

MCV-20A II仕様表

機 種 称 呼		MCV-20A II		
		20×30	20×40	
能 力	有効門幅	mm	2,050	
	X軸移動量（テーブル前後）	mm	3,000 4,000	
	Y軸移動量（主軸頭左右）	mm	2,000	
	Z軸移動量（クイル上下）	mm	450	
	テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	0~1,530	
テ ー ブ ル	大きさ 幅×長さ	mm	1,500×3,100 1,500×4,100	
	作業面の大きさ 幅×長さ	mm	1,500×2,800 1,500×3,800	
	T溝 幅×本数（間隔）	mm	20×11（140）	
	機械下面からの高さ	mm	750	
	切削送り速度	mm/min	1~*10,000	
	早送り速度	mm/min	20,000	
主 軸	直径	標準回転仕様	mm	100
		高速回転仕様	mm	85
	テーパ穴			NT No. 50
	回転速度	標準回転仕様	min ⁻¹	30~4,000
高速回転仕様		min ⁻¹	30~6,000	
ク イ ル	直径	mm	210	
	切削送り速度	mm/min	1~*10,000	
	早送り速度	mm/min	10,000	
主 軸 頭	切削送り速度	mm/min	1~*10,000	
	早送り速度	mm/min	20,000	
ク ロ ス ス レ ー ル	移動量	mm	1,150	
	移動速度	標準	mm/min	50/60Hz 420/500
		自動位置決め	mm/min	340
A T C	工具ホルダ		BT No. 50	
	工具収納本数		24（OP. 50, 70, 100）	
	工具識別方式		固有番地方式	

機 種		MCV-20A II			
称 呼			20×30	20×40	
モ ー タ	主軸駆動用	標準回転仕様	kW		22/18.5 (VAC 30分/連続)
		高速回転仕様	kW		22/15 (VAC 30分/連続)
	主軸頭送り用		kW	4.0 (AC)	
	テーブル送り用		kW	4.0 (AC)	4.8 (AC)
	クイル送り用		kW	4.8 (AC)	
	クロスレール移動用	標準	kW	3.7	
		自動位置決め (OP.)	kW	3.6 (AC)	
	油圧ユニット		kW	2.2	
	冷却ユニット		kW	0.75	
機械の高さ	標準	mm	4,585		
	昇降ペンダント (OP.)	mm	5,050		
所要床面積 (本機のみ)	24本ATC	mm	5,140×8,100	5,140×10,100	
	50,70,100本ATC(OP)	mm	5,520×8,100	5,520×8,100	
正味質量		kg	31,500	35,500	

OP.は特別仕様を示します

*「連続運転する場合は、一軸の平均速度4,000mm/min以下。」

=====[NC仕様コード一覧]=====

FA31-00EB-0052-8023-00F7-E0C4-8100-0000

0004-8000-0300-0400-2882-0380-002A-0801

カー表示	○	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長1	-	加工管理仕様	○
プロビ-入出力	○	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具長	-	加工管理通信	-
プロビ-10(1BM)	-	割出テーブルA	-	MSB工具折損検出	-	STNε/カ仕様	-
IGF-M	-	割出テーブルB	-	MSB光式タッチロープ	-	700クラス仕様	-
パレット-ルライン	-	割出テーブルC	-	MSB寸法チェック/自動	-	機種VH	-
グラフィック表示	○	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	-	DCC創成加工	-
外部プログラムC2	-	割出角度5° B	-	MSB黒田タッチロープ	-	-	-
外部プログラムC4	-	割出角度5° C	-	MSB基準工具150	-	-	-
同期制御X軸	-	インタクシ軸付Z	-	機種MC-H	-	最大切削送速5	-
同期制御Y軸	-	インタクシ軸付U	-	機種MC-V/6VA	-	シビ-補正5μ	-
同期制御Z軸	-	インタクシ軸付V	-	機種MCV	○	重量ワーク対策	○
同期制御第4軸	-	インタクシ軸付W	-	機種MDB	-	-	-
第5軸リミット	-	インタクシ軸付A	-	機種MCM	-	-	-
回転軸2軸	-	インタクシ軸付B	-	機種MCR	-	-	-
同期制御第5軸	-	インタクシ軸付C	-	機種MC-3/4/5VA	-	-	-
動画機能	○	リミット付回転軸A	-	MSB_Y軸退避	-	-	-
軸プログラム	-	付加軸名称U	-	-	-	-	-
ECプログラム	-	付加軸名称V	-	DNC-DT	-	HELP機能	○
AXPテスト	-	付加軸名称W	-	-	-	機種DCC	-
ECPテスト	-	付加軸名称A	-	DNC-T3	-	PACKAGE	○
ブラシレスサーボ	○	付加軸名称B	-	DNC-T2	-	-	-
	-	付加軸名称C	-	DNC-T1	-	MS-DOS	○
パッチャーインターフェース	○	インタクシ軸付X	-	-	-	-	-
外部表示345軸	-	インタクシ軸付Y	-	-	-	-	-
主軸頭旋回補正	-	運転パ-ッパ160m	○	予備工具乗換	○	熱変位補正	-
F1桁送り(8組)	-	運転パ-ッパ320m	-	工具寿命管理	○	工具準備機能	○
	-	運転パ-ッパ640m	-	CRT表示	-	-	-
F1桁送り(4組)	-	運転パ-ッパ1280m	-	-	-	-	-
F1桁送りパ-ラメータ	-	運転パ-ッパ2560m	-	無人運転記録	-	-	-
	-	旧モノクロキヤラクタCRP	-	自動退避/復帰	-	-	-
プリント(PP-5001)	-		-	自動工具長補正	-	-	-
プリント(エア-ソ)	-	フラットパ-ル	○	寸法チェック/自動	-	-	-
ヘルカル切削	○	新パレット-ルライン	-	-	-	プログラムランチ	-
一方方向位置決め	○	DNC-A	-	-	-	TOOL-ID入出力	-
スキップ機能	-	DNC-B	○	-	-	-	-
ワーク座標系変更	○	DNC-C1	-	-	-	任意角度面取り	-
三次元工具補正	-	DNC-C2	-	-	-	円筒側面加工	-
イクサクトストップ	○	DNC-C3	-	-	-	傾斜面加工	-
プログラミラ-イメージ	○	図形・座標計算	○	-	-	座標系選択100	-
図形の拡大縮小	○	追加パ-ターンサイクル	○	-	-	簡易ロードモ-タ	○
4軸制御	-		-	NCマスタ	-	同期タ-ビ-ンク	○
5軸制御	-	手動切削送り無し	-	早送りオ-バ-ライト	-	高精密VACタイプA	○
6軸制御	-	軸ロック	-	-	-	高精密VACタイプB	○
Pハンドル機械入力	-		-	DNC-P3	-	TDと準同期運転	-
パ-ルハンドル2個	-		-	DNC-P2	-	-	-
パ-ルハンドル3個	-	X・Y軸指令キャンセル	○	DNC-P1	-	-	-
パ-ルハンドル別置	-	BLK途中SEQ復帰	○	アタッチメント旋回補正	-	-	-
	-	シークストップ	○	グラフィック機能	○	編集ロックアウト機能	-
大容量スト7320m	○	座標計算機能	○	-	-	スケジュール自動更新	-
マルチ-リ-ム運転	-	領域加工機能	○	INDEX外部手動	-	マニュアル計測	○
三次元円弧補間	-	座標移動回転CP	○	NC稼働モ-タ	○	対話計測(ワーク)	-
座標系選択20組	-	中間点復帰	-	-	-	対話計測(工具)	-
座標系選択50組	○	プログラムパ-ルリミット	○	対話プログラムB	-	-	-
工具補正200組	-	プログラムメ-セ-ジ	○	ネジ切機能	-	-	-
工具補正300組	○	プレイバック-MAP	○	-	-	最大切削送速6	-
工具補正100組	-	対話型MAP	○	テストメ-セ-ジ	-	最大切削送速10	○
インチ/メートル切換	-	プログラムスキップ2/3	-	-	-	-	-
rev./min併用	○	プログラムスキップ3個	-	-	-	-	-
0.1μm制御	-	ミラ-イメージ第4軸	-	-	-	ス-パ-Hi2-NC	-
角度1/10000度	○	ミラ-イメージ第5軸	-	-	-	Hi2-NC	○
システム変数	○	ミラ-イメージ第6軸	-	-	-	MOP-TOOL独立型	-
演算機能	○	外部プログラムA	-	-	-	早送り直線補間	○
サブプログラム	○	外部プログラムB	-	-	-	MOP-TOOL内蔵型	-
スケジュールプログラム	○	軸名称指定	-	-	-	低速SVP	-

=====[EC仕様コード一覧]=====

1100-0000-0400-0000-0003-0001-0000-0002

0000-0000-0000-0000-1900-0000-0000-0000

AAC707タイプ	-	スワッシュガード	-	-	-
AAC707ルタイプ	-	マシンインターロック	o	-	-
AAC304Mタイプ	-	ドライブ安全規格	-	-	-
AAC304M右袖タイプ	-	ロボットロータリー/F	-	-	-
	-	作動油冷却装置	-	-	-
	-	主軸頭冷却装置	-	-	-
	-	ホーレス冷却	-	-	-
簡易5面アタッチメント	-	操作時間短縮	-	-	-
APC横入れ	-	AT旋回5度割出	-	-	-
APC油圧ユニット	-		-	-	-
段取りステーション無し	-		-	-	-
APCインターロック	-		-	-	-
手動ハレット交換	-	オイルスター	-	-	-
治具インターロック	-	切削液冷却装置	-	-	-

APC6面	-	MCR-B2	-	-	-
APC10面	-		-	-	-
APC12面	-		-	-	-
APC KMタイプ	-		-	-	-
APC PMEタイプ	-		-	-	-
APC安全ドア付	-	DCC 軸潤滑有	-	-	-
ワーク回転型	-	DCC-15	-	-	-
クロス自動位置	-	MC-30VA	-	-	-
クロス自動位置10P	-	MC-40VA	-	-	-
クロスAC昇降	o	50/60VA, 50/60HB	-	-	-
クロス広巾	-	MC-40VB	-	-	-
ANG-AT&ATC 1/L	-		-	-	-
チップコン&ATC 1/L	-		-	-	-
タッチセンサー&クロス1/L	-	MX60HB	-	-	-
ペンタント&クロス1/L	-	MC-800H	-	-	-

500Hサブアーム油圧	-	第2時間計NC動	o	チャックエアミス検知	-	AT軸モーター無仕様	-
APCシッターカバーLS	-	第2時間計主軸	-	B軸無し	-	AA軸モーター無仕様	-
ATC無アールスタート	-	第3時間計NC動	-	B軸15度	-	AB軸モーター無仕様	-
AT-ATC	-	第3時間計主軸	-	B軸新検出方式	-	CA軸モーター無仕様	-
AT手動工具交換	-	外部稼働計	-	B軸1度	-	CB軸モーター無仕様	-
エクステンションAT-ATC	-		-	Y軸摺動面冷却	-	WA軸モーター無仕様	-
	-		-	X/Y軸オイルミスト装置	-		-
主軸工具シメ・ユルメ	-	ウォーミングアップ	-		-		-
マシン20本	-	オイルホール高圧式	-	軸切換え	-	MA軸モーター無仕様	-
マシン30本	-	オイルホール高低切換	-	主軸シグナルリリク	-	MB軸モーター無仕様	-
マシン32/40本	-	オイルホール(簡易)	-	チャック	-	MC軸モーター無仕様	-
マシン50本	-	オイルホールATキール追加	-	ミスト潤滑新タイプ	-	TS軸モーター無仕様	-
マシン70/72本	-	スピンドルスルークーラント	-	主軸工具有無LS	-	TI軸モーター無仕様	-
マシン100本	-	オイルホール高圧式2	-	主軸工具シメ新タイプ	-	PA軸モーター無仕様	-
マシン120本	-	切削液干渉対策	-	エア圧確認	-	PB軸モーター無仕様	-
	-	タッチセンサー可動式	-	オイルア新タイプ	-	PL軸モーター無仕様	-

主軸モーター仕様1	-	切削液/フラットP	o	ドアインターロックE	-	AT軸有り仕様	-
	-	エアノズル/フラットP	o	ドアインターロックS	-	AA軸有り仕様	-
主軸過負荷検出	-	エアアダプター/フラットP	-	DU遮断	-	AB軸有り仕様	-
	-	オイルミスト/フラットP	-	ドアインターロックC	-	CA軸有り仕様	-
	-	オイルホール/フラットP	-	ドアインターロック特殊	-	CB軸有り仕様	-
	-	オイル/シャワー/フラットP	-		-	WA軸有り仕様	-
特殊ペンタント	-	チップコンヘア/フラットP	-	ドアロック確認	-		-
機械入力起動	-	切粉洗流/フラットP	-	操作ドア自動	-		-
ATC付	o	アタッチメントM指令	-	ワーク洗浄ガン	-	MA軸有り仕様	o
APC付	-	ACCT-アールM指令	-	SPエアロー/フラットP	-	MB軸有り仕様	-
AAC付	-	アタッチメントエア冷却	-	芯押し台	-	MC軸有り仕様	-
	-		-		-	TS軸有り仕様	o
主軸回転数1	o	自動ドア	-		-	TI軸有り仕様	o
主軸回転数2	-		-		-	PA軸有り仕様	-
主軸回転数3	-		-		-	PB軸有り仕様	-
	-		-	ハールタイプB	-	PL軸有り仕様	-