

第1章 概要

1. 機械仕様 (MA-40HA)

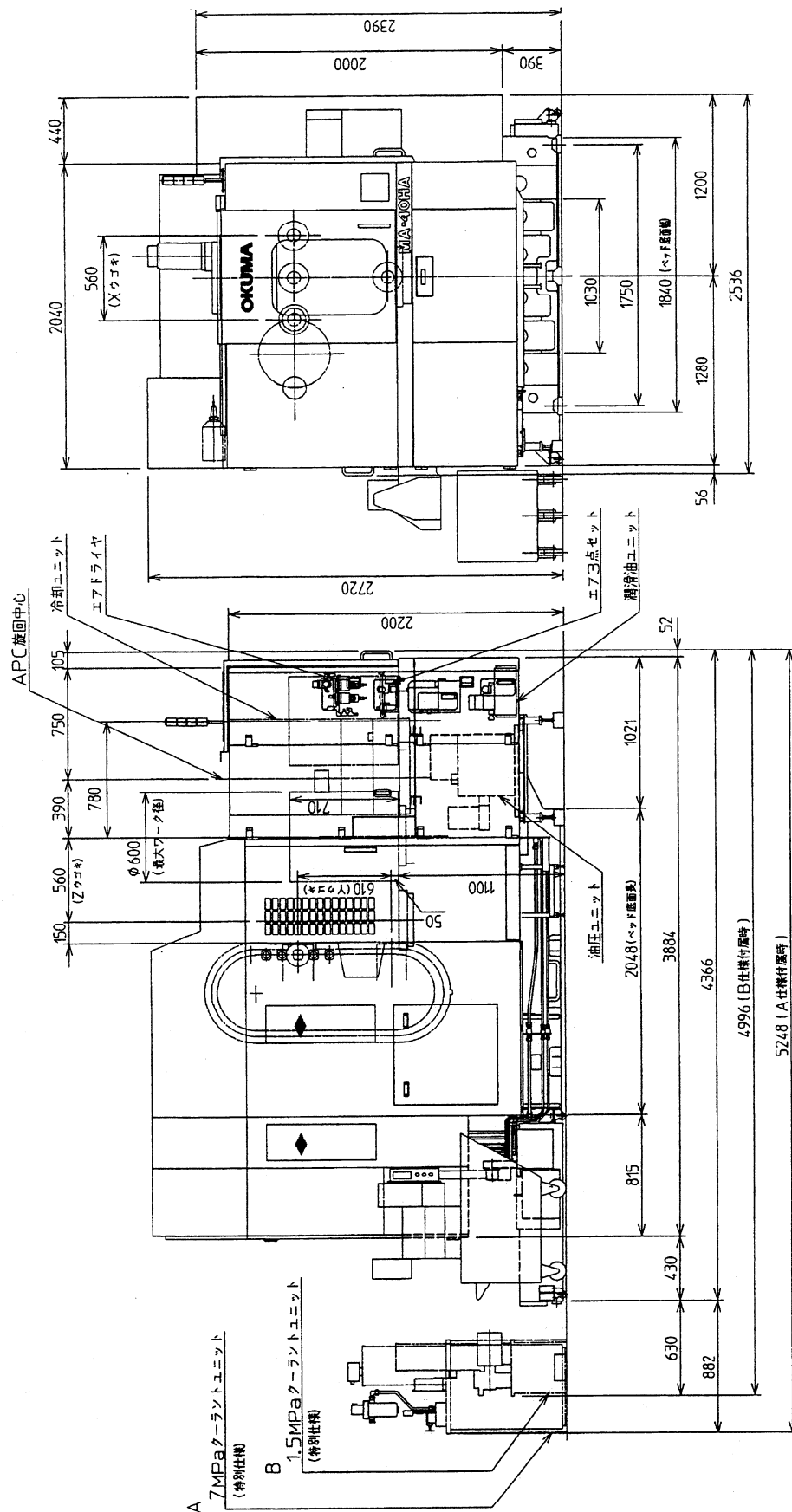
			パレット付	
	最大加工容量	mm	560×610×560	
移動量	X 軸移動量 (コラム左右)	mm	560	
	Y 軸移動量 (主軸頭上下)	mm	610	
	Z 軸移動量 (テーブル前後)	mm	560	
	テーブル (パレット) 上面から主軸中心線までの距離	mm	50~660	
	テーブル (パレット) 中心線から主軸端面までの距離	mm	150~710	
テーブル	旋回テーブル (パレット) 大きさ	mm	400×400	
	テーブル最大積載重量	kg	400	
	割 出 数 [角度]		標 準	360 (1° 毎、直接指令)
			特別仕様	360000 (0.001° 毎、直接指令)
主軸	主軸回転速度範囲 標準 (広域、高速)	min ⁻¹	50~7,000 (50~12,000、50~15,000、50~25,000)	
	主軸変速レンジ数		無段	
	主軸テーパ穴		N.T.40	
	主軸軸受 (前軸受部) 標準 (広域、高速)	mm	φ 70 (φ 85, φ 60)	
送り速度	早送り速度 (X, Y, Z)	mm/min	40,000	
	切削送り速度 (X, Y, Z)	mm/min	1~40,000	
A T C	ツールシャンク	標 準	MAS B.T.40	
		特別仕様	CAT No.40, DIN No.40, JIS BT40	
	プルスタッドボルト	標 準	MAS 2	
		特別仕様	MAS1, CAT, 特殊 CAT, DIN, JIS	
	工具収納本数	本	標 準	30
			特別仕様	40, 60, ※1 100, 152
	工具最大径 (隣接)	mm	φ 100	
	工具最大径 (隣接工具なし)	mm	φ 150	
	工具最大長さ	mm	300	
	工具最大質量	kg	10	
	工具選択方式		メモリアンダム ※2	
A P C	パレット数	面	標 準	2
			特別仕様	6, 10, 12
	パレット交換方式		標 準	2 面旋回式
			特別仕様	2 面旋回式+搬送キャリア式

※1, 2 100, 152 本は、マトリックスマガジンとなります。マトリックスマガジンは、固有番地となります。

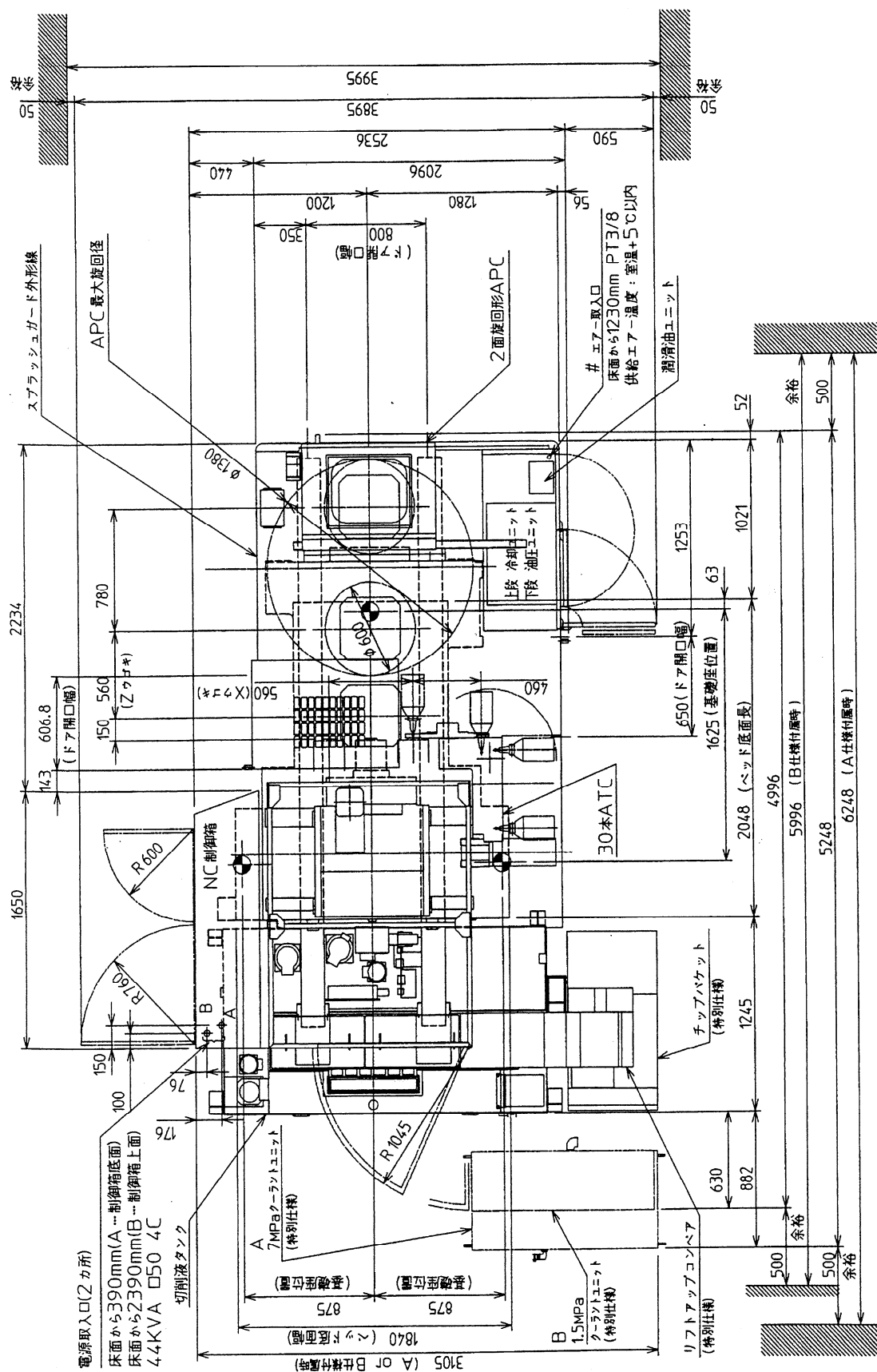
第1章 概要

電動機	主軸用電動機 標準 (広域、高速)	kW	15/11/7.5 (15/11、15/11) (3分/10分/連続)	
	送り軸用電動機 (X 軸)	kW	5.1 AC サーボモータ	
	送り軸用電動機 (Y 軸)	kW	5.1 AC サーボモータ	
	送り軸用電動機 (Z 軸)	kW	5.1 AC サーボモータ	
	油圧ユニット駆動用電動機	kW	2.2 AC	
	テーブル割出し用電動機	kW	標準	2.0 AC (1°)
			特別仕様	2.8 AC (0.001°)
	マガジン割出し用電動機 (30 本)	kW	2.0 AC サーボモータ	
機械の大きさ	APC 用電動機 (2 面旋回)	kW	2.0 AC サーボモータ	
	機械高さ	mm	2,720	
	所要床面の大きさ	mm	2,490×3,990	
	機械質量	kg	10,000	

2. 全体寸法図 (30 本 ATC、2 面旋回 APC)



3. 据付図 (30 本 ATC、2 面旋回 APC)



===== [NC仕様コード] =====

FA41-C1EB-0440-8023-00F7-F0C0-02D0-0108

1345-8000-0740-0000-A002-4180-192A-8001

カー表示	0	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長補	-	加工管理仕様	0
70ビット入出力	0	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具径補	-		-
70ビット-10 (IBM)	-	割出テーブルA	-	MSB工具折損検出	-	STNEノコ仕様	-
らくらく対話XM	-	割出テーブルB	0	MSB光式タッチロープ	-	クラス仕様	-
	-	割出テーブルC	-	MSB寸法チェック	-		-
グラフィック表示	0	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	-	CRTモノコ	-
	-	割出角度5° B	-	MSB黒田タッチロープ	-		-
外部プログラマC	-	割出角度5° C	-	MSB基準工具150	-		-
同期制御X軸	-	インダクタシ軸付Z	0		-		-
同期制御Y軸	-	インダクタシ軸付U	-		-	ネジピッチ補正5	-
同期制御Z軸	-	インダクタシ軸付V	-		-	ネジピッチ補正10	-
同期制御第4軸	-	インダクタシ軸付W	-		-	重量ワーク対策	-
第5軸リミット	-	インダクタシ軸付A	-		-		-
回転軸2軸	-	インダクタシ軸付B	-		-		-
同期制御第5軸	-	インダクタシ軸付C	-		-		-
動画機能	0	リミット付回転軸A	-	MSB_Y軸退避	-	内蔵PLC	0
	-	付加軸名称U	-	OH仕様	-	PH7個 (門型)	-
	-	付加軸名称V	-	DNC-DT	-	HELP機能	0
AXPテスト	-	付加軸名称W	-		-		-
VH40 B/C 0.001度	-	付加軸名称A	-	DNC-T3	-	PACKAGE	0
ブラシレスホ	-	付加軸名称B	0	DNC-T2	-		-
VH40 B/C 1度	-	付加軸名称C	-	DNC-T1	-	MS-DOS	0
ハンチャーインターフェイス	0	インダクタシ軸付X	0	モーション変数200組	0	対話データ入力	-
	-	インダクタシ軸付Y	0	モーション変数1000組	-	切削条件レベルアップ	-
主軸頭旋回補正	-	運転バッチ160m	-	予備工具乗換	0	熱変位補正	0
	-	運転バッチ320m	0	工具寿命管理	0	工具準備機能	-
	0	運転バッチ640m	-	CRT表示	0	F1桁送り (PLC)	-
	-	運転バッチ1280m	-		-	座標系選択200組	0
F1桁送りプログラマ	-	運転バッチ2560m	-	無人運転記録	-		0
	-	MC-100H PPC	-	自動退避/復帰	-	パルスハンドル4個	-
	-	ビルトインモータT	-	自動工具長補正	-	パルスハンドル5個	-
	-		-	寸法チェック/自動	-	パルスハンドル6個	-
ベリカル切削	0	MX-H PPC	-	IGF-M 5面	-	プログラマランチ	-
一方向位置決め	0	DNC-A	-	IGF-M GPP	-		-
スキップ機能	-	DNC-B	-	IGF-M 工具形状	-		-
ワーク座標系変更	0	DNC-C1	-	IGF-M 特殊F.0	-	任意角度面取り	-
三次元工具補正	-	DNC-C2	-		-	円筒側面加工	-
イグザクトストップ	0	DNC-C3	-		-	傾斜面加工	-
プログラミライメージ	0	図形・座標計算	0		-	座標系選択100組	-
図形の拡大縮小	0	追加パターンサイクル	0		-	簡易ロードモニタ	0
4軸制御	0		-	NCマスタ	-	同期タッピング	0
5軸制御	-		-		-	高精度VACタイプA	-
6軸制御	-		-		-		-
	-	パルスハンドル倍率	-	DNC-P3	-	TDと準同期運転	-
パルスハンドル2個	-	リアル3Dシミュレーション	0	DNC-P2	-		-
パルスハンドル3個	-	X・Y軸指令キャンセル	0	DNC-P1	-	パルスハンドル円弧送り	-
U100/U10	0	BLK途中SEQ復帰	0	アタッチメント旋回補正	-	入出力変数	0
プログラマヘルプ	0	シーケンスストップ	0	グラフィック機能I-MAP	0		-
大容量ストア320m	0	座標計算機能	0	Hi-G	0	スケジュール自動更新	-
マルチリウム運転	-	領域加工機能	0	INDEX外部手動	-	マニュアル計測	0
三次元円弧補間	-	座標移動回転CP	0	NC稼働モニタ	0	対話計測 (ワーク)	-
座標系選択20組	-		-		-	対話計測 (工具長)	-
座標系選択50組	-	プログラマバッチリミット	0	対話プログラマB	-	手動スキップ	-
工具補正200組	-	プログラマメッセージ	0		-	パルスハンドル角度送り	-
工具補正300組	0	レベルアップI-MAP	0	Hi-CUT	0		-
工具補正100組	-	対話型MAP	0	テストメッセージ	-		-
I/M切替可	-	プログラクスキップ 2/3	-	サーボリンクNC軸	0		-
rev./min併用	0	プログラクスキップ 3個	-	サーボリンク主軸	0	NURBS指令	-
0.1μm制御	-		-	低速ECT	-	スーパ-Hi-NC	-
角度1/10000度	0		-	ウォーミングアップ機能	-	Hi2-NC	-
システム変数	0		-	第4軸B軸固定	0		-
演算機能	0		-		-	早送り直線補間	0
サブプログラマ	0		-		-	MOP-TOOL内蔵型	-
スケジュールプログラマ	0	軸名称指定	-	主軸PG無し	-	低速SVP	0