

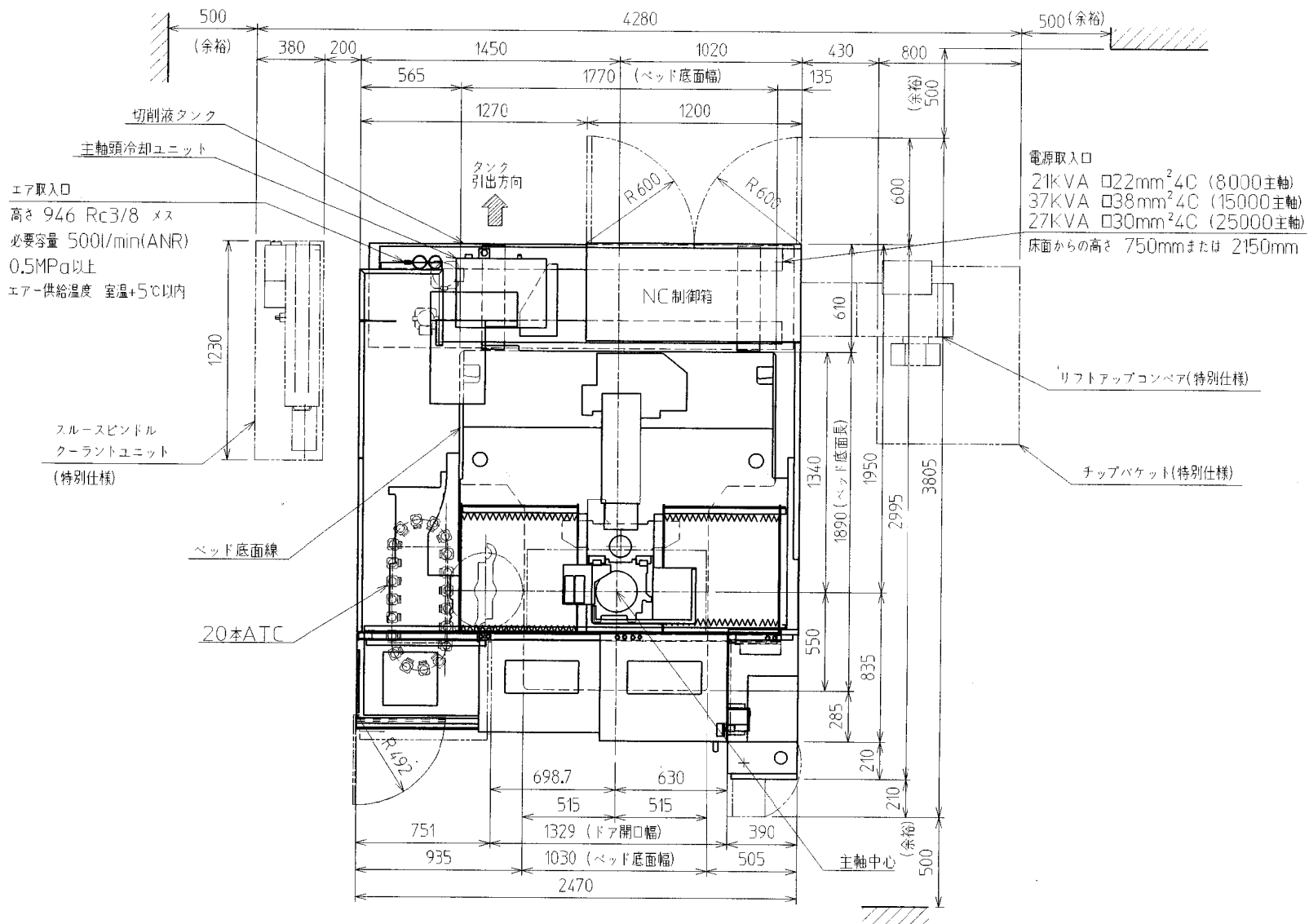
1-2. 機械仕様 MB-56VB

	項 目	単 位	MB-56VB
移 動 量	X 軸移動量	mm	1050
	Y 軸移動量	mm	560
	Z 軸移動量	mm	460
	テーブル上面～主軸端面※ 1	mm	150 ～ 610
	コラム前面～主軸中心	mm	720
テーブル	作業面の大きさ	mm	560 × 1,300
	テーブルの大きさ	mm	560 × 1,300
	テーブル上面の形状		18T 溝× 4 本 (125P)
	床面～テーブル上面	mm	800
	最大積載質量	kg	900
主 軸	回転速度	min ⁻¹	50 ～ 6,000
	テーパ穴		7/24 テーパ No.50
	軸受内径	mm	φ 90
	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	ツールシャンク形式		MAS BT 50
	プルスタッド形式		MAS 2
	工具収納本数 (OP)	本	20 (32)
	工具最大径 (隣接有 / 無)	mm	φ 100/ φ 152
	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	2.4/4.6
	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	2,470 × 3,000
	機械質量	kg	7,700
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	220 (有効 120)
	総電源容量	KVA	21 (6,000)、37 (12,000)

※1 ここでは主軸テーパゲージラインをいいます。

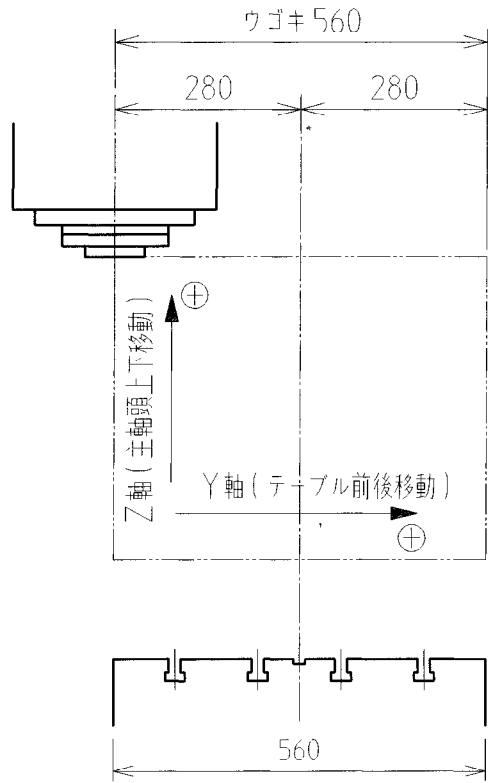
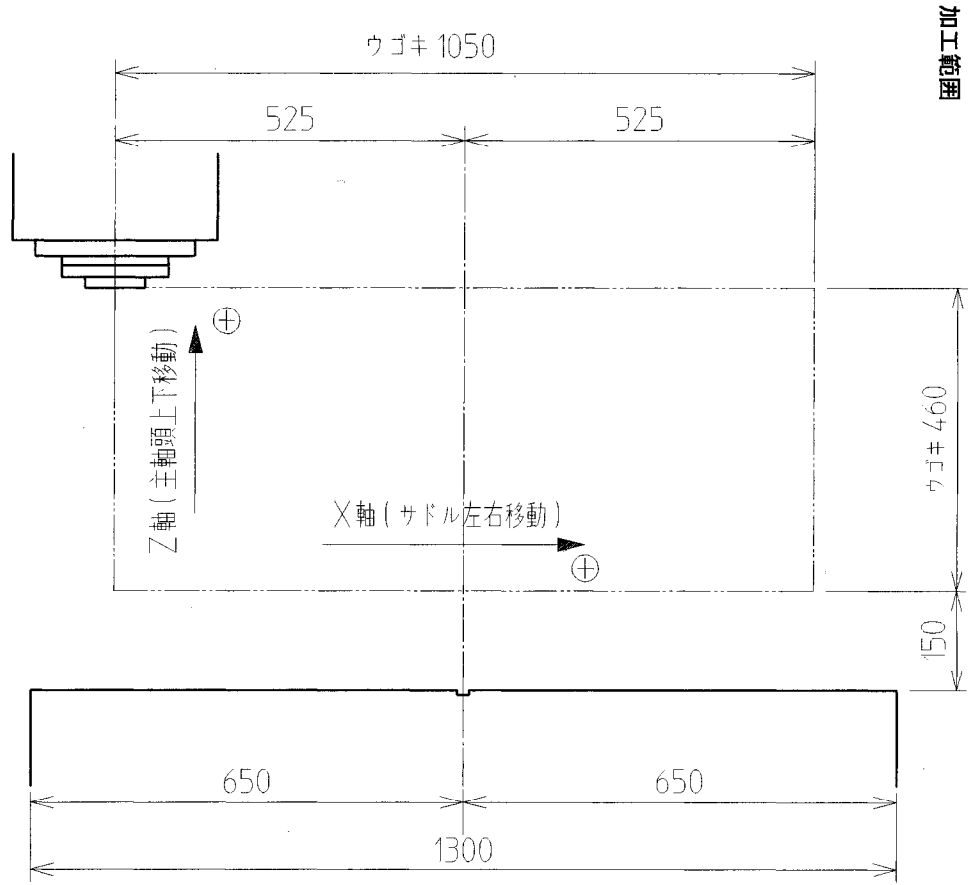
3. 据付図

3-1. 据付図 MB-56VA/VB (20/32 本 ATC)



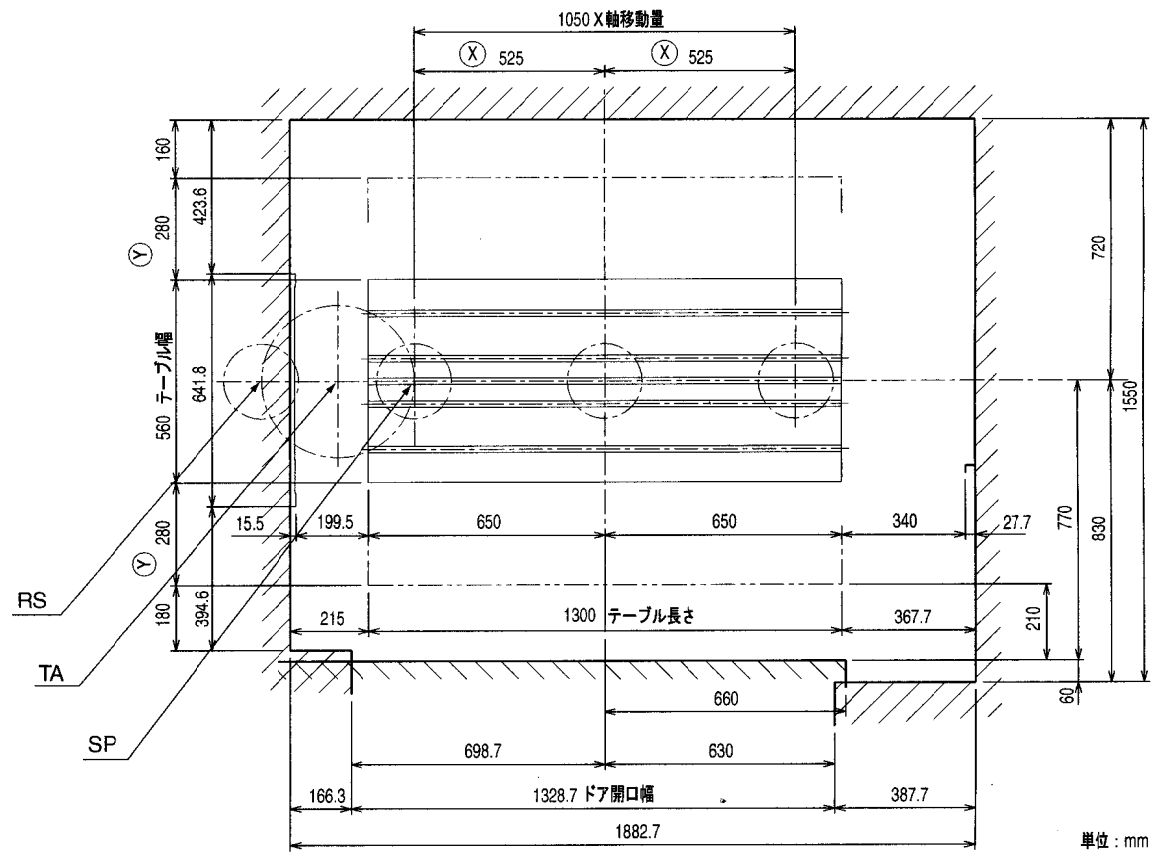
□ 加工範囲

MB-56VA/VB



JMHXMMOP14AR01

□ MB-56VA/VB 全体カバー内寸法図



・テーブル端からの余裕

左	右	前	後
199.5	340	210	160

(mm)

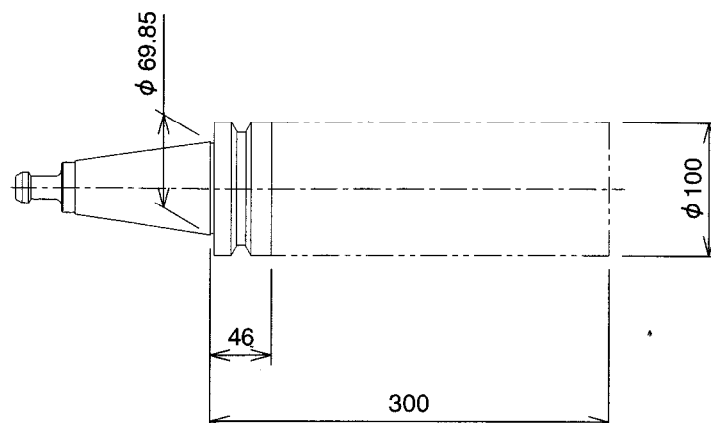
・RS位置に次工具が下向き待機できる。

・加工中マガジンのシャッタードアは閉じられる。

JMTXMANOP-15501

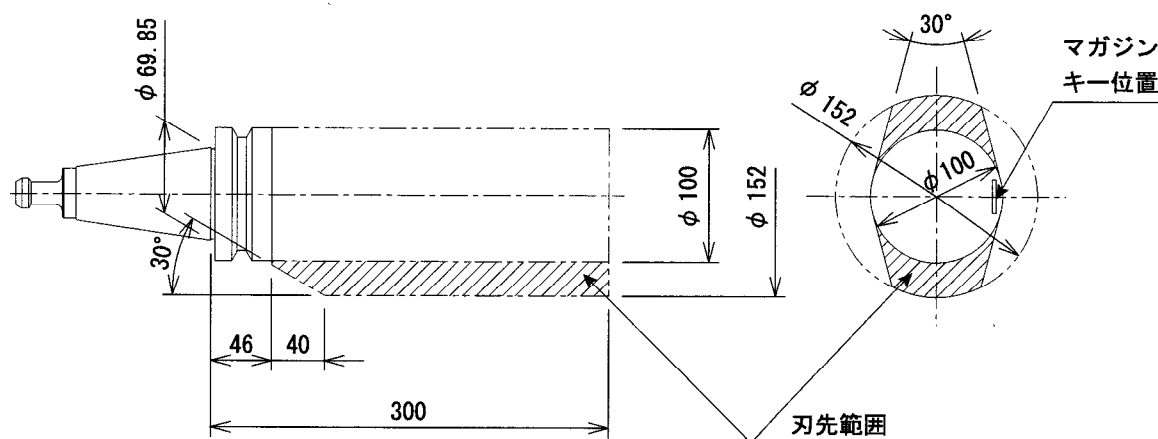
3-6. MB-56VB 隣接最大工具 (#50)

マガジンに隣合わせて使用できる最小工具スペース



JIMHXMMA1067R01

ボーリングバーなどで、バーの外径が φ 100 以下でまた両隣の工具径が φ 100 以下であるとき、隣接して φ 152 までの刃先を持つボーリングバーが使用可能です。

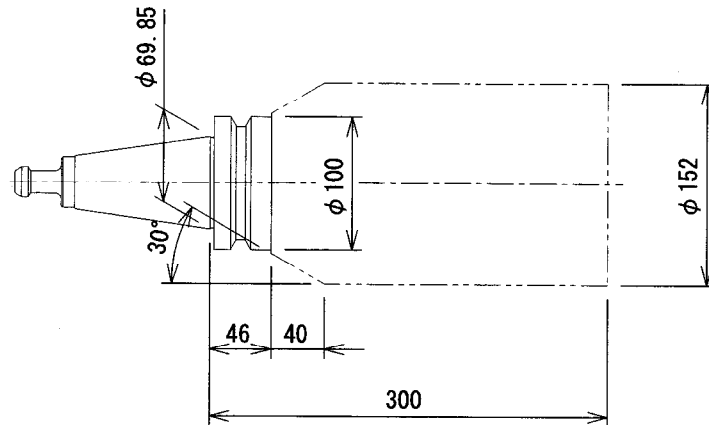


単位 : mm

JIMHXMMA1068R01

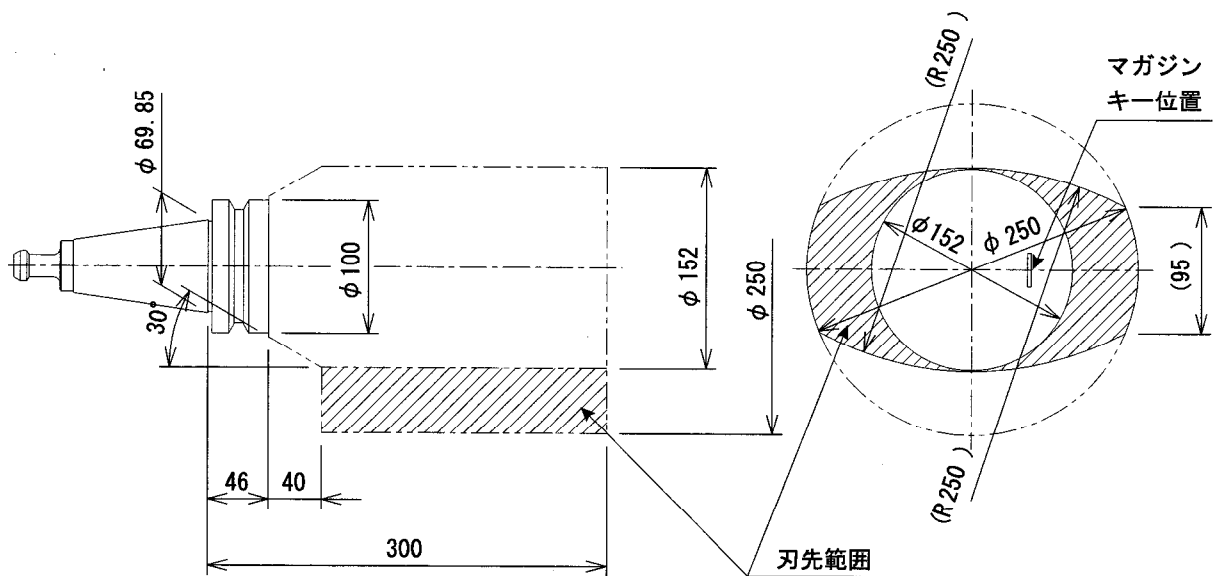
3-7. MB-56VB 単一最大工具 (#50)

マガジンの両隣に工具を入れない場合に使用可能な最大工具スペース



JIMH-XMMA1069R01

ボーリングバーなどで、バーの外径が $\phi 152$ 以下であれば、他の工具との干渉を避けた方向で $\phi 300$ までの刃先を持つボーリングバーを使用可能です。

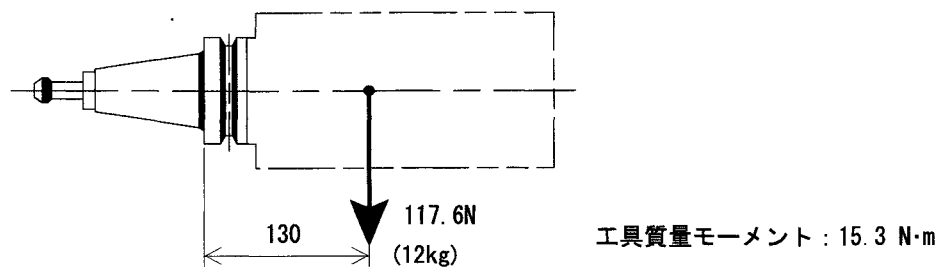


単位 : mm

JIMH-XMMA1070R01

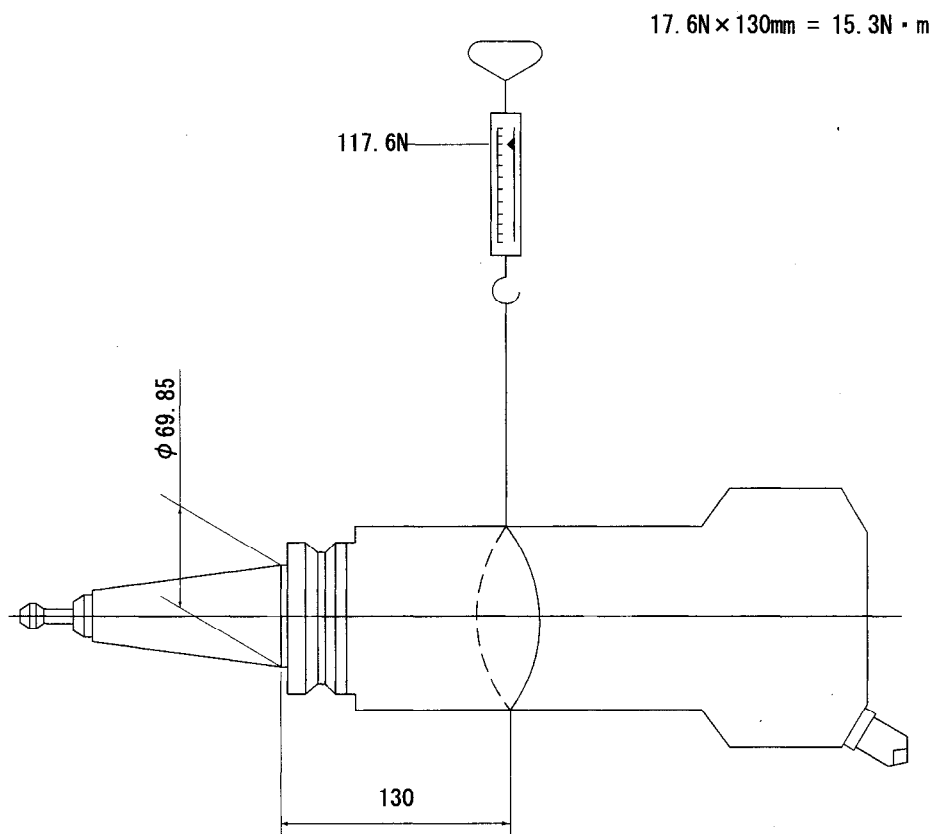
3-8. MB-56VB 最大工具質量モーメント (#50)

ATC 工具交換可能最大工具



15.3 N·m以上の工具質量モーメントを持った工具は使用できません。

JIMHXMMA1049R01



JIMHXMMA1050R01

シャンクを含めた質量を 117.6N (12kg) までとし、そのときの重心位置は、基準径 (φ 69.85) より 130mm までとします。

3-9. MB-56VB ATC マガジン干渉図 (#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。

(複数使用する時はその間を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。

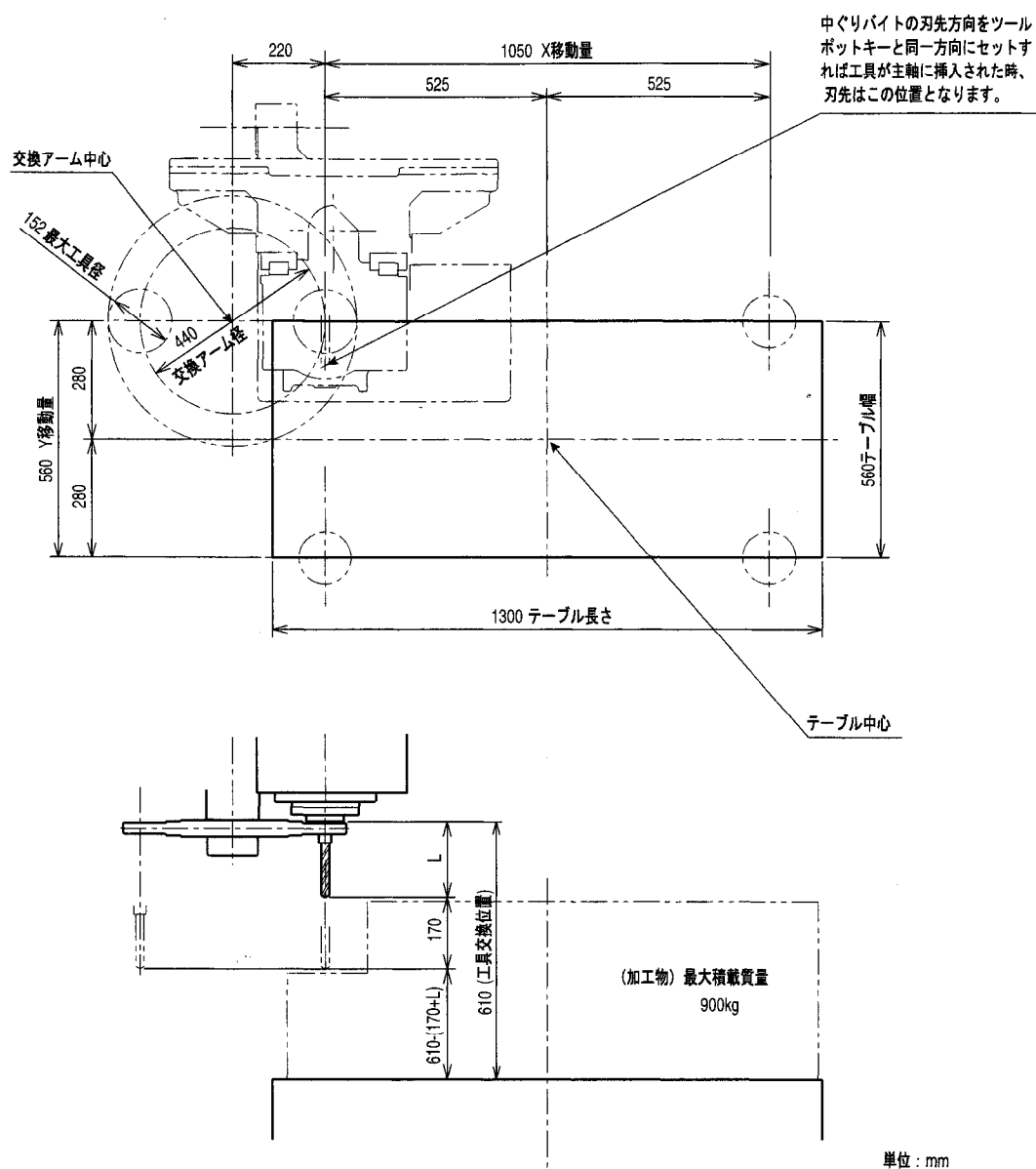
工具が $\phi 100$ 以下であれば他の
 工具との干渉はありません。

本機正面側 (本図はマガジンを上から見た図)

単位: mm

JBMHXMMAT1144R01

3-10. MB-56VB ATC ワーク干渉図 (#50)



単位: mm

JIMF-XMMA1146R01