



仕 様 説 明

A-350102-J

P-1

1. 機械本体関係

(単位 mm)

機 種	MV - 35/35	MV - 35/40
テ ー ブ ル 寸 法	1100 × 350	
テーブルの左右最大移動距離 (X 軸)	762	
サドルの前後最大移動距離 (Y 軸)	350	
主軸頭の上下最大移動距離 (Z 軸)	450	
主 軸 端 と テ ー ブ ル 上 面 と の 距 離	Min 150 - Max 600	
主 軸 中 心 と コ ラ ム 前 面 と の 距 離	380	
テーブル中心とコラム前面との距離	Min 205 - Max 555	
テ ー ブ ル 上 面 と 床 と の 距 離	800	
テーブルの T 溝数 × 寸法 × ピッチ	3 × 18 × 100	
テ ー ブ ル 上 許 容 荷 重	500 kg	
ボ ー ル ネ ジ 寸 法 (各 軸 共)	φ 40 × P 10	
主 軸 穴 テ ー パ ー	No. 35 (MAS BT35)	No. 40 (MAS BT40)
主 軸 フ ロ ン ト ベ ア リ ン グ 径	φ 65	
主 軸 オ リ エ ン テ ー シ ョ ン	エレクトリック コントロール	
主 軸 用 電 動 機	ACモーター 5.5 kw / 7.5 kw	
潤滑油ポンプ電動機 (主 軸 頭 内)	75 W	
潤滑油ポンプ電動機 (自 動 給 油)	25 W	
切 削 油 ポ ン プ 電 動 機	180 W	
コ ン プ レ ッ サ ー 圧 力	5 ㎫以上	
機 械 最 高 部 の 高 さ	2500	
所 要 据 付 面 積	9 m ²	
機 械 本 体 重 量	5,800 kg	



仕 様 説 明

A-350102-J

P-2

2. ATC関係

機 種	MV - 35/35	MV - 35/40
自 動 工 具 交 換 装 置	ダブルアームスイング方式	
工 具 選 択 方 式	ランダムセレクト方式	
工 具 収 納 本 数	20 (本)	
工 具 シ ャ ン ク 形 状	MAS BT - 35	MAS BT - 40
A T C サ イ ク ル 時 間	13 (秒)	
工 具 収 納 ポ ケ ッ ト ピ ッ チ	110	
工 具 収 納 最 大 径 (隣接工具を除いた場合)	100	
	125	
工 具 最 大 長 さ	250	
工 具 最 大 重 量	7 (kg)	10 (kg)

3. 油圧ユニット関係

タ ン ク 容 量	25 (ℓ)
ポ ンプ 吐 出 圧	35 ($\frac{\text{kg}}{\text{cm}^2}$)
ポ ンプ 吐 出 量	50 (HZ)20 (ℓ/min)
	60 (HZ)24 (ℓ/min)
電 動 機	1.5 (kw) × 4 (P)



仕 様 説 明

A-350102-J

P-3

5. 制 御 装 置

MFNC-VI

機 種		MV-35/35	MV-35/40
制 御	軸 数	X. Y. Z の 3 軸	
	補 間	円弧補間——— 同時 2 軸 任意の軸の組合せ 直線補間——— 同時 3 軸 任意の軸の組合せ 手動 2 軸	
	最 小 移 動 単 位	X. Y. Z 軸 0.001 (mm)	
	最 小 指 令 単 位	X. Y. Z 軸 0.01 (mm)、又は 0.0001 (mm) (パラメータ設定)	
	駆 動 モ ー タ ー	X 軸 MODEL 5M 0.8 (kw)	
		Y 軸 MODEL 5M 0.8 (kw)	
		Z 軸 MODEL 10MB 1.1 (kw)	
主軸機能	主 軸 回 転 数 指 令	S 0 0 0 0 4 桁直接指令	
	主 軸 回 転 数	200 ~ 8,000 (r.p.m) (オプション 200 ~ 10,000 r.p.m)	170 ~ 6,000 (r.p.m)
	主 軸 回 転 変 換 数	1 回転毎無段	
送り機能	早 送 り	X. Y. Z 軸 Max 12,000 (mm/min)	
	切 削 送 り	F 4 桁直接指令 1 ~ 5,000 (mm/min)	
	切削送りオーバーライド	0 ~ 200 % 10%毎	
	早送りオーバーライド	Fo, 25, 50, 100 % (Fo はパラメータ設定)	
	イグザクトストップチェック	G09 切削指令に於けるコーナーの丸み 防止	



仕様説明

A-350102-J

P-4

送り機能	手動連続送り	JOG送り 0~2000 (mm/min)
	ステップ送り	0.001, 0.01, 0.1, 1, 10 (mm)
	手動パルス送り	0.001, 0.01, 0.1 (mm)
	原点復帰	G27, G28, G29 (自動) 及び手動で固有原点へ
	第2原点復帰	パラメータで設定された位置へ復帰
	ドライラン	Fコードを無視し、JOG送り速度で動く機能
	ドウエル	G04, 停止時間指令
工具機能	T 4 桁	T0000
	工具位置補正組数	32組 アドレス D又はH
	工具位置補正值	± 999.999 (mm)
	工具長補正	G43, G44, Z軸のみ補正する
	工具位置補正	G45 伸長 G46 縮小 G47 2倍の伸長 G48 2倍の縮小
	工具径補正 C	G40, G41, G42 90°以内の内側のコーナーも加工可能
プログラミング機能	位置指令方式	G90 絶対値, G91 増分値
	座標系設定	G92
	円弧半径R指定	円弧中心指定のかわりに円弧半径Rを直接指令