

項目	単位	仕様			
		ギヤヘッド			MSヘッド
		6 R	8 R	10 R	13 R
容量					
X軸方向移動量 (テーブル左右)	mm	820(A)/1020(B, C)			
Y軸方向移動量 (サドル前後)	mm	510			
Z軸方向移動量 (主軸頭上下)	mm	510			
テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	150~660			
コラム前面から主軸中心までの距離	mm	559 (545:注 1)			
テーブル					
作業面の大きさ (X軸方向×Y軸方向)	mm	A,B:1,050×560(C:1,250×560:注 2)			
工作物許容質量	kg	800			
作業面の形状 (T 溝呼び寸法×間隔×本数)	mm	18×110×5			
床面からテーブル作業面までの高さ	mm	950			
主軸					
回転速度	min ⁻¹	25~6,000	25~8,000	25~10,000	35~13,000
回転速度域変換数		2 段			2 段(巻線切換式)
主軸端 (呼び番号)		7/24 テ-ハ No.50			
軸受内径	mm	φ85			φ90
送り速度					
早送り速度	m/min	X/Y:30 Z:20			
切削送り速度	mm/min	1~10,000(1~20,000:注 3)			
ジョグ送り速度	mm/min	2,000			
自動工具交換装置					
ツールシャンク (呼び番号)		JIS B 6339 50T			
ブルスタッド (呼び番号)		OKK 専用 90°			
工具収納本数		20(OP:30)			
工具最大径 (隣接工具あり)	mm	20MG:φ110(30MG:φ103)			
工具最大径 (隣接工具なし)	mm	φ200			
工具最大長さ (ゲージラインより)	mm	350			
工具最大質量 (モーメント)	kg(N·m)	20(29.4)			
工具選択方式		メモリランダム方式			
工具交換時間 ツール・ツー・ツール	sec	2.0 (重量ツール変速可能)			
工具交換時間 カット・ツー・カット	sec	5.9 (ATC シャッタ仕様:13.9)			

注 1: Z 軸シャッタ仕様 注 2: X 軸移動量 1020mm のみ対応 注 3: HQ 及びハイパーHQ 制御時

MS-105

項目		単位	仕様			
			ギヤヘッド			MSヘッド
			6 R	8 R	10 R	13 R
電動機						
主軸用 (30 分/連続)	三菱	kW	AC11/7.5(AC15/11)			AC30/25
	FANUC	kW	AC11/7.5(AC15/11)			AC30/25
送り軸用	三菱	kW	X, Y 2.0, Z 3.5			X, Y 2.0, Z 4.5
	FANUC	kW	X, Y 3.0, Z 4.0			X, Y 3.0, Z 7.0
切削油剤ポンプ用		kW	0.4			
摺動面潤滑ポンプ用		kW	0.017			
主軸ヘッド冷却ポンプ用 (オイルクーラ)		kW	0.75			
主軸潤滑油ポンプ用 (オイルエア)		kW	—	0.018	0.018	
主軸ツールアンクランプ/ATC 用		kW	0.75			
MG 旋回用		kW	0.4			
MG ボット倒れ駆動用		kW	0.09			
コイルコンベア用		kW	0.2×2			
所要動力源						
電源電力	三菱	kVA	32(37)			58
	FANUC	kVA	28(33)			59
電源電圧・電源周波数		V・Hz	AC200V±10%		50/60Hz±1Hz	
			AC220V±10%		60Hz±1Hz	
空気圧源圧力		MPa	0.4~0.6			
空気圧源流量 (大気圧)		L/min(ANR)	160	400	400	
タンク容量						
切削油剤用		L	280			
主軸ヘッド冷却用 (オイルクーラ)		L	50			65
主軸潤滑用 (オイルエア)		L	—	2.0	2.0	
摺動面潤滑用		L	6.0			
機械の高さ (床面より)		mm	2,846			20MG: 3,024 30MG: 3,047
所要床面の大きさ						
運転状態 (左右×奥行)		mm	A:2,480(B:2,820/C:2,980)×2,970			
保守エリア含む (左右×奥行)		mm	A:2,980(B:3,320/C:3,480)×4,002			
機械質量		kg	7,200			