

#### 4. 本機仕様

##### 4-1. 仕様表

機種		単位mm
称 呼		MCV-AII
能 力	有効門幅	16×20
	テーブル上面から主軸端までの距離	1,650
	テーブル移動距離	0~1,360
テ ー ブ ル	大きさ 幅×長さ (X軸)	2,000
	作業面の大きさ 幅×長さ	1,200×2,100
	Tミノ 幅×本数 (間隔)	1,200×1,800
	テーブルの機械底面からの高さ	20H7×9(140)
	切削送り速度	700
主 軸	早送り速度 mm/min	1~10,000
	最大積載質量 kg	20,000
	直 径	6,000
ク イ ル	テーパ穴	100
	回転速度 min <sup>-1</sup>	N.T.No.50
	クイルの直径	30~4,000
	移動量 (Z軸)	210
主 軸 頭	切削送り速度 mm/min	450
	早送り速度 mm/min	1~10,000
	移動量 (Y軸)	10,000
	切削送り速度 mm/min	1,600
レ ク リ ス	早送り速度 mm/min	1~10,000
	移動量	20,000
A T C	移動速度 mm/min	1,000
	移動量	500
	工具ホルダ	B.T.50+MAS2形
	工具収納本数 本	50
電 動 機	工具識別方式	固有番地方式
	マガジンポット間ピッチ	145
	主電動機 kW	22/18.5 VAC (30分/連続)
	テーブル送り用電動機 (X軸) kW	4.0 B.L.モータ
	主軸頭送り用電動機 (Y軸) kW	4.0 B.L.モータ
機	クイル送り用電動機 (Z軸) kW	4.8 B.L.モータ
	クロスレール昇降用電動機 kW	3.7
機械の高さ		4,375
所要床面積 (本機のみ)		4,740×6,000
正味質量 (本機のみ)		20,000

4-5. OSP-U100M仕様

※組数、ストア容量などは標準との合計値を示します。

●はANM-Eキット項目

項目		標準仕様		特別仕様		○
軸制御部	軸数	X、Y、Z 基本3軸				
	位置検出	ボールネジ ピッチ補正 バックラッシュ補正		W軸NC クロスレール10カ所自動位置決め		
別主面軸	主軸	S5桁直接指令				-
		VAC主軸、主軸多点彫出機能(1°毎)				-
プログラムの種類	メインプログラム(本数登録無制限) サブプログラム(最大126個)		サブプログラム登録個数増加 (255個)			
	CALL、RTS、MODIN、MODOUT スケジュールプログラム		スケジュールプログラム自動更新機能			
	Gコードマクロ(20組G101~G120)		Gコードマクロ(100組)			
	Mコードマクロ(10組M201~M210)		Mコードマクロ(20組)			
	最小指令単位0.00mm、0.0001° 指令単位は、0.001、0.01、1mm (0.0001°、0.001°、1°)を選択可		インチ、ミリ設定単位切換			
	ブロックスキップ	1組		3組		
ブ	注釈等	コメント機能(コントロールアウト)		プログラマブルメッセージ機能 MSG(……)		
ロ	座標機能	機械座標系1組、ワーク座標系20組 アプソリュート/インクリメンタル併用 ワーク座標系の変更(G92)		ワーク座標系 選択 (G15/G16)	50組 100組	●
ラ	補間機能	早送り(G0)、一方向位置決め(G60) 直線補間(G1)、任意角度指令、 円弧補間(G2/G3)(半径指令可)		ヘリカル切削(G2/G3、360°以内) 3次元円弧補間 同期タップII(G284/G274)		●
				任意角度面取加工		
				円筒側面加工		
				傾斜面加工機能		
ミ	送り機能	F5桁送り (G94mm/min/G95mm/min)		F1桁送り	4組ボリューム式 8組ボリューム式 4組パラメータ式	
ン	その他の準備機能	オーバーライドキャンセル (M134/M135)主軸 (M136/M137)送り		プログラマブルストロークリミット (G22/G23)		●
				スキップ機能(G31) 軸名称指定機能(G14)		
グ	補正機能	工具長補正(G53~G59)、工具径補正(G40~ G42)、各100組		各200組 各300組		○
				3次元工具補正(G43/G44)		●

項目	標準仕様	特別仕様	○	
ブ ロ グ ラ ミ ン グ	図形変換	ミラーイメージXYZ(操作盤SW)	プログラマブルミラーイメージ(G62)	
	固定サイクル	G73/G74/G76/G81/G82/G83/G84/ G85/G86/G87/G89/G80 M52/M53/M54	図形の拡大・縮小	-
	オンライン 自動プログラミ ング機能		座標計算機能 LAA/ARC/GRDX/GRDY/ DGRDX/DGRDY/BHC/OMIT/ SQRX/SQRY/RSTRT 領域加工機能 FMILR/FMILF/PMIL/PMILF/ RMILI/RMILO	●
	ユーザータスク	ユーザータスク1 (+-*/=), IF/GOTO コモン変数(VC1~VC200) ローカル変数(最大255個) システム変数(VTOFH, etc)	座標の平行・回転移動(G11/G10)	●
			コピー機能(COPY/COPYE)	
			ユーザータスク2 論理演算・関数機能	●
			入出力変数16組 コモン変数1000組(VC1~VC1000)	
	テープ コンバート機能		※1)	
	対 話 機 能		IGF-M	
			五面加工機能	
		I-MAP	●	
プ ロ グ ラ ム 容 量	プログラムストア容量 標準320m 運転バッファ容量 標準320m	640m	●	
		2560m 1280m・5120m・10240m・		
モ ニ タ 機 能	モニタ機能	640m・1280m		
		動画シュミレーション	●	
		簡易ロードモニタ(主軸過負荷監視)	●	
		NC稼動モニター(積算時間・カウンタ)	●	
		積算稼動計	電源ON	
			主軸回転中	
			NC動作中	
			切削中	
		作業完了ブザー(M2/M30/END)にてブザー		
		ワークカウンタ(M2/M30にてカウント)		
MOP-TOOL ※2)				
適応制御、過負荷監視				
工具寿命監視(時間積算、個数による)		●		

※1印の仕様は、納期、仕様内容など打ち合わせを要します。  
 ※2印の仕様は、納期、仕様内容など打ち合わせを要します。

項目	標準仕様	特別仕様	○	
計測機能		自動計測	タッチプローブによる	
		自動原点補正	自動計測含む	
計測機能		工具折損検出	自動工具長補正含む	
		自動工具長補正	タッチセンサーによる	
計測機能		計測データ	RS-232C	標準CH使用
		プリント	方式	CH追加
計測機能		アウト機能	プリンタ	
		マニュアル計測機能	(センサー含まない)	
計測機能		対話計測機能(タッチセッター、		
		タッチプローブが必要)		
外部入出力・通信機能	RS-232C 1チャンネル(CH)	RS-232Cチャンネル追加		
	インターフェイス	RS-232C接続機器ケーブル		
外部入出力・通信機能		メーカー:		
		型式:		
外部入出力・通信機能		プリンタ本体		
		メーカー:		
外部入出力・通信機能		型式:		
		プリンタケーブル(RS-232C)		
外部入出力・通信機能		メーカー:		
		型式:		
外部入出力・通信機能	DNC結合 システム結合 ケーブル・工事は含まない 客先にて準備	DNC-A	標準CH	
		DNC1方式 DCコード制御 メモリー一括転送	CH追加	
外部入出力・通信機能		DNC-B(専用CH含む)		○
		RMバッファ方式 89300BPSまで可		
外部入出力・通信機能		DNC-C(専用CH含む)		
		JIS C6362準拠、FMS対応 89300BPSまで可		
外部入出力・通信機能		DNC-DT		
		自動電源遮断機能		●
自動化・無人化仕様	自動電源入力	M2/END/アラーム/ワーク準備完了でOFF		
	外部プログラム選択	ウォーミングアップ機能(ブザー含む) カレンダータイマーによる		
自動化・無人化仕様		A(押釦式)		
		B(ロータリースイッチ式)		
自動化・無人化仕様		C(BCD式)		
自動化・無人化仕様				

項目	標準仕様		特別仕様	
高速・高精度機能			アブスケール検出	XYZ軸
			インダクトシン検出	軸
			Hi-NURBS機能	Type A
				Type B
その他	付加軸		制御盤内照明灯	○
			漏電遮断機能	
	シーケンス操作	シーケンス復帰	軸(0.0001°)多回転数指令可	
			シーケンスストップ	●
	パルスハンドル	1個	ブロック途中への復帰	
			2個	
			3個	
	外部M信号		4点割出テーブル制御用(非常停止含む)	
			4点	
			8点	
	Hi-G制御、Hiカット機能			
	マルチタスク			
	パワーセーブ			

### 5-6. 搬送方法

分解してトラックにて搬送します。

### 6-7. 立会検査

(1)納入前(メーカー工場における立会検査)

1. 精度検査
2. 運転検査
3. 加工検査

(2)納入後(ユーザー工場における立会検査)

メーカー工場における立会の際お打ち合わせいたします。

### 5-8. 目的精度(加工条件)

メーカー標準に基づいています。

### 5-9. 工件容量(加工条件)

メーカー標準に基づいています。