

1. 機械本体仕様

MCV460

項 目	単 位	仕 様
容量		
X軸方向移動量	mm	810
Y軸方向移動量	mm	460
Z軸方向移動量	mm	530
テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	200~730
コラム前面から主軸中心までの距離	mm	520
テーブル		
作業面の大きさ	mm×mm	1200×450
工作物許容質量	kg	800
作業面の形状 (呼び寸法×間隔×本数)		18mm×80mm×5本
床面からテーブル作業面までの高さ	mm	900
主軸		
回転速度	min ⁻¹	25~4500
回転速度域変換数		2段
主軸端 (呼び番号)		JIS B6340 BT50
軸受内径	mm	90
送り速度		
早送り速度	m/min	X, Y: 20 Z: 16
切削送り速度	mm/min	10000
ジョグ送り速度	mm/min	2000
自動工具交換装置		
ツールシャンク (呼び番号)		JIS B6339 BT50
プルスタッド (呼び番号)		OKK専用 (ISO 0 ⁺)
工具収納本数		24
工具最大径 (隣接工具あり)	mm	110
工具最大径 (隣接工具なし)	mm	200
工具最大長さ	mm	350
工具最大質量	kg	20
工具交換時間 (ツール ツ- ツ-ル)	s	2.0
(カット ツ- カット)	s	6.5

MCV460

項 目		単 位	仕 様
電動機			
主軸用		kw	AC11/7.5(30分定格/連続定格)
送り軸用	Neomatic	kw	X, Y AC2.0 Z AC3.5
	FANUC	kw	X, Y AC2.1 Z AC3.8
送りガイド面潤滑ポンプ用		kw	0.004
主軸冷却油温度調整装置用 (圧縮/吐出)		kw	1.1/0.4
切削油剤ポンプ用		kw	0.4
A T C 旋回 / 主軸工具緩用		kw	0.75
M G 旋回用		kw	0.4
ポット駆動用		kw	0.09
所要動力源			
電源電力	Neomatic	kVA	31
	FANUC	kVA	26
電源電圧		V	AC200/220 ±10%
電源周波数		Hz	50/60 ±1
空気圧源圧力		MPa	0.5
空気圧源流量		NL/min	160
タンク容量			
潤滑用	主軸	L	65
	摺動面	L	2
切削油剤用		L	250
機械の高さ		mm	2880
所要床面の大きさ			
運転状態 (左右×奥行)		mm×mm	3070×3255
保守エリア含む (左右×奥行)		mm×mm	3200×3600
機械質量		kg	6200

4. 制御装置仕様

FANUC-SYSTEM 18MB (1.6MB)

16MBはオプション対応

標準仕様

MCV/PCV/DCM/KCV FANUC SYSTEM 18MB(16MB)

No.	項目	内容
1	制御軸	3軸
2	同時制御軸数	3軸 (X, Y, Z)
3	設定単位	0.001/0.01mm 切換付 又は、0.0001/0.001inch
4	位置検出 (絶対位置検出)	65,000パルスコード
5	最大指令値	±99999.999mm 又は、±3937.0078in
6	指令コード	EIA RS-244-A 又は、ISO-840 自動判別
7	指令フォーマット	可変ブロック、ワードアドレスフォーマット
8	小数点入力/電卓形小数点入力	小数点を使った数値入力が可能
9	早送り速度オーバーライド	機械側仕様通りオーバーライド 1, 25, 50, 100%可能
10	切削送り速度オーバーライド	機械側仕様通りオーバーライド 0~200%, 10%刻み
11	自動加減速	移動指令に対し、自動的に直線形の加減速を行う
12	アブソリュート/ インクリメンタル指令	G90/G91 ブロック内での併用可能
13	機械座標系選択	G53
14	ワーク座標系選択	6組 (G54~G59)
15	ローカル座標系選択	G52
16	ワーク座標系の変更	G92
17	早送り位置決め	G00
18	直線補間	G01 3軸直線補間
19	円弧補間 多象限円弧補間	0~360° の任意の指令可、G02 : CW ; G03 : CCW
20	円弧半径R指定	円弧補間での半径値Rで直線指定 (180° 以下 180° 以上いずれも可)
21	バッファレジスタ	1ブロック分を、先行読み取り
22	ドウェル	G04.次ブロックへの動作指令を指定時間遅延可 アドレス P 又は、X (Pは小数点使用不可)
23	補助機能 (M機能)	M3桁、機械側でのON - OFF制御、1ブロック中Mコード2つ
24	T機能	T4桁、工具番号の選択指令
25	主軸機能 (S機能)	S5桁、主軸速度1rpm毎指令 オーバライド50%~120%
26	コントロールイン/アウト	本コードでは含まれた情報は、注釈とみなし無視される
27	日本語・ドイツ語・ フランス語表示	英語表示は標準

* FANUCオプション扱い。

MCV/PCV/DCM/KCV FANUC SYSTEM 18MB(16MB)

No.	項 目	内 容
28	サブプログラム	4重迄可能 (マクロ付 4重)
29	ラベルスキップ	
30	テープ記憶・編集機能	メモリ登録、MDI入力プログラムの削除、編集、照合
31	バックグラウンド編集機能	NC加工実行中に、テープ記憶・編集が可能
32	テープ記憶長 (m)	80m
33	リファレンス点復帰	手動及び、G27 (チェック)、G28 (復帰)、G29 (開始位置復帰)
34	第2リファレンス点復帰	第2リファレンス点復帰 (G30)
35	バックラッシュ補正	0~±9999パルス分各軸毎に設定可能
36	記憶ピッチ誤差補正	ソフト処理にてパラメータ設定によりピッチ誤差補正が可能
37	オプションブロックスキップ	/コードのあるブロックの実行を無視する事が可能
38	ミラーイメージ	パラメータ設定及び、セッティングで全軸の移動指令方向 (+, -) 反転可能
39	ドライラン	F指令の送りを無視して、ジョグ送り速度にする
40	インタロック	各軸独立に、指令軸の送りを禁止する (軸別、全軸、切削ブロック開始)
41	サーボオフ	各軸独立にサーボのON/OFFが可能
42	ストアードストロークチェック1	パラメータにて、ストロークエンドを設定
43	補助機能ロック	M, S, T機能を実行させない事が可能
44	マシンロック	機械を移動させずに現在位置表示の更新が可能
45	Z軸指令キャンセル	Z軸の移動指令のみ無視して、機械運転が可能
46	接線速度一定制御	切削送りを直線方向の速度となる様、制御
47	オーバライドキャンセル (M49 M49のキャンセルM48)	M指令により、切削送りのオーバライドを100%にクランプする
48	シーケンスNo. サーチ	MDI & CRT (又は、LCD) パネルにより、現在選択されているプログラム内のシーケンスNo. サーチ
49	プログラムNo. サーチ	MDI & CRT (又は、LCD) パネルにより、0に続く、4桁のプログラムNo. サーチ
50	外部ワークNo. サーチ	1~15個のプログラム番号を機械側からサーチする (NC仕様のみ標準)
51	手動アプソリュートON/OFF	自動運転中手動操作による工具の移動量を座標値に加算するか否か
52	シングルブロック	自動運転指令を1ブロックずつ実行する
53	切削送り補間後直線加減速	
54	自動コーナオーバライド (G62 G61, G64でキャンセル)	コーナ内側切削時、オーバライドが自動的にかかり、低速になる

* FANUCオプション扱い。

MCV/PCV/DCM/KCV FANUC SYSTEM 18MB(16MB)

No.	項 目	内 容
55	イグザクトストップチェック	G09ブロック実行の終わりで減速して、インポジションをチェックする
56	イグザクトストップ/切削モード	G61インポジションをチェック、G64インポジションはチェックしない
57	工具径補正C	G38~G42による工具径補正、±999.999mm 64組鋭角内側工具通路のオフセットが可能
58	工具長補正	G43, G44, G49 Z軸のみの工具位置オフセット
59	工具補正個数	99個
60	工具補正量メモリC	±6桁、形状、摩耗、工具径、工具長独立設定可能
61	フィードホールド	自動運転中運転を一時的に休止する
62	非常停止	機械の瞬時停止、全指令停止
63	外部リセット	NCの指令を外部からリセット可能
64	登録プログラム個数	125個
65	プログラムプロテクト (データ保護キー)	工具補正值、ワークオフセット値、セッティングデータ、プログラムデータの保護が可能
66	手動パルス送り(1軸)	手動パルスハンドルによる送りが可能 X1, X10, X100 可
67	固定サイクル	G73, G74, G76, G80~G89, G98, G99の14種類の固定サイクル
68	入出力I/F	RS232C x 1 (データパンチャ制御1)
69	外部データ入力	工具補正量、ワーク原点復帰補正量、機械原点シフト量、アラームメッセージ、プログラム番号/シーケンス番号サーチマクロ変数等の入力が可能 (I/F追加工事が必要)

* FANUCオプション扱い。