

目 次

1. はじめに
2. 機械の仕様
3. 標準付属品
4. 特別付属品一覧
5. 数値制御装置および電気装置の仕様
6. 機械本体の静的精度
7. NC 運転による位置決めおよび加工精度
- ~~8. 5面加工精度確認(オプション対応)~~
9. 納入条件
10. 機械の搬入条件

1. はじめに

本仕様書は見積内容、又はご注文いただいた仕様を確認する為、作成しています。

注1. ☒ 印の仕様が納品仕様をあらわしています。

2. 詳細仕様および内容の説明については、引合段階で提出する一般仕様書を参照願います。
3. 本仕様書および一般仕様書に記載されていない事項については、原則として工事範囲外とさせていただきます。ただし、双方で協議し別の書面にて確認した事項についてはこの限りではありません。

2. 機械の仕様

(1) 通過容量

単位:mm

機種	MVR25E x	MVR30E x	MVR35E x	MVR40E x	MVR45E x
コラム門内幅の距離	※ 2,050	※ 2,550	※ 3,250	※ 3,750	※ 4,250
ワークの取付面から主軸端面までの 最大距離					
テーブル上面	□ 1,650	☑ 1,650	□ 1,850	□ 1,850	-
310mm コラム嵩上げ選択時	回 1,960	回 1,960	-	-	-
300mm コラム嵩上げ選択時	-	-	回 2,150	回 2,150	□ 2,150
600mm コラム嵩上げ選択時	-	-	回 2,450	回 2,450	回 2,450
パレット上面	□ 1,340	□ 1,290	□ 1,600	□ 1,600	-
310mm コラム嵩上げ選択時	回 1,650	-	-	-	-
360mm コラム嵩上げ選択時	-	回 1,650	-	-	-
300mm コラム嵩上げ選択時	-	-	回 1,900	回 1,900	回 1,900
600mm コラム嵩上げ選択時	-	-	回 2,200	回 2,200	回 2,200
床面からワーク取り付け面までの距離					
テーブル上面まで	925	925	1,025	1,025	1,025
パレット上面まで	1,235	1,285	1,275	1,275	1,275

※コラム門内幅の距離は鋳物製作上の誤差含みますので、最大ワーク幅は 内幅-30mm 程度に控えて下さい。

機械搬入場所

□ フロア上

※ 機械フロア置きの場合は機械電源投入、潤滑ユニットへの供給及びマガジンの工具交換のため架台の取付が必要になります。

架台は貴社にて御準備、取付下さい。詳細取付位置は配置図を御確認下さい。

☑ ピット内(テーブル又はパレット上面とフロアとの距離)

☑ 200mm □ その他 _____ mm

(2) 主軸の仕様

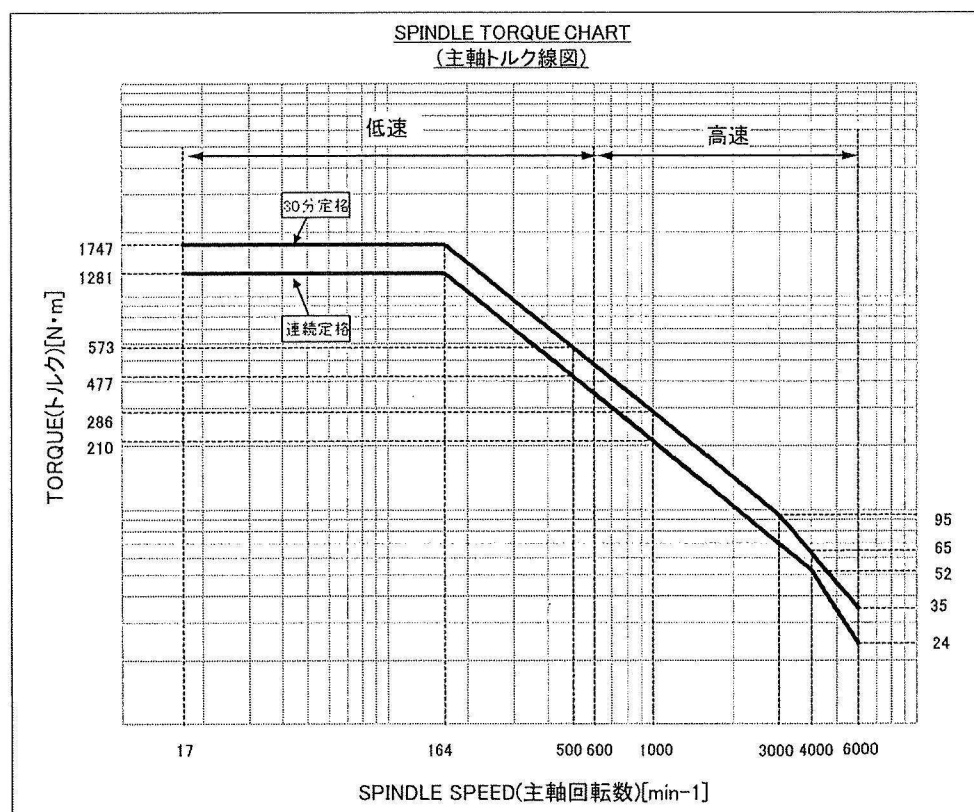
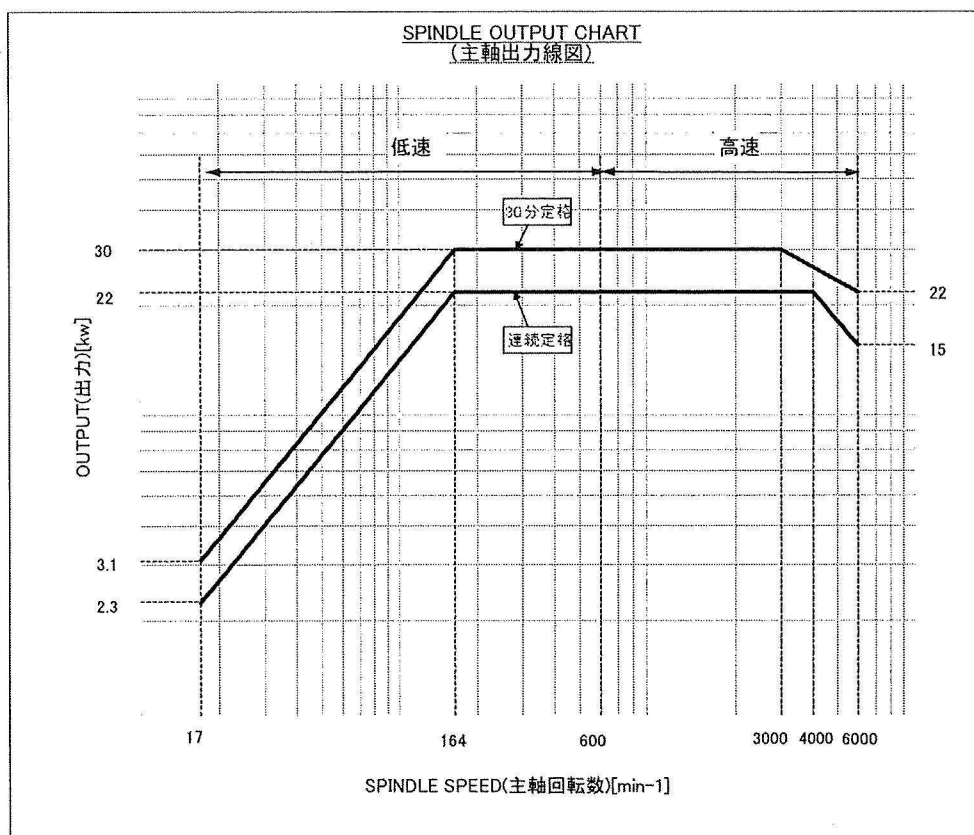
ラムの大きさ	mm	□350
ラム先端の大きさ	mm	350 X 400
主軸回転数（主軸電動機）	min ⁻¹	□ 20~8,000 : 連続 22/30 kW (低速/高速) ÷ 25%ED 定格 26/37 kW (低速/高速) □ 11~4,000 : 連続 30 kW ÷ 30 分定格 37 kW □ 17~6,000 : 連続 22 kW ÷ 30 分定格 30 kW □ 40~12,000 : 連続 18.5/26 kW (低速/高速) ÷ 30 分定格 22/30 kW (低速/高速)
回転数選択		S4 桁直接指令, S5 桁 (12,000min ⁻¹ 仕様)
回転数オーバーライド	%	50~150, 10%毎
主軸端のテーパ		JIS B6101 50 番 (BIG 製二面拘束対応主軸)
主軸端の直径	mm	φ128.57 h5
主軸の直径	mm	φ110

(注) 25%ED 定格とは、サイクルタイム 10 分間で、オン 2.5 分間、オフ 7.5 分間です。

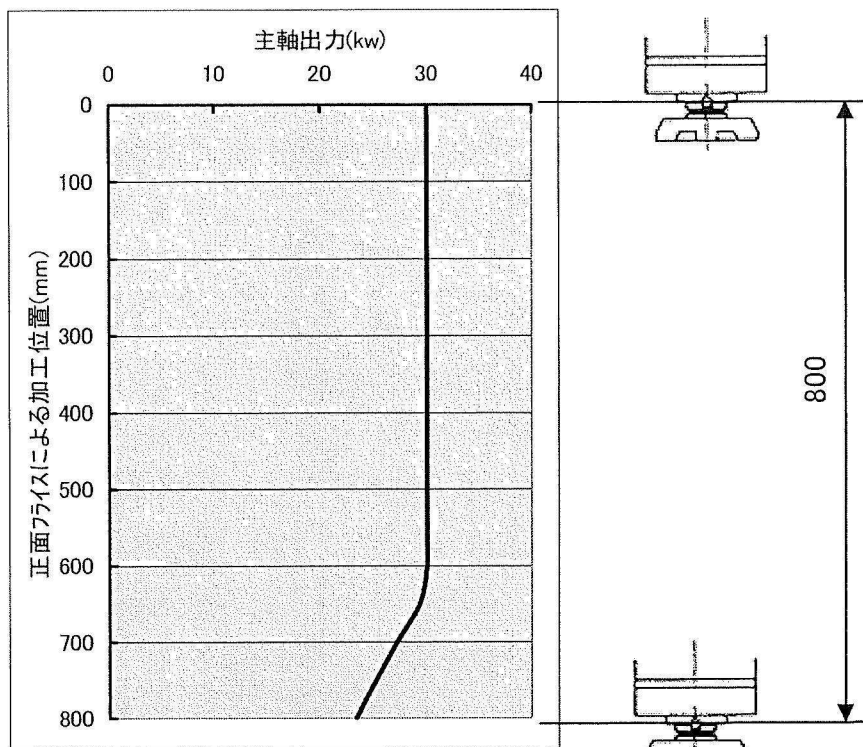
~~(注) 主軸回転数が 20~8,000min⁻¹、40~12,000min⁻¹の主軸は
ベルトインモータ駆動方式です。~~

(注) 主軸回転数が 11~4,000min⁻¹、17~6,000min⁻¹の主軸は、ギアボックスを
搭載したギア駆動方式です。

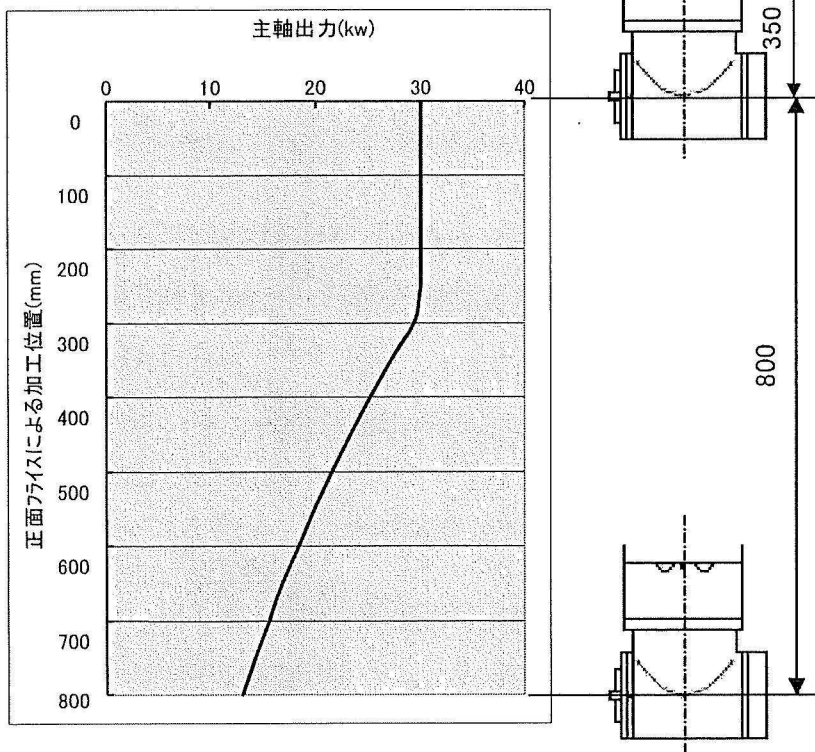
主軸出力/トルク線図

6,000 min^{-1} 仕様(ギア駆動方式)

切削能力線図 (ラム)



切削能力線図 (RH)



注1) 加工条件によっては、本能力線図とおりの切削ができないことがあります。

注2) 上記の切削能力線図はコラム嵩上げ無しの場合です。コラム嵩上げ仕様の場合は上記よりも切削能力が低下することがあります。