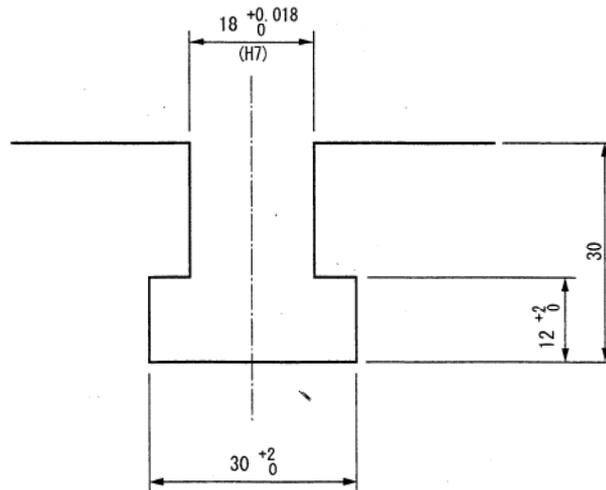
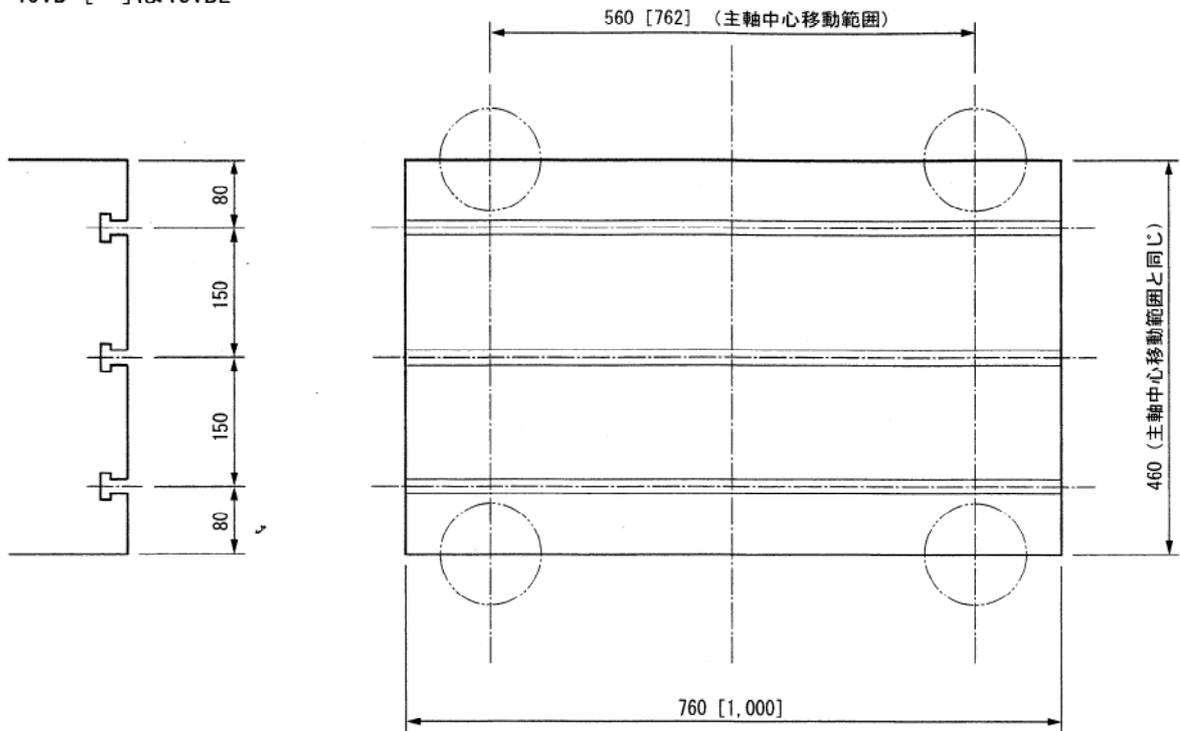


2-2. 機械仕様 MB-46VB/46VBE

	項 目	単 位	MB-46VB[VBE]
移 動 量	X 軸移動量	mm	560[762]
	Y 軸移動量	mm	460
	Z 軸移動量	mm	460
	テーブル上面～主軸端面	mm	150～610
	コラム前面～主軸中心	mm	620
テーブル	作業面の大きさ	mm	460 × 760[1,000]
	テーブルの大きさ	mm	460 × 760[1,000]
	テーブル上面の形状		18T 溝 × 3 本 (150P)
	床面～テーブル上面	mm	800
	最大積載質量	kg	500[700]
主 軸	回転速度 (標準)	min ⁻¹	50～6,000
	テーパ穴		7/24 テーパ No.50
	軸受内径	mm	φ90
	トルク / 基底回転数	N・m / min ⁻¹	220/650
	回転速度 (OP)	min ⁻¹	12,000
	トルク / 基底回転数 (OP)	N・m / min ⁻¹	220/650
送り速度	早送り速度	m / min	X・Y : 40, Z : 32
	切削送り速度	m / min	X・Y・Z : 32
電動機	主軸用電動機	kW	11 / 7.5 (6,000), 26/18.5 (12,000)
	送り軸用電動機	kW	X・Y・Z : 4.0
ATC	ツールシャンク	標準	MAS BT 50
		特別仕様	CAT No.50、DIN No.50、JIS BT50、HSK-A100
	プルスタッドボルト	標準	MAS 2
		特別仕様	MAS 1、CAT、特殊 CAT、DIN、JIS
	工具収納本数 (OP)	本	20 (32)
	工具最大径 (隣接有 / 無)	mm	φ100 / φ152
	工具最大長さ / 最大質量	mm/kg	300/12
	工具選択方式		メモリランダム
	工具交換時間 T-T/C-C	sec	2.4/4.2 [2.4/4.3]
工具交換方式		交換アーム	
大きさ	機械高さ	mm	2,750
	所用床面積 (幅 × 奥行)	mm	1,950 × 2,700 [2,160 × 2,700]
	機械質量	kg	6,200[6,700]
備考	機械形式		X サドルフィード・ラムタイプ
	案内方式		3 軸リニアガイド
	クーラント容量	L	190 (有効 100)
	総電源容量	kVA	22 (6,000)、37 (12,000)
	電圧	V	AC 200V ± 10%
	周波数	Hz	50/60
	制御盤の保護レベル		IP 54

5. テーブル寸法図

MB-46VA []は46VAE
 MB-46VB []は46VBE

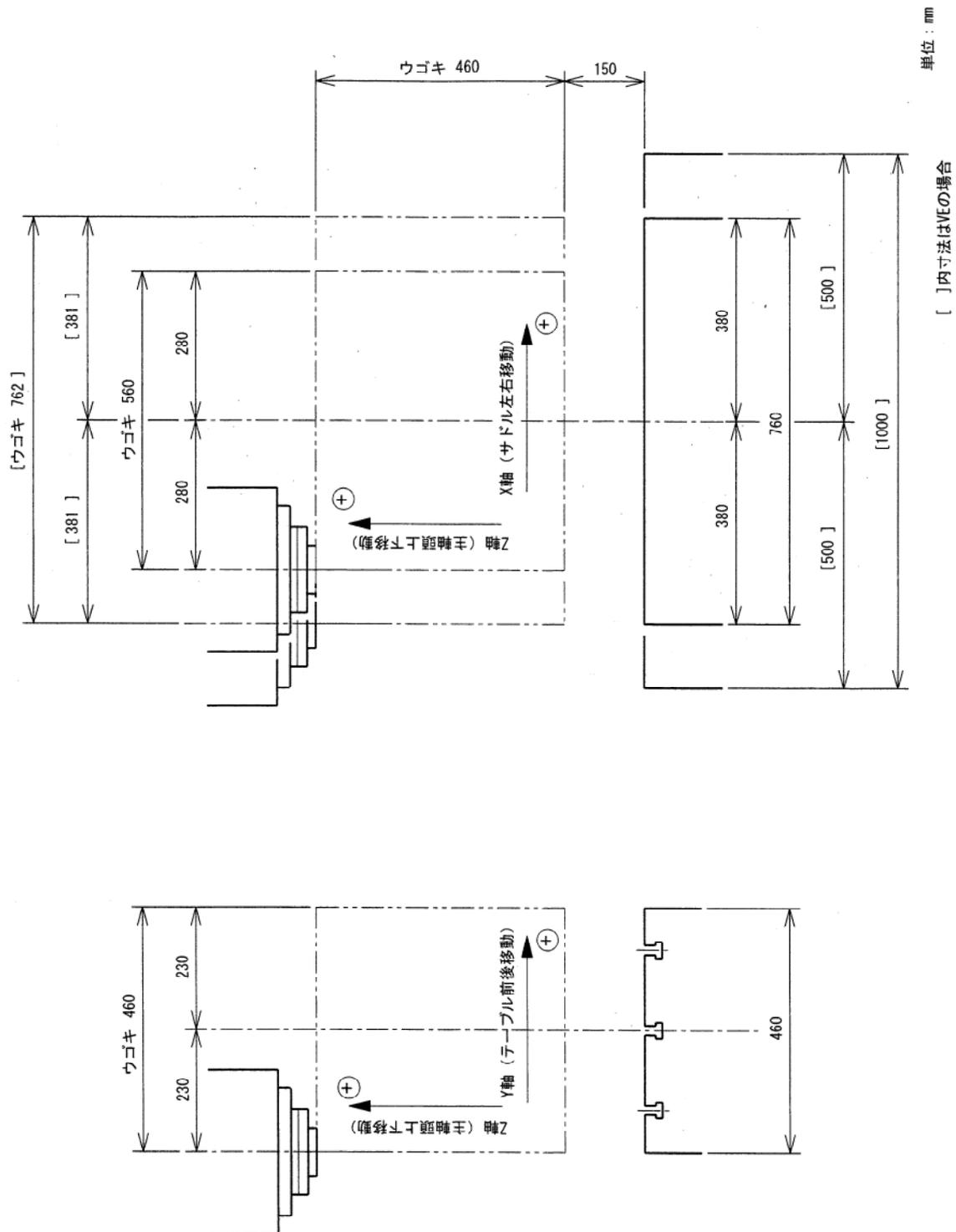


Tミソ詳細

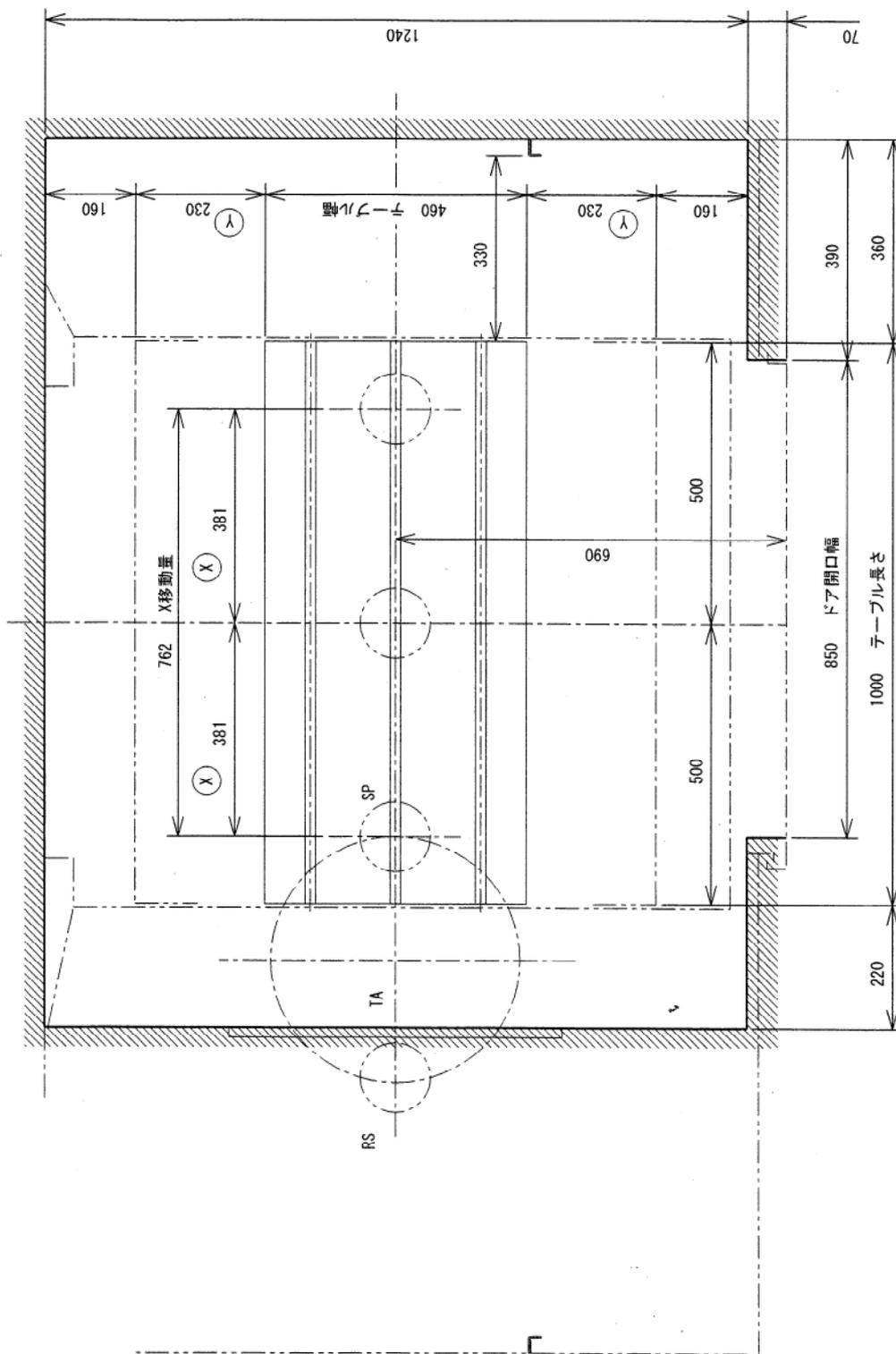
単位：mm

□ 加工範囲

MB-46VA/46VAE, MB-46VB/46VBE



□ MB-46VAE/46VBE 全体カバー内寸法図



単位：mm

左	右	前	後
220	330	160	160

(mm)

- ・テーパー端からの余裕
- ・RS位置に次工具が下向き待機できる。
- ・加工中マガジンのチャッタードアは閉じられる。

3-9. MB-46VB/46VBE ATC マガジン干涉図 (#50)

マガジン工具制限

両隣のポットを空にした場合、バーの外径が $\phi 152$ 以下であればこの範囲に刃先外径 $\phi 250$ までのボーリングバーが使用できます。

(複数使用するときは、その間を2ポット以上あけてください。)

最大正面フライス径 $\phi 125$
(外径 $\phi 152$)

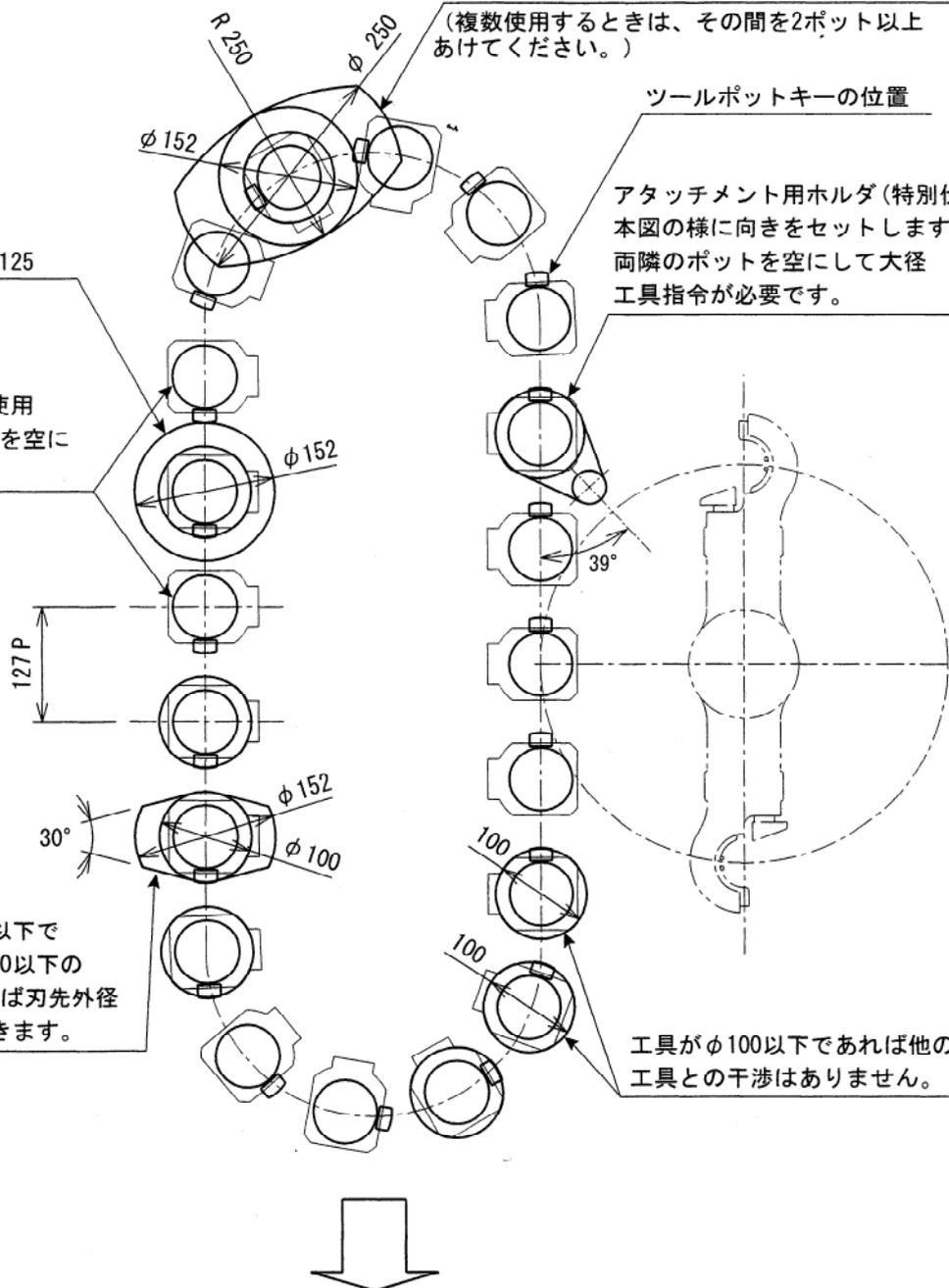
$\phi 100$ を超える工具を使用する時は両隣のポットを空にしてください。
(大径工具指令が必要)

両隣の工具径が $\phi 100$ 以下でかつバーの外径が $\phi 100$ 以下のボーリングバーであれば刃先外径 $\phi 152$ まで隣接使用できます。

ツールポットキーの位置

アタッチメント用ホルダ (特別仕様)
本図の様に向きをセットします
両隣のポットを空にして大径工具指令が必要です。

工具が $\phi 100$ 以下であれば他の工具との干渉はありません。

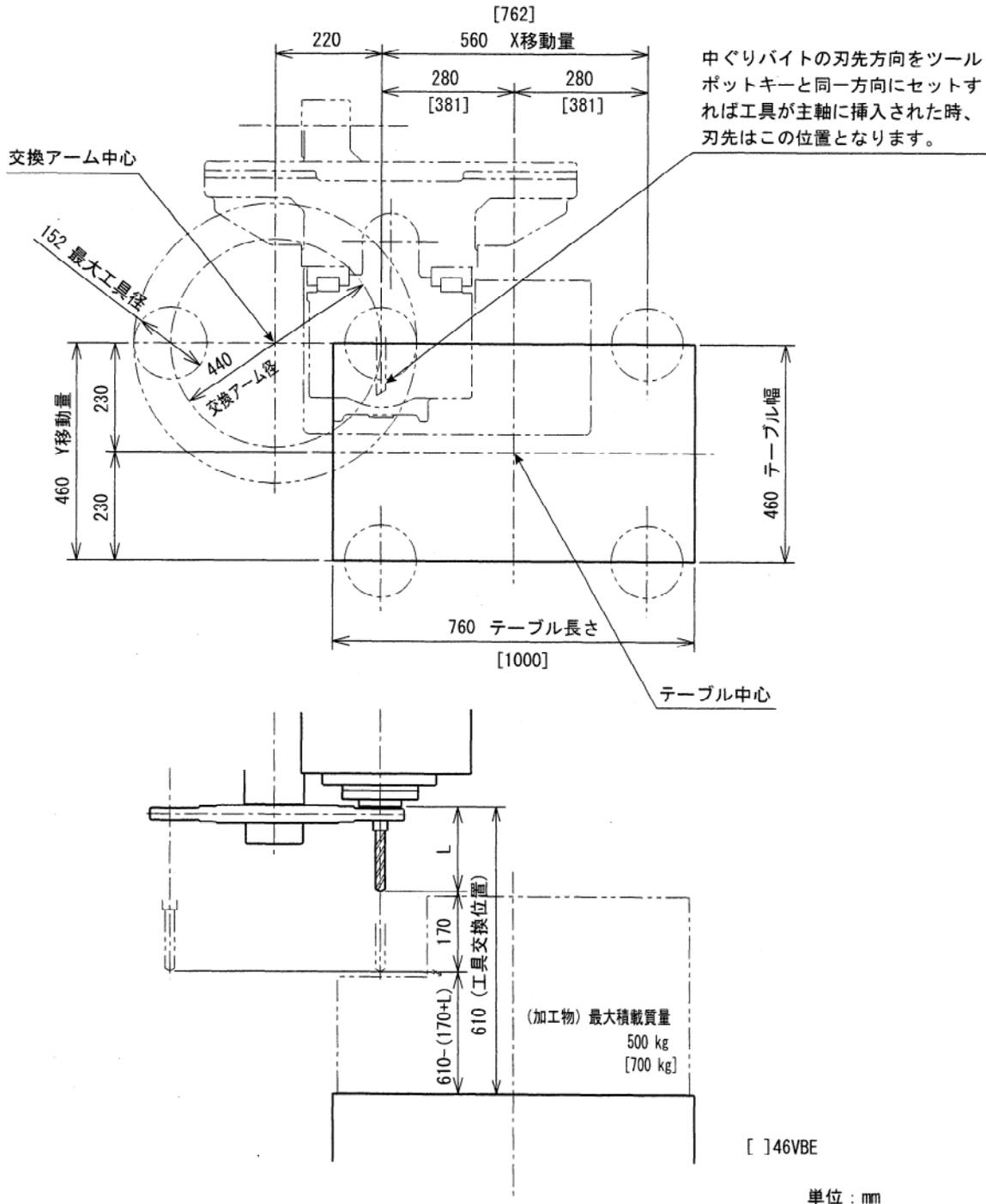


本機正面側 (本図はマガジンを上から見た図)

単位 : mm

MJ11144R1.300800380001

3-10. MB-46VB/46VBE ATC ワーク干渉図 (#50)



[146VBE

単位 : mm