

1. 本体仕様表

MCH600	
項 目	仕 様
X軸移動量 (テーブル左右)	1 0 2 0 mm
Y軸移動量 (主軸頭上下)	8 5 0 mm
Z軸移動量 (コラム前後)	8 8 0 mm
テーブル上面から主軸中心までの距離	5 0 ~ 9 0 0 mm
テーブル (パレット) 作業面の大きさ	□ 6 3 0 mm
テーブル (パレット) の最大積載質量	1 1 0 0 kg
テーブル (パレット) の最大積載ワーク寸法	φ 1 0 0 0 × 1 1 0 0 mm
パレット上面の形状	2 4 × M 1 6 タップ
パレットの最小割出し角度	1°
パレットの割出し時間	4 S (90° について)
主軸回転速度	3 0 ~ 4 5 0 0 min ⁻¹
主軸変速レンジ数	2 段
主軸テーパ穴	7 / 2 4 テーパ No. 5 0
主軸軸受内径	φ 1 0 0 mm
早送り速度	3 0 0 0 0 mm/min
切削送り速度	1 ~ 1 0 0 0 0 mm/min
ツールシャンク形式	J I S B 6 3 3 9 5 0 T
ブルスタッド形式	OKK専用90°
工具収納本数	8 7 本
工具最大径	φ 1 1 5 (隣ボット空の時φ 2 5 5) mm
工具最大長さ	ゲージラインより 5 0 0 mm
工具最大質量	2 5 kg
工具選択方式	番地固定 方式
工具交換時間 (ツール・ツー・ツール)	2.8 S
	(重量ツール変速可)

項 目	仕 様
パレット交換方式	(インバータ) 電動モータ 方式
パレット交換時間	約45S (APCのみ)
主軸用電動機	AC18.5kW (30分) / AC15kW (連続)
送り軸用電動機	MELDAS
	X, Y, Z:4.5 kW
	B 標準 1.0 kW
	BRT 2.0 kW
	FANUC
	X:3.8 Y, Z:4.8 kW
	B 標準 1.6 kW
	BRT 3.0 kW
油圧用電動機	2.2 kW
潤滑用電動機	0.75 kW (主軸) / 0.017 kW (摺動面)
切削剤用電動機	1.21kW×1基
電源	AC200/220V ± 10% 50/60Hz ±1Hz 標準 58 kVA
	馬力UP 61 kVA
	1.2R (MS主軸) 73 kVA
空気圧源	圧力 0.4~0.6 MPa
	容量 500 NL/min
油圧ユニットタンク容量	10 L
潤滑油タンク容量	51L (主軸) / 6L (摺動面)
切削剤タンク容量	600 L
機械の高さ	3276 mm
所要床面の大きさ	4982 × 8077 mm
機械質量 (本体のみ)	11800 kg
	6APC 5500kg 87MG 2000 kg

3. 機械本体特別付属品
○印は本機に付属しています。

内		容		MCH600
1	・主軸回転速度	6000min ⁻¹ , 8000min ⁻¹ , 13000min ⁻¹		
2	・主軸モーター 1ランクUP	22/18, 5kW		
○ 3	・マガジン	50本, 87本, 110本, 131本, 170本		
○ 4	・パレットチェンジャー	6APC, 8APC, 10APC RT3APC		
5	・パレット上面加工特殊	T溝 客先指定		
6	・スピンドルスルー	2MPa 7MPa		
7	・オイルホール	Big 日研		
8	・ブルスタッド	MAS-I型, MAS-II型		
9	・主軸2面拘束仕様	NC5-85 Big+		
○ 10	・チップコンベア	リフトアップチップコンベア マグネットスクレーパ		
○ 11	・チップバケット	固定式, 傾転式		
○ 12	・コラムサイドチップコンベア	2基		
13	・クローズドループ制御	リニアスケールフィードバックシステム X軸, Y軸, Z軸		
○ 14	・基礎部品	ケミカルアンカー方式		
○ 15	・オイルミスト, エアブロー			
16	・ワーク洗浄ガン			
17	・ワーク洗浄	天井シャワー式 (1, 21kW)		
18	・クーラントクーラー	MAC-150CSC-SR-OKE2 (マック)		
19	・ミストコレクター	MZ-30 (アマノ)		
20	・マスブロック	T溝 穴付 客先指定		
21	・イケール	T溝 穴付 客先指定		
22	・補助テーブル	T溝 穴付 客先指定		
23	・ツールプリセッター	共立		
○ 24	・タッチセンサーシステム T1	ワーク計測 工具長測定 折損検出		
25	・TDC-SC	主軸 (ノーズ) 伸び自動補正装置		
26	・OKK-DCS II	DNCコントローラ コンピュータリンク, (or 9E+M s77), ケーブル		
27	・自動工具長測定G37	NCオプションG37+テーブル設置型タッチセンサ		
28	・タッチセンサーシステム T0			

○印は本機に付属しています。

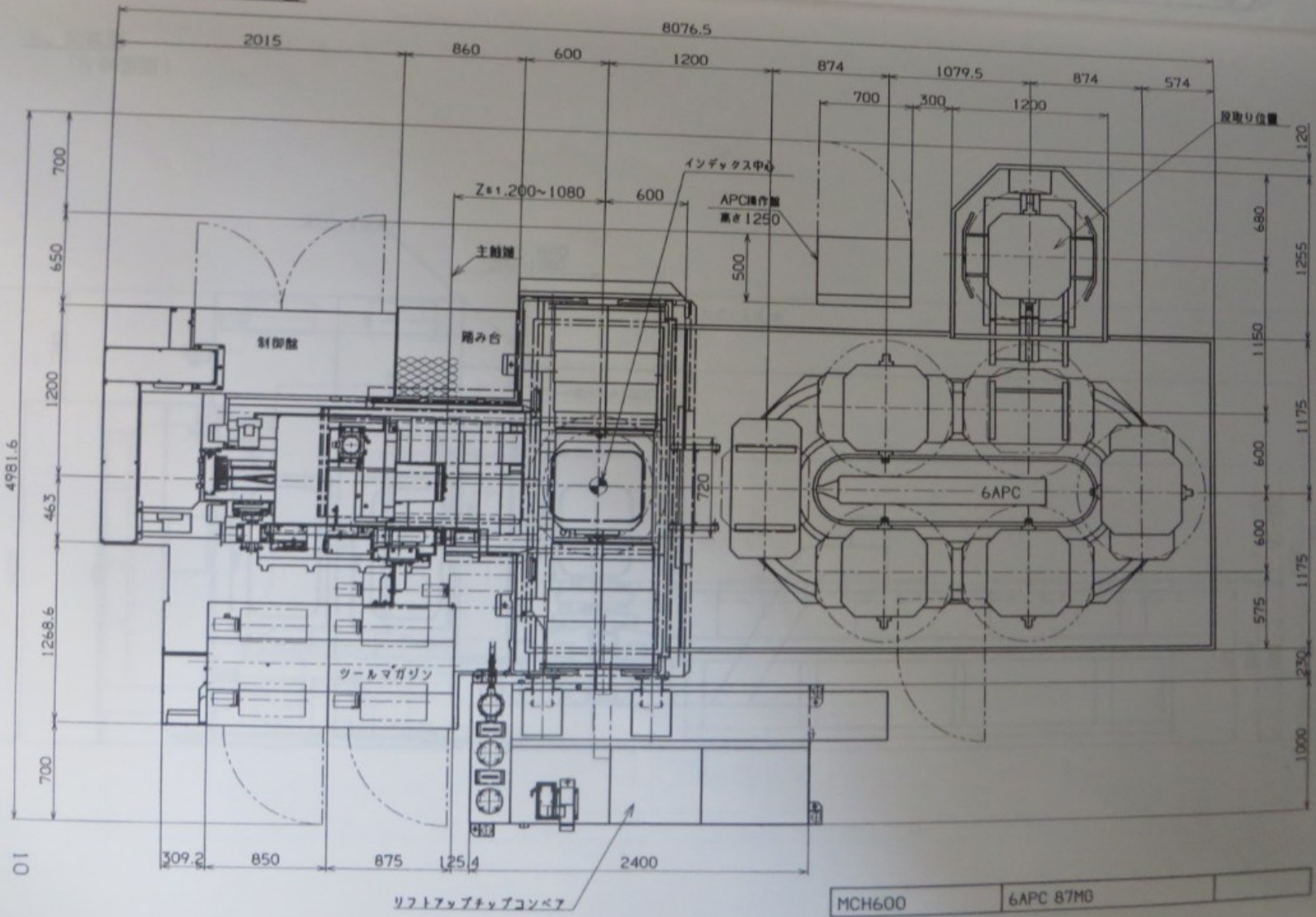
MCH600

	内	容
29	・切削異常監視装置 (CCM-0)	主軸モータ負荷監視
30	・切削異常監視装置 (CCM-1B)	主軸モータ負荷監視とA Eの併用監視
31	・適応制御装置 (ソフトAC)	主軸モータ負荷レベルに応じて送りオーバーライド制御
32	・機械指定色	
33	・シグナル灯 3 灯	
34	・ツールキット	標準工具箱
35	・ドアインターロック	オペレータドア、マガジンドア
36	・照明灯追加	

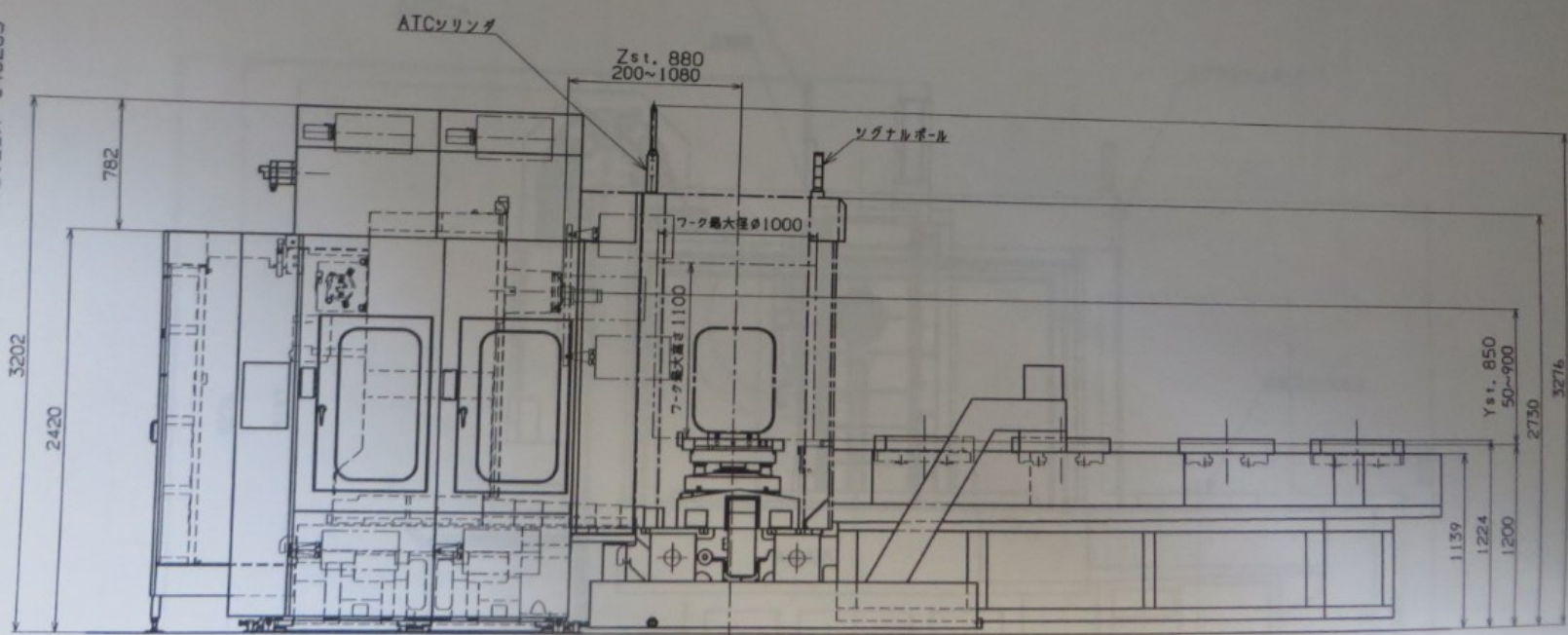
		項 目	内 容
自動化 支援機能	○	スキップ機能	G31:スキップ信号で移動を中断し次ブロックを実行
		自動工具長測定	G37.1:指令により工具長補正量を測定/登録
		工具寿命管理Ⅱ	工具の使用時間/使用回数による寿命管理を行う機能 予備工具選択機能付(工具寿命管理本数:100組)
		工具寿命管理本数	計 200組
		工具寿命管理本数	計 400組
		工具寿命管理本数	計 600組
		工具寿命管理本数	計 800組
		工具寿命管理本数	計1000組
サーボ システム		リニアスケール	リニアスケールによる位置フィードバック
その他	○	外部サーチ	外部より加工プログラム番号のサーチが可能
	○	オプションパッケージA	プログラム記憶容量計1200m(本数/1000本) 工具寿命管理Ⅱ(200組), 拡張ワーク座標系選択(48組) ユーザマクロ(マクロ割込含む), ヘリカル補間 プログラム座標回転, パラメータ座標回転 一方向位置決め, コーナ面取り/コーナR

	項 目	内 容
プログラム 支援機能	○ Win-GMC	対話型自動プログラミング機能
	○ HQ制御(高精度制御機能)	G61.1:補間前加減速、フィードフォワード制御、最適コーナ減速、ブロックつぎめの滑らか制御の4機能の総称
	ハイパーHQ制御モードⅠ	G05 P1:高速加工モードⅠ (1mmブロック16.8m/min) ハードディスク運転、イーサネットI/F
	○ ハイパーHQ制御モードⅡ	G05 P2:高速加工モードⅡ (1mmブロック67m/min) ハードディスク運転、イーサネットI/F、金型加工の高精度機能
	金型加工パッケージⅠ	ハイパーHQ制御モードⅠ、ネットワークパソコンセット
	金型加工パッケージⅡ	ネットワーク統合ソフト:NETDNC
	金型加工NCキット	ハイパーHQ制御モードⅡ、ネットワークパソコンセット
	プログラムエディタ	ネットワーク統合ソフト:NETDNC
	プロセスメーカ	ハイパーHQモードⅡ、ハイゲイン制御 NURBS補間、プログラムエディタ、HQチューナ
	ワークマネージャー	NC装置ハードディスク内のプログラム編集、ファイル操作が可能な機能 プログラムを一本にまとめることなしに最大20工程の連続加工を行う機能 加工実績管理、稼働実績管理を行う機能
機械精度補正	ソフトスケールⅡm	送り系の熱変位(注)+主軸回転による熱変位をソフト処理補正し機械の動的精度をトータル的に向上させる機能
	○ ソフトスケールⅢ	送り系の熱変位(注)+主軸回転による熱変位+動作に応じた最適なバックラッシュ補正により機械の動的精度をトータル的に向上させる機能
自動化 支援機能	○ 手動計測機能(TO)	段取り作業(加工基準出し、工具寸法測定など)の簡素化
その他	○ バレットプログラム登録	バレット毎にプログラム番号の設定が可能
	○ OK-NET	トラブル時ネットワーク経由で機械を修復

5.フロアスペース図



6. 全体図
(左側面図)



(正面図)

