

2. 機械の仕様

(1) 通過容量

機種：MVR		<input type="checkbox"/> MVR25-FM	<input type="checkbox"/> MVR30-FM	<input checked="" type="checkbox"/> MVR35-FM
通過できる容量：				
コラム門内幅の距離	mm	2,050	2,550	3,250
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	mm	<input type="checkbox"/> 1,650	<input type="checkbox"/> 1,650	<input checked="" type="checkbox"/> 1,650
	コラム嵩上げ選択時	回 1,960	回 1,960	回 1,950
パレット上面	mm	<input type="checkbox"/> 1,340	<input type="checkbox"/> 1,290	<input type="checkbox"/> 1,400
	コラム嵩上げ選択時	回 1,650	回 1,600	回 1,700
床面からワーク取付面までの距離				
テーブル上面まで	mm	925	925	1,025
パレット上面まで	mm	1,235	1,285	1,275

機械設置場所

 フロア上

 ピット内(テーブル又はパレット上面と床との距離 [150 mm])

(2) 主軸の仕様

機種：MVR		<input type="checkbox"/> MVR25-FM	<input type="checkbox"/> MVR30-FM	<input checked="" type="checkbox"/> MVR35-FM
ラムの大きさ	mm	<input type="checkbox"/> 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	回 20~6,000 (22/30 kW 連続/30分定格)		
		<input checked="" type="checkbox"/> 40~12,000 (25/30 kW 連続/30分定格)		
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		
主軸端の直径	mm	φ128.57 h5		
主軸の直径	mm	回 φ110 (6,000min ⁻¹ 仕様)		
		<input checked="" type="checkbox"/> φ100 (12,000min ⁻¹ 仕様)		

(3) 各軸の移動

機種：MVR-FM		<input type="checkbox"/> MVR25-FM	<input type="checkbox"/> MVR30-FM	<input checked="" type="checkbox"/> MVR35-FM
各軸移動量：	mm			
ラム上下	Z 軸	700		
サドル左右	Y 軸（有効ストローク）	2,500	3000	3,500
	+ATC	125		325
	+AAC	380		580
テーブル前後 移動量/作業面長さ	X 軸	<input type="checkbox"/> 3,200/3,000		
		回 4,200/4,000		<input type="checkbox"/> 4,200/4,000
		回 5,200/5,000		<input checked="" type="checkbox"/> 5,200/5,000
				回 6,200/6,000
クロスレール上下	W 軸	800		1,100

(4) 各軸の送り速度

機種：MVR-FM		<input type="checkbox"/> MVR25-FM	<input type="checkbox"/> MVR30-FM	<input checked="" type="checkbox"/> MVR35-FM
送り速度：		0~4,000, 22 段階：X, Y, Z 軸の同時 1 軸		
手動切削送り	mm/min	1~15,000, F5 桁指令：X, Y, Z 軸の同時 3 軸 *		
NC 切削送り	mm/min	但し、Z 軸は最大 10,000 mm/min		
送りオーバーライド	%	0~200, 10%毎		
早送り：	mm/min			
X 軸—移動量	3,200 mm	<input checked="" type="checkbox"/> 30,000		
X 軸—移動量	4,200 mm	回 30,000		<input type="checkbox"/> 22,000
X 軸—移動量	5,200 mm	回 30,000		<input checked="" type="checkbox"/> 22,000
X 軸—移動量	6,200 mm			回 20,000
Y 軸		30,000		22,000
Z 軸		10,000		
W 軸		3000		

(注) *：最大指令は 15 m/min なるも、連続運転平均最大速度は 6 m/min 程度以下のこと。

(5) 各軸の送り推力

送り推力：	k·N	
Z 軸		20
X, Y 軸		10

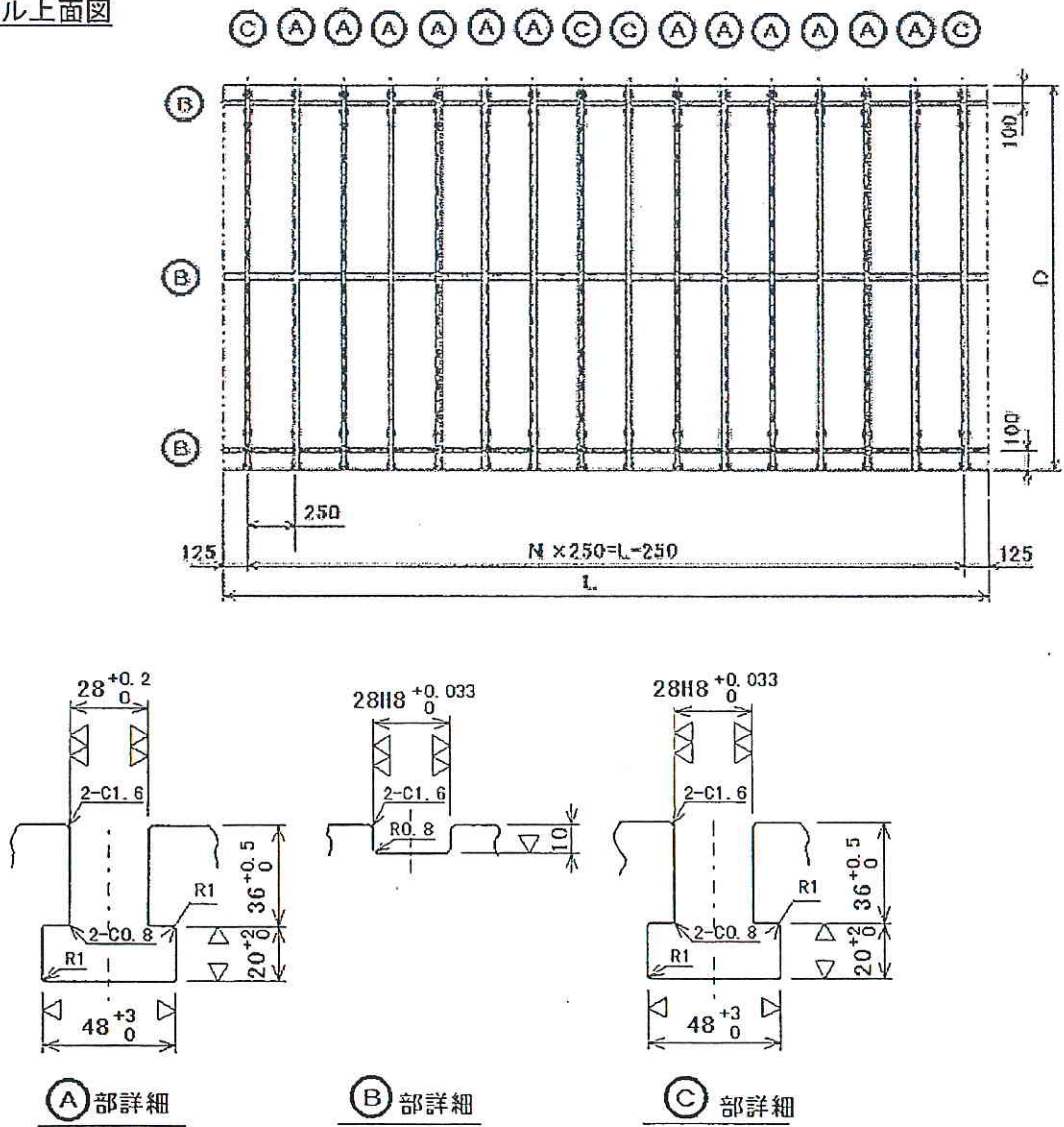
(6) テーブルの仕様

機種	テーブル幅 D mm	テーブル作業面長さ L mm	溝ピッチ数 N	積載重量 kg
☑ MVR35-FM	2,500	☐ 4,000	15	25,000
		☑ 5,000	19	30,000
		回 6,000	23	35,000
☐ MVR40	3,000	☐ 4,000	15	25,000
		回 5,000	19	30,000
		回 6,000	23	35,000

注1. テーブル上面のキー溝追加は、深さが最大12 mm までとなります。(特殊仕様)

注3. 客先殿特別仕様テーブル溝につきましても特殊仕様にて、対応させていただきますので御問い合わせください。

テーブル上面図



(10) 機械質量

機種：MVR		<input checked="" type="checkbox"/> MVR35 - FM			<input type="checkbox"/> MVR40		
テーブル長さ	mm	<input type="checkbox"/> 4,000	<input checked="" type="checkbox"/> 5,000	回 6,000	<input type="checkbox"/> 4,000	回 5,000	回 6,000
機械本体質量(含:電装品, 除:ATC/APC)	Kg	40,000	45,000	50,000	47,000	52,000	57,000
ATC 装置/本数 除く工具	Kg/本	1,700/50		1,800/60	2,000/80	2,450/100	
パレットチェンジャー (APC) 質量	Kg	24,600	29,900	35,200	28,700	34,900	41,100
含むパレット 2 枚		(クロス交換方式)			(クロス交換方式)		
アタッチメント (ATT)							
	保護プレート	Kg	20				
	ライトアングルヘッド	Kg	280				
アタッチメントラック本体	Kg	970					
クーラントタンク (標準) 除く切削液	kg	300					
コイルコンベア (標準)	Kg	330	380	430	330	380	430
機械質量 (ATT/ATT ラック+ATC+クーラントタンク+コンベア込/除くパレット)							
	<input checked="" type="checkbox"/> ATC 50 本仕様	43,600	48,650	53,700	50,600	55,650	60,700
	回 ATC 60 本仕様	43,700	48,750	53,800	50,700	55,750	60,800
	回 ATC 80 本仕様	43,900	48,950	54,000	50,900	55,950	61,000
	回 ATC 100 本仕様	44,350	49,400	54,450	51,350	56,400	61,450

*注) 機械質量および機械の大きさ, 高さは詳細設計のなかで変更となる場合があります。

(8) 電源仕様 (FANUC 仕様)

項 目		<input type="checkbox"/> MVR25-FM	<input type="checkbox"/> MVR30-FM	<input checked="" type="checkbox"/> MVR35-FM
電源容量	22/30 kW (6,000 min ⁻¹)	100 kVA		
	25/30 kW (12,000 min ⁻¹)			
送り用 VAC kW	X 軸	9.0 α40i/3000F x 2 式		
	Y 軸	6.0 α40i/3000		
	Z 軸	9.0 α40i/3000F&B		
	W 軸	9.0 α40i/3000F&B x 2 式		
油圧用	AC kW/P	2.2/4		
間欠給油潤滑ユニット		0.07/2		
主軸軸受冷却用オイルクーラ	AC kW/P	冷凍機	1.5	
		循環ポンプ	0.75/4	
		圧送ポンプ	2.2/4	
電源電圧/3相	AC V	<input checked="" type="checkbox"/> 200±10% 50 Hz±1 Hz, <input type="checkbox"/> 220±10% 60 Hz±1 Hz		
交流制御回路	AC V	100 50/60 Hz		
直流制御回路	DC V	24		

注 1. AC 200V/220V 以外の電源・電圧の場合、電源トランスを介して本体と接続することになります。
 (特別仕様)

2. 一次電源は 3 相 3 線式としますが、配線は接地線を含み 4 芯を使用してください。
 電源はアースを十分にとり、外部ノイズが入らないようにして下さい。
 尚、接地工事は D 種接地工事として下さい。
 また、接地は溶接機等の接地とは別とし、できる限り本機単独の接地工事を行って下さい。
 (接地が十分に行われぬ場合、位置決め不良、NC 誤動作などの要因になりますのでご注意下さい。)

(9) 使用エア一量

空気量	NL/min	1,100 (ミストケラント付加時 1,300)
圧力	MPa	0.5~0.7

本機に使用する空気は、洗浄および乾燥した (油分、水分、粉塵などを除去した) 状態で貴工場から供給してください。

又、工場供給圧が 0.7 MPa を超える場合は、貴社にて別に減圧弁を設置してください。

油分、水分、粉塵などが十分除去されない空気を機械に供給した場合、機械内部の部品が損傷することがあります。