動運転時, 動きを反転 X, Y (M機能)	自動運転時, 動きを反転 X, Y, Z (メニュースイッチ) X, Y (M機能)
	バックグラウンド編集	自動運転中に編集, 記憶		自動運転中に編集, 記憶
	自己診断	NC自身による自己チェック		
	プログラム工具補正入力	工具補正データ及びワークオフセット量をプログラムより入力 G10・G11	工具補正データ及びワークオフセット量をプログラムより入力 G10	工具補正データ及びワークオフセット量をプログラムより入力 G10・G11
	ヘリカル補間	オプション	G02・G03	オプション
	イグザクトストップチェック		G09・G61・G64	
	スキップ機能	オプション	G31	オプション
一方方向位置決め	オプション	常に一方方向より位置決め G60	オプション	
エラーディテクト		G06		
オ プ シ ョ ン	●オプションブロックスキップ追加 ●スケールリング ●F1桁送り ●カスタムマクロ ●ハンドル割込み ●プレイバック ●工具寿命管理 ●スタートストロークリミット2・3			
	●制御軸拡張 (付加軸: 最大4軸) ●テープ記憶長: 最大480m ●プログラマブルミラーイメージ ●工具補正組数: 99組 ●稼働時間表示	●登録プログラム個数: 100個, 200個 ●拡張テープ編集 ●座標回転	●付加軸制御: 最大5軸 ●テープ記憶長: 150m, 320m ●工具補正組数: 299個 ●リモートバッファ	●制御軸拡張 (付加軸: 最大5軸) ●テープ記憶長: 最大3840m ●リモートバッファ ●プログラマブルミラーイメージ ●工具補正組数: 99組

特別仕様 MV-55 FS11M
MV-65 FS10M

●機械の改良にともない予告なく仕様などを変更させていただくことがあります。