

NC仕様一覧表



作成日：2003年1月29日

OKK
F510-09-X-14A003

納入先	股
機軸名	MCV-860	NC装置
機番	# 371	NC機番
製番	MA67285 A	H 30109
		現調日
		2003年 3月 13日

発行	1/4	取付	3/3	品管	出

T1-A (マロB+マロC変数追加)	
T1-B (マロB+マロC変数追加)	
T1-C (マロB+マロC変数追加)	
T0	
T0 ソフト	
自動再開機能	

●:オプショナル

①:標準機能	②:オプショナル	③:標準機能	④:オプショナル	⑤:標準機能	⑥:オプショナル	⑦:標準機能	⑧:オプショナル	⑨:標準機能	⑩:オプショナル
F161 ベイシツク機能	07060	付加制御軸	1軸追加	14360	工具退避・復帰				
第2リアレンス点復帰 [G30]	07160	(制御軸故障、軸取り外し含む)	2軸追加	21160	シーケンス番号照合停止				
スキャノ機能 [G31]	07260		3軸追加						
登録プログラム	01360	FSI5 テーマベースソフト		10560	カスタムマクロB				
工具補正組数	00160	一方位置決め		90660	割込み形マクロ				
99組	51260	ベリカル補間		11260	カスタムマクロモーション変数追加 600個				
80m	02360	極座標補間		20260	プログラム座標回転				
10.4ガラーTFT	02460	円筒補間		22560	図形コピー				
NC表示言語	02160	仮座標補間		21660	スクリーン				
日本語	11460	円筒補間		F05030	特別固定サイクル				
日本語	02560	円筒補間		72060	プログラムリミットマネージ				
NC表示言語	02160	円筒補間		40166	任意角度面取/コーナー				
日本語	02160	円筒補間		22360	チャックピッチ機能				
日本語	02160	円筒補間		50360	チャックピッチ機能				
制御軸故障	20560	円筒補間		30460	ダイナミックプログラムの表示				
同時制御軸故障	61460	円筒補間							
制御軸故障	60560	円筒補間							
制御軸故障	60760	円筒補間							
制御軸故障	61060	円筒補間							
制御軸故障	61260	円筒補間							
制御軸故障	61760	円筒補間							
制御軸故障	31360	円筒補間							
制御軸故障	31460	円筒補間							
制御軸故障	31660	円筒補間							
制御軸故障	11060	円筒補間							
制御軸故障	70560	円筒補間							
制御軸故障	71360	円筒補間							
制御軸故障	80460	円筒補間							
制御軸故障	71060	円筒補間							
制御軸故障	03360	円筒補間							
制御軸故障	12360	円筒補間							
制御軸故障	20160	円筒補間							
制御軸故障	12460	円筒補間							
制御軸故障	12660	円筒補間							
制御軸故障	03060	円筒補間							
制御軸故障	03560	円筒補間							
制御軸故障	03660	円筒補間							
制御軸故障	03660	円筒補間							
制御軸故障	05760	円筒補間							
制御軸故障	05960	円筒補間							
制御軸故障	00760	円筒補間							
制御軸故障	20660	円筒補間							

1999年 5月 1日

2001年 1月 15日 改定

組立課



1. 機械本体仕様

MCV860

項目	単位	仕様
容量		
X軸方向移動量	mm	2040
Y軸方向移動量	mm	860
Z軸方向移動量	mm	720
テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	200~920
コラム前面から主軸中心までの距離	mm	860
テーブル		
作業面の大きさ	mm×mm	2300×850
工作物許容質量	kg	3000
作業面の形状 (呼び寸法×間隔×本数)		22mm×140mm×5本
床面からテーブル作業面までの高さ	mm	1000
主軸		
回転速度	min ⁻¹	25~4500, 6000, 8000
回転速度域変換数	段	2段
主軸端 (呼び番号)		JIS B6340 BT50
軸受内径	mm	100
送り速度		
早送り速度	m/min	X/Y:16 Z:12
切削送り速度	mm/min	10000
ジョグ送り速度	mm/min	2000
自動工具交換装置		
ツールシャンク形式 (呼び番号)		JIS B6339 BT50
プルスタッド形式 (呼び番号)		OKK専用 (ISO 0°)
工具収納本数	本	30, 40, 60
工具最大径 (隣接工具あり)	mm	φ102, φ110
工具最大径 (隣接工具なし)	mm	φ200
工具最大長さ	mm	350
工具最大質量	kg	20
工具交換時間 (TtoT)	sec	2.5
工具交換時間 (CtoC)	sec	9.0

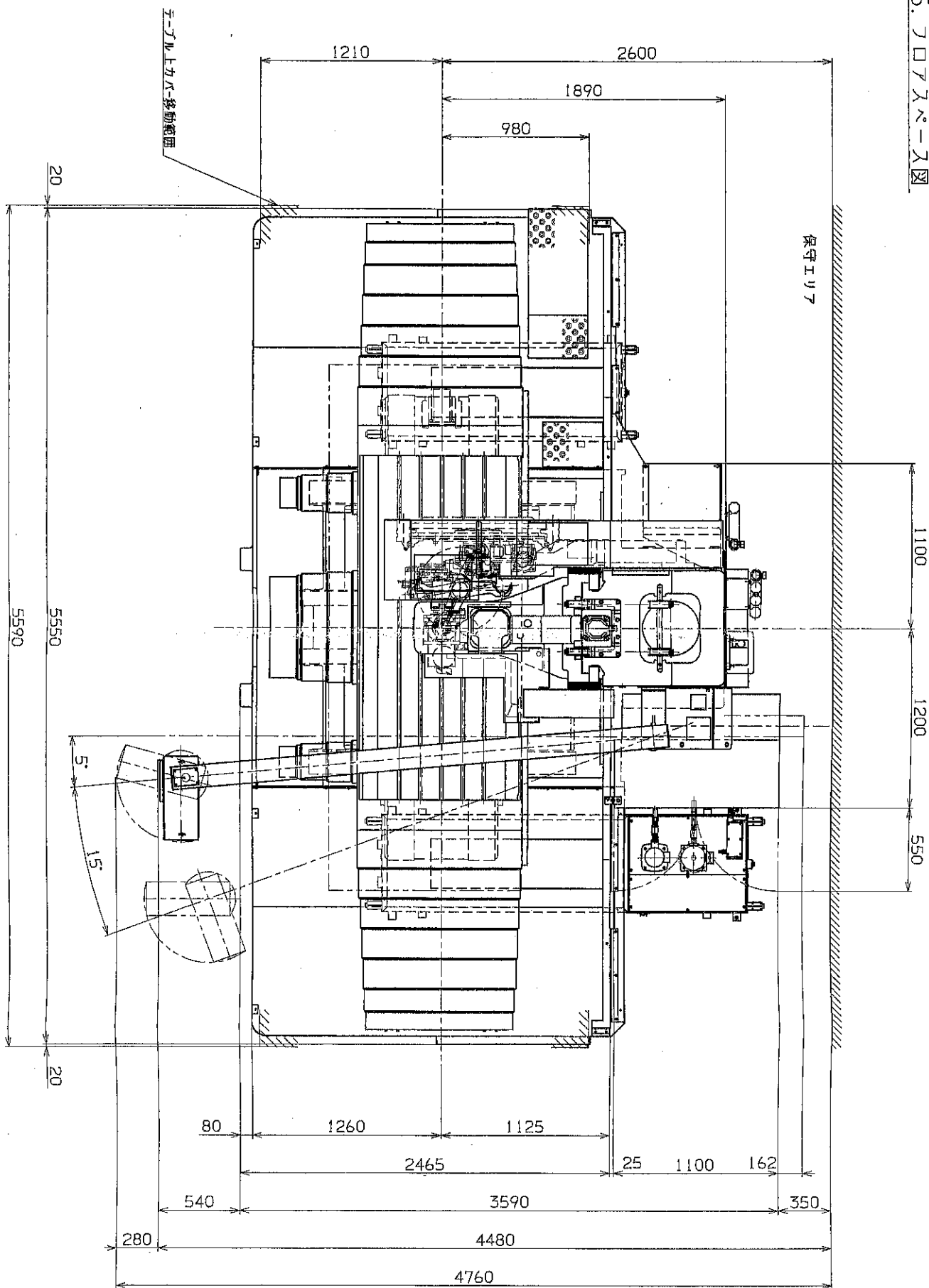
項 目		単 位	仕 様
電動機			
主軸用 (30分定格/連続定格)		kW	AC18.5/15
送り軸用	Neomatic	kW	X/Y/Z:AC4.5
	FANUC	kW	X/Y:AC4.8, Z:AC3.3
送りガイド面潤滑ポンプ用		kW	0.017
主軸冷却油温度調整装置用 (圧縮/吐出)		kW	1.1/0.4
切削油剤ポンプ用		kW	0.4
ATC旋回/主軸工具緩用		kW	0.75
MG旋回用		kW	0.4
ポット駆動用		kW	0.09
所要動力源			
電源電力	Neomatic	kVA	43
	FANUC	kVA	41
電源電圧		V	AC200/220±10%
電源周波数		Hz	50/60 ±1
空気圧源圧力		MPa	0.5
空気圧源流量		NL/min	400以上
タンク容量			
潤滑用	主軸	L	65
	摺動面	L	6.0
切削油剤用		L	450 (M) 270, (F) 180
機械の高さ	Neomatic	mm	3407
	FANUC	mm	3585
所要床面の大きさ			
運転状態 (左右×奥行)		mm×mm	5590×4300
保守エリア含む (左右×奥行)		mm×mm	5800×4760
機械質量			
機械質量		kg	17000, 17300, 18000
使用温度範囲			10° ~ 40°
使用湿度範囲			10~90% (結露しないこと)

2. 標準付属品

MCV860

品名	数量	備考
切削油剤装置 (別置仕式切削剤タンク)	1式	450 (M) 270, サ 180)
オイルスキマー	2式	
切削飛散防止カバー (チップガード)	1式	テーブル上取付型
X, Y, Z軸摺動面保護鋼板スライドカバー	1式	
ベッド周囲オイルチップパン	1式	
コラム側面左右リヤガード	1式	
コラム前面傾斜シャッター	1式	
潤滑油温度調整装置	1式	
自動電源遮断装置 (M02, 30時)	1式	
照明装置	1式	
レベリングブロック	1式	
機械搬送部品	1式	
基礎部品	1式	ボンドアンカー方式
取扱説明書	2部	
電気図面	1部	

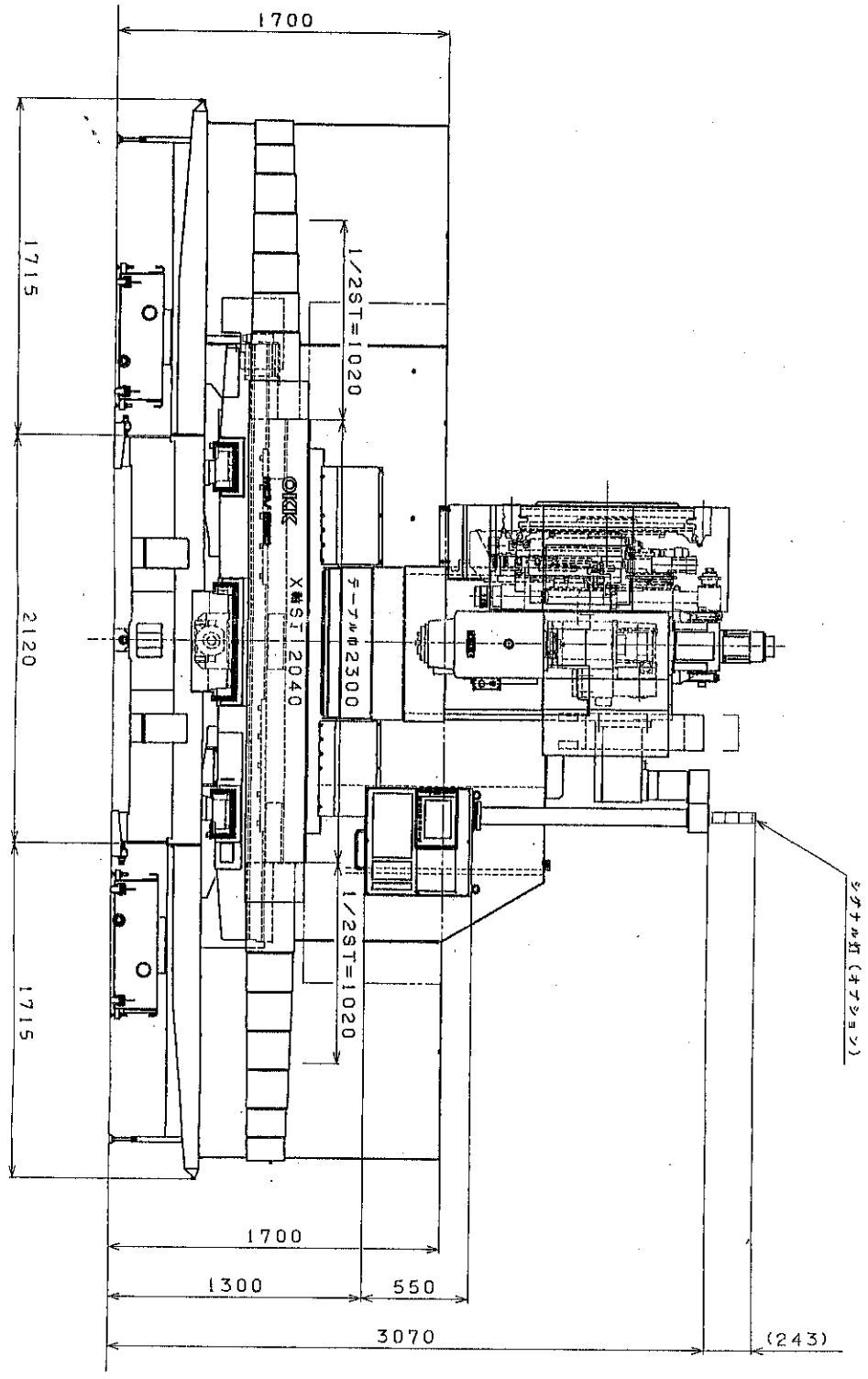
5. フロアスペース図



MCV860 B

標準

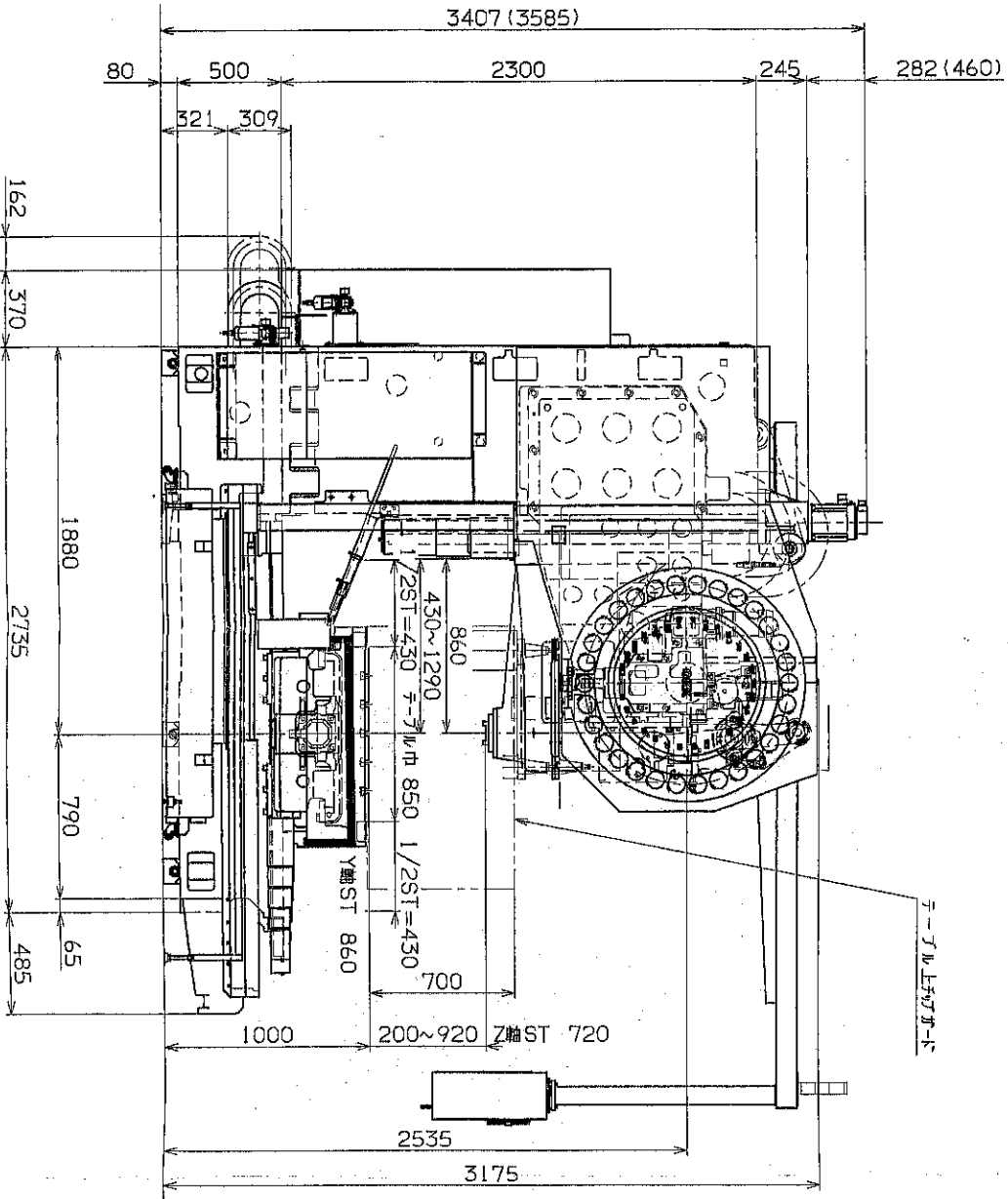
6. 全体図 (正面図)



MCV860

12-1/2

(左側面図)



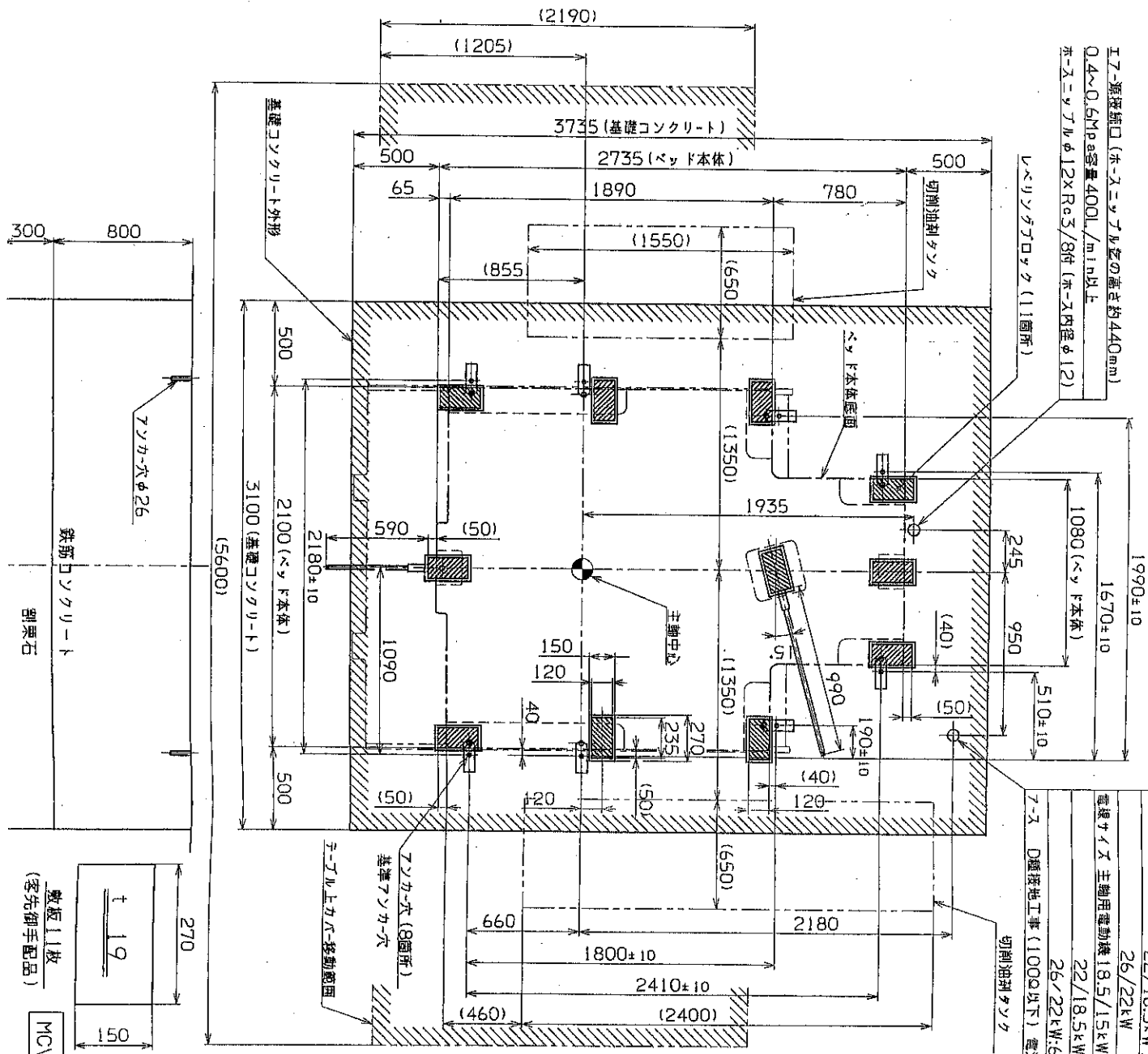
() 寸法はFANUC仕様

MCV860B

標準

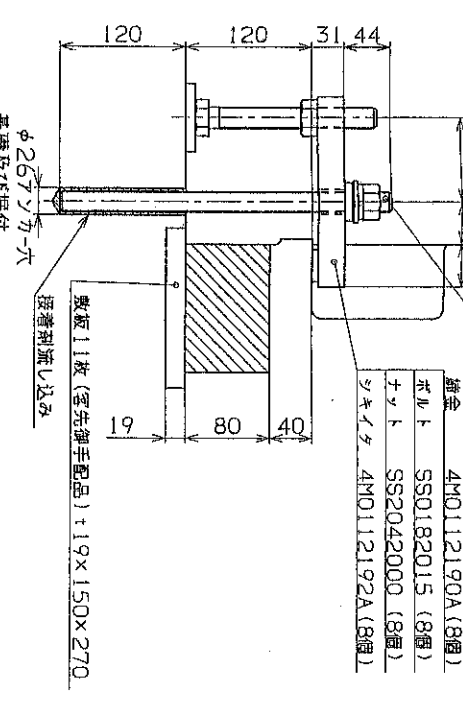
13 据付基礎図

MCV860 標準機



エフ-運搬開口 (ホ-スニ-アル管の高さ約440mm)
 0.4~0.6MPa容重400L/m³以上
 ホ-スニ-アルφ12xRc3/8付 (ホ-ス内径φ12)

電源ケーブル引出口 (制御箱底面までの高さ730)
 電源容量 主制御電動機 18.5/15kW 三巻:43kVA FANUC:41kVA
 22/18.5kW 三巻:49kVA FANUC:47kVA
 26/22kW 三巻:55kVA FANUC:52kVA
 電機サイズ 主制御電動機 18.5/15kW:50mm²以上
 22/18.5kW:50mm²以上
 26/22kW:60mm²以上
 7-エ D埋込地工事 (100以下) 電源と同サイズの電線



- 基礎及び据付機械の精度保持と防震のため次の諸点に充分注意してください。
1. 基礎は据付場所の土質に応じて機械の質量に対して安全かつ水平を維持するために充分強固な基礎であること。
 (呼称強度:25MPa以上)
 2. 基礎コンクリートは機械質量に充分耐えられる様、鉄筋を適宜、配置して補強して下さい。
 3. 基礎コンクリートの養生期間は4週間とって下さい。
 4. 機械の据付に対しその水平、芯出し、振止めについては本図の如くレベルシテグロウクを入れ、基礎ボルトにより据付け調整して下さい。
 5. それぞれが維持されているか時々点検して下さい。
 6. 地盤の耐力は0.06MPa以上を必要とします。
 7. 地質や耐力の異なる場合は、必要に応じてパイルの大きさや本数を決め施工願います。
 8. 基礎コンクリートに対する各ソッカ-穴の位置度は±10mm以下に穴明け願います。
 9. 鉄筋は予めソッカ-穴位置を埋めておいて下さい。
 10. ソッカ-穴の埋設工事手順については、基礎・据付説明書「2.4ソッカ-ボルト埋設工事手順」の項を参照願います。
 (注記) 接着剤 (ソッカ-穴) は客先御手配品となりますのでソッカ-穴施工と同時に準備下さい。
- ソッカ-穴施工と同時に準備下さい。
 必要量 2.0kg

ソッカボルト

4M0526158A (8個)
ソッカボルト
SS2552000 (8個)
SS2552000 (8個)
YS9195020 (8個)
SS2042000 (8個)

数板

4M0112190A (8個)
ボルト
SS0182015 (8個)
ナット
SS2042000 (8個)
ソッキイタ
4M0112192A (8個)

MCV860標準機

機械総質量	17000kg (30MG) / 17300kg (40MG)
7-エ最大質量	3000kg

MCV860 B 標準

数板11枚 (客先御手配品)	21-1
----------------	------