

OKK 立マシニング PCV-55

SPECIFICATIONS

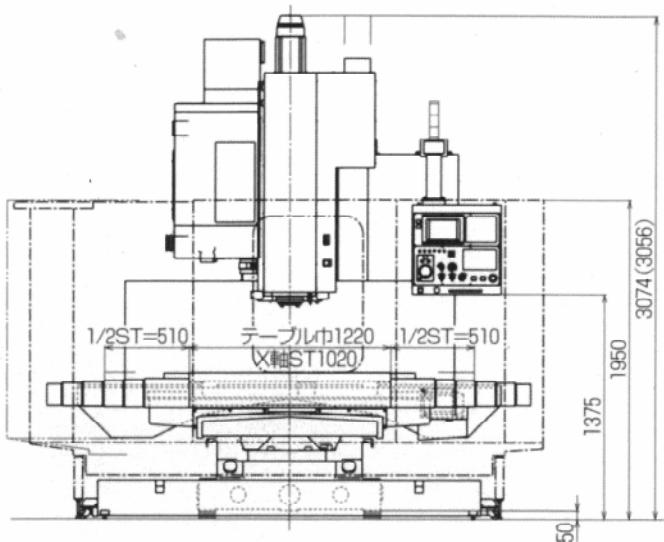
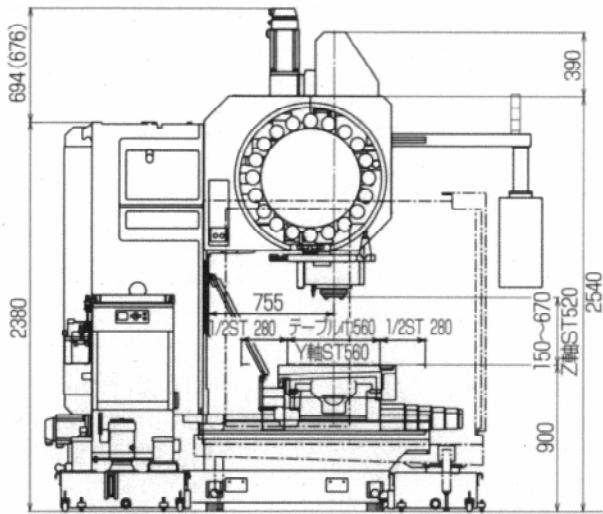
機器本体主要仕様

項目仕様		PCV40Ⅱ	PCV55
X軸方向移動量	mm	560	1020
Y軸方向移動量	mm	410	560
Z軸方向移動量	mm	410	520
テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	200~610	150~670
コラム前面から主軸中心までの距離	mm	600	755
テーブル作業面の大きさ	mm	720×410	1220×560
床面からテーブル作業面までの高さ	mm	830	900
工作物許容質量	kg	500	700
テーブル作業面の形状 (呼び寸法×間隔×本数)		18×125×3本	18×110×5本
主軸回転速度	min-1	100~6000	100~10000
主軸端 (呼び番号)		No.40	No.50
主軸軸受内径	mm	φ65	φ85
送り速度(X,Y×Z)	m/min	30×24	20×16
切削送り速度	mm/min	10000	10000
ツールシャンク (呼び番号) JIS B6339		BT40	BT50
ブルスタッド (呼び番号)		MAS-1	MAS-1
工具収納本数	本	20	20
工具最大径 (隣接工具なし)	mm	φ82(φ110)	φ110(φ220)
工具最大長さ／質量	mm/kg	350/7	350/20
工具交換時間 (T to T)	s	1.5	2.0
主軸用電動機 (30分/連続)	KW	7.5/5.5	5.5/3.7
送り軸電動(X,Y×Z) MELDAS <FANUC>	KW	1.0×2.0 <1.4×2.8>	2.0×3.5
潤滑油ポンプ用電動機 (摺動面)	KW	0.004	0.004
主軸冷却油温度調整装置用電動機	KW	-	0.6
切削剤ポンプ用電動機	KW	0.4+0.4	0.4+0.4
ATC旋回用電動機	KW	0.2	0.75
ツールアンクランプ用電動機	KW	0.4	ATC旋回用と共に
MG旋回用電動機	KW	0.2	0.4
ポット駆動用電動機	KW	-	0.09
電源電力	KVA	19	46
電源電圧	V	AC220/200±10%	AC220/200±10%
電源周波数	Hz	50/60±1	50/60±1
空気圧源圧力	MPa	0.4~0.6	0.4~0.6
空気圧源流量	NL/min	160以上	160以上
潤滑油用タンク容量 (摺動面)	L	2	2
切削剤用タンク容量	L	240	300
主軸冷却油装置用タンク容量	L	-	35
機械の高さ MELDAS <FANUC>	mm	2703 <2679>	3074(3056)
所要床面の大きさ	運転状態	1995×2555	3110×2994
左右×奥行き	保守エリア含む	2565×3055	4200×3240
機械質量	kg	4500	7000

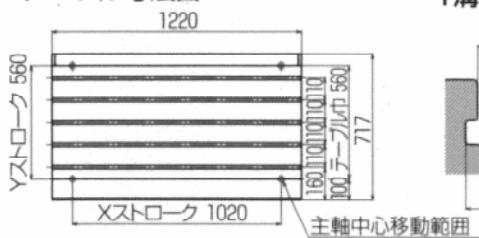
DIMENSIONS

PCV55

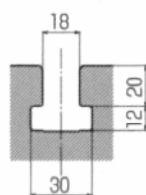
機械本体主要寸法図



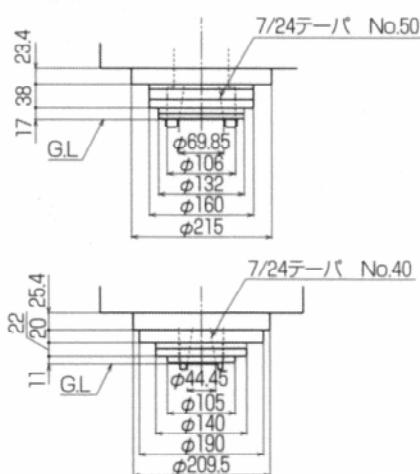
テーブル寸法図



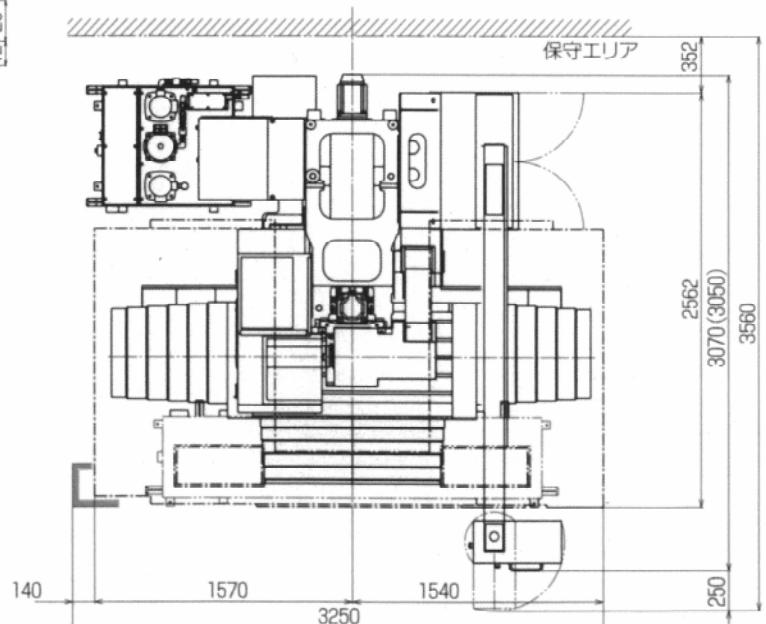
T溝寸法図



主軸端寸法図

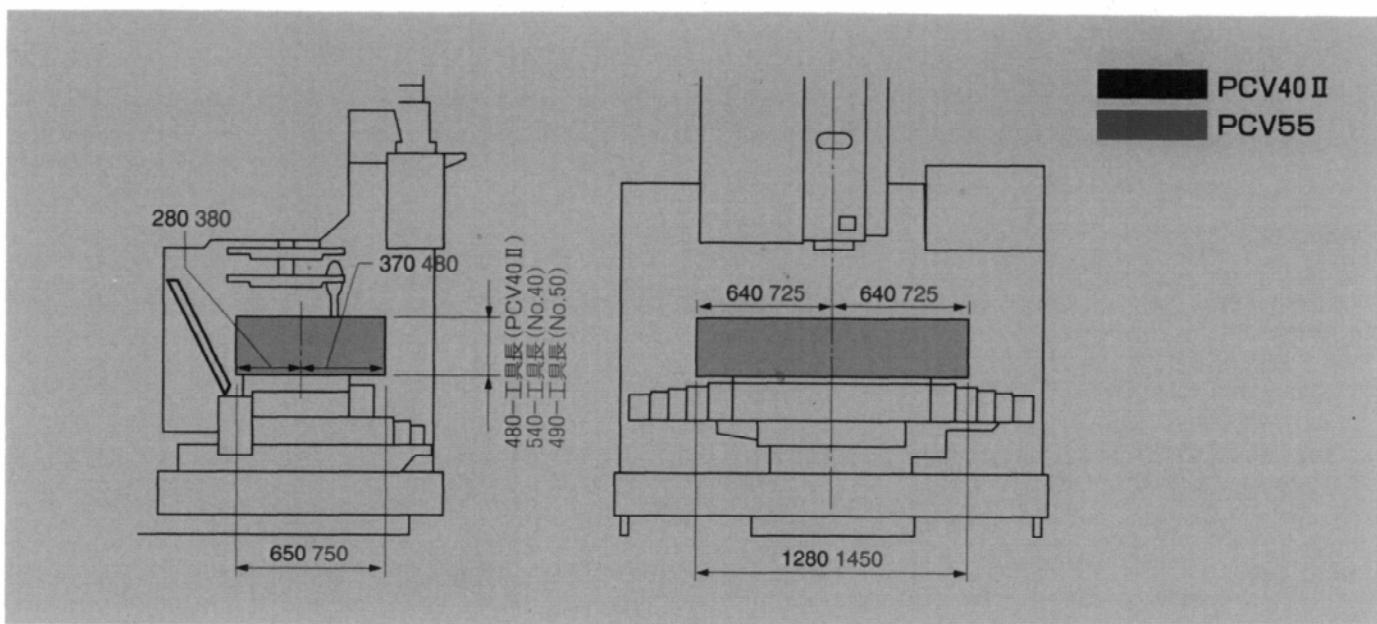


フロアースペース



ワーク最大積載寸法

標準仕様機の場合
但し質量はPCV40 II/500kg、PCV55/700kg以内)



切削データ例

(6000min⁻¹仕様)

注)・本データ例は短時間の加工であり、連続加工の場合は、本データより下がる場合があります。

・本データ例は、OKK社内切削アセット条件下的データで、刃物寿命、取付け治具の状態は一般加工と異なる場合があります。

・本データは切削能力の目安として下さい。

PCV40 II

●正面フライス

被削材	被削幅 (mm)	切込深さ (mm)	主軸回転速度 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	主軸モータ負荷 (%)	切削量 (cm ³ /min)
アルミ	85	3	1500	1500 (0.2)	100	380
	80	5	1500	1400 (0.19)	109	560
S43C	80	3	600	240 (0.08)	125	58
	80	4	600	200 (0.06)	140	64
	50	2	800	700 (0.22)	100	70
	50	3	800	400 (0.13)	100	60

●エンドミル

被削材	工具径 (mm)	被削幅 (mm)	切込深さ (mm)	主軸回転速度 (min ⁻¹)	送り (mm/min)	主軸モータ負荷 (%)	切削量 (cm ³ /min)
アルミ	32	20.側面	24	3000	1000 (0.17)	80	480
	32	32.溝	10	3000	1000 (0.17)	57	320
S43C	20	15.側面	15	450	70 (0.08)	50	16
	25	25.側面	10	320	90 (0.07)	100	23
	25	25.溝	10	320	90 (0.07)	85	23
	30	30.溝	15	300	50 (0.04)	100	23

●ドリル

被削材	工具径 (mm)	主軸回転速度 (min ⁻¹)	送り (mm/min) (mm/rev)	主軸モータ負荷 (%)	切削量 (cm ³ /min)
アルミ	30	1000	300 (0.3)	100	212
	50	450	70 (0.16)	135	137
S43C	25	300	70 (0.23)	130	34
	35	250	32 (0.07)	140	30

●タップ

被削材	タップサイズ	主軸回転速度 (min ⁻¹)	送り (mm/min) (1回転当たりピッチ)	主軸モータ負荷 (%)
アルミ	M24×3.0	250	750 (3.0)	100
	M30×3.0	200	600 (3.0)	90
S43C	M20×2.5	200	500 (2.5)	105

PCV55 (No.50)

●正面フライス

被削材	被削幅 (mm)	切込深さ (mm)	主軸回転速度 (min ⁻¹)	送り (mm/刃)	主軸モータ負荷 (%)	切削量 (cm ³ /min)
アルミ	80	7	1500	2800 (0.37)	120	1568
S43C	100	5	300	400 (0.22)	128	200

●エンドミル

被削材	工具径 (mm)	被削幅 (mm)	切込深さ (mm)	主軸回転速度 (min ⁻¹)	送り (mm/刃)	主軸モータ負荷 (%)	切削量 (cm ³ /min)
アルミ	32	32.溝	20	3000	600 (0.1)	40	384
	32	25.側面	40	3000	1600 (0.26)	86	1600
S43C	50	50.溝	25	160	80 (0.08)	127	100
	50	25.側面	50	160	80 (0.08)	127	100

●ドリル

被削材	工具径 (mm)	切込深さ (mm)	主軸回転速度 (min ⁻¹)	送り (mm/min) (mm/rev)	Z軸モータ負荷 (%)	切削量 (cm ³ /min)
S43C	100	—	180	40 (0.25)	111	78.5

●タップ

被削材	工具径 (mm)	切込深さ (mm)	主軸回転速度 (min ⁻¹)	送り (mm/min) (mm/rev)	Z軸モータ負荷 (%)	切削量 (cm ³ /min)
S43C	M30×4	—	100	—	90	—