

2. 機械仕様

2. 1 機械標準仕様

MPB-Cシリーズ 機械の仕様		形 格	4 0 1 1 0 C
移動量	X軸移動量 (テーブル前後)	mm	1 1 3 0 0
	Y軸移動量 (主軸頭左右)	mm	4 7 5 0
	Z軸移動量 (ラム上下)	mm	1 3 5 0
	W軸移動量 門高 4 2 0 0 mm の時 (クロスレール昇降)	mm	3 2 0 0
	B軸移動量 (高速 5 軸ヘッド)	deg	± 9 4 ° ②
	C軸移動量 (高速 5 軸ヘッド)	deg	± 2 3 0 ②
	門 高 (テーブル上面からスナウト B T 5 0 主軸端迄の距離)	mm	4 2 0 0
	門 幅 (コラム間工作物最大通過幅)	mm	4 0 0 0
テーブル	テーブル作業面の大きさ	mm	3 500×11 100
	テーブルの最大積載質量 全長 1 m 当たり	kg f	75 000 10 000
	テーブル T 溝寸法 (詳細は付図 S-V 8 2 3 8 参照)		2 8 mm 幅 テーブル 長手方向に 2 5 0 mm ピッチで設けます。
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹	10~2 000
	主軸変速レンジ数		2 段
	主軸テーパ穴		7/24 テーパ No. 5 0
	主軸最大回転力 (付図 主軸能力線図参照)	N・m	6 653 {653kgf・m}
	主軸キー速度 (この速度以上ではフルパワー運転可能)	min ⁻¹	8 2
	主軸軸受内径	mm	スナウト B T 5 0 主軸 1 7 0
主軸 ラム	形 式		ラムタイプ
	案内面		4 面拘束クロスドタイプ
	断面の大きさ	mm	420 ×420

MPB-Cシリーズ 機械の仕様		形 格	40110C
送り速度	早送り速度	mm/min	X= 10 000 Y=9 000 Z=6 000 W=3 000
		deg/min	B=1 350 C=1 350 ②
	切削送り速度	mm/min	X, Y, Z 1~6 000 W 1~3 000
		deg/min	② B, C 1~1 000
工 具	ツールシャンク形式		MAS BT50
	プルスタッド形式		MAS P50T-II (30°) ②
電 動 機	主軸用電動機		AC55kW(50%ED)/45kW(連続) (50%ED とは 1 サイクル 10 分で 5 分間 ON, 5 分間 OFF 運転繰り返し時の最大出力です。)
	送り軸用電動機		X 軸 (テーブル前後) VAC 15kW
			Y 軸 (主軸頭左右) VAC 6.5kW
			Z 軸 (ラム上下) VAC 4.0kW
			W 軸 (クロスレール昇降) VAC 6.5kW ×2
			B 軸 (5 軸) VAC 3.5kW
			C 軸 (5 軸) VAC 3.5kW
	油圧用電動機		バランス用 AC 4P 11 kW
			油圧ポンプ駆動 AC 4P 5.5 kW
			クリーニング用 AC 4P 0.2 kW
			静圧ポンプ駆動 AC 4P 7.5 kW
			補助油、ハ°ロット油用 AC4P 0.75 kW
			クリーニング用 AC 4P 0.4kW
機			潤滑エット用 AC 4P 1.5kW
			オイルコン用 3 式

3. 数値制御装置仕様 TOSNUC 888

3. 1 標準仕様及びパック仕様
(☆印はパック仕様を示します。)

A 制御軸

A-1	制御軸数	6軸：X, Y, Z, W, B, C
A-2	同時制御軸数	同時 6軸 位置決め(G00), 直線補間(G01) 同時 2軸 円弧補間(G02, G03) X-Y, Y-Z(W), Z(W)-X
A-3	同期運転	WM, WS軸 (W軸の移動にサーボモータを2個用い、 WM(マスター)軸、WS(スレーブ(従動))軸として同期をとりながら運転する。)

B 入力指令

B-1	最小設定単位	0.001mm / 0.0001deg
B-2	最大指令値	±99999.999mm / ±9999.9999deg
B-3	データコード	ISO/EIA自動判別 JIS B 6311 ISO 6983/1 EIA RS-358-B EIA RS-244-B
B-4	データフォーマット	小数点付き可変ブロック ワードアドレスフォーマット
B-5	小数点入力	電卓型/最小入力単位型



