

2. 機械の仕様

(1) 通過容量

単位:mm

機種	MVR25E x	MVR30E x	MVR35E x	MVR40E x	MVR45E x
コラム門内幅の距離	※ 2,050	※ 2,550	※ 3,250	※ 3,750	※ 4,250
ワークの取付面から主軸端面までの最大距離					
テーブル上面	コラム嵩上げ無し	□ 1,650	□ 1,650	□ 1,850	□ 1,850
	310mm コラム嵩上げ選択時	□ 1,960	☑ 1,960	-	-
	300mm コラム嵩上げ選択時	-	-	□ 2,150	□ 2,150
	450mm コラム嵩上げ選択時	-	-	□ 2,300	□ 2,300
	600mm コラム嵩上げ選択時	-	-	□ 2,450	□ 2,450
パレット上面	コラム嵩上げ無し	□ 1,340	□ 1,290	□ 1,600	□ 1,600
	310mm コラム嵩上げ選択時	□ 1,650	-	-	-
	360mm コラム嵩上げ選択時	-	□ 1,650	-	-
	300mm コラム嵩上げ選択時	-	-	□ 1,900	□ 1,900
	450mm コラム嵩上げ選択時	-	-	□ 2,050	□ 2,050
	600mm コラム嵩上げ選択時	-	-	□ 2,200	□ 2,200
床面からワーク取り付け面までの距離					
	テーブル上面まで	925	925	1,025	1,025
	パレット上面まで	1,235	1,285	1,275	1,275

※コラム門内幅の距離は鋳物製作上の誤差含みますので、最大ワーク幅は 内幅-30mm 程度に控えて下さい。

機械搬入場所

☑ フロア上

□ ピット内 (テーブル又はパレット上面とフロアとの距離)

□ 100mm □ その他 _____ mm

1.3 優れた保守管理で信頼性を高めています。

- 主軸の停止時間に応じた暖機運転を電源投入時に表示します。
また、マクロプログラム (標準装備) で簡単に暖機運転が可能です。
- 主軸の温度監視、回転時間積算機能により異常発生およびメンテナンス時期をお知らせします。
- 各軸案内面には、間欠給油方式で常に清浄な潤滑油を供給し、ゴミの侵入を防いでいます。
また油の供給・回収は通常の作業の合間にできるように、給廃油装置を作業エリアに近い右コラム付近に集中して配置し、メンテナンスの容易化を図っています。
- 万一、故障が発生した場合には、自己診断機能 (アラーム状態、ユニット毎のリミットスイッチ、ソレノイドバルブなどの状態を LCD 画面に表示) により不具合箇所を短時間に発見でき、保守の容易化、ダウンタイムの短縮が可能です。
- 自動工具交換装置、~~自動パレット交換装置~~などの機構はシンプルな構造にしていますので、故障が少なく、万一のトラブル時の復旧も簡単です。
- 全ての駆動源に交流電動機を採用しておりますので、メンテナンスフリーで使用できます。

1.4 容易に操作していただけます。

- 機械の操作盤は、ペンダント方式で手動旋回が可能なアームで支持しており、適した位置で操作を行うことができます。主軸先端の工具を見ながらの芯合わせ作業は、ハンディタイプの手動パルスハンドルでワークピースの近傍で操作ができます。
- アタッチメントに応じたマクロソフトウェアにより、加工プログラムの作成が容易です。
- 5面加工ソフト (加工面座標展開方式) は4側面及び傾斜面をXY平面とみなしてプログラムすることができます。ボルトホールサークルなど、パターン化されたサブプログラムも便利です。
- 工具収納マガジンは門形コラムブリッジの左側面にあり、特定の位置で工具交換作業を行うことができます。
- 工具選別方式はツールポットナンバー方式を採用しており、工具の入れ替え作業が容易です。
- 切屑は、コラム前側のテーブルベッドの左右に設けたコイル式チップコンベアで機外に取り出すことができます。

1.5 豊富な周辺装置で設備目的に対応できます。

- 無人運転を行うための自動工具長測定機能、各種加工監視機能、~~自動パレット交換装置~~を付加できます。

1.6 本機械は金属切削加工仕様であり、それ以外の目的には使用できません。

その目的以外で使用される場合の加工能力、様々な問題については保証致しません。

(2) 主軸の仕様

ラムの大きさ	mm	□350
ラム先端の大きさ	mm	350 X 400
主軸回転数 (主軸電動機)	min ⁻¹	<input checked="" type="checkbox"/> 20~8,000 : 連続 22/30 kW (低速/高速) : 25%ED 定格 26/37 kW (低速/高速) <input type="checkbox"/> 11~4,000 : 連続 22 kW : 30分定格 30 kW <input type="checkbox"/> 17~6,000 : 連続 22 kW : 30分定格 30 kW <input type="checkbox"/> 40~12,000 : 連続 18.5/26 kW (低速/高速) : 30分定格 22/30 kW (低速/高速)
回転数選択		S4 桁直接指令, S5 桁 (12,000min⁻¹仕様)
回転数オーバーライド	%	50~150, 10%毎
主軸端のテーパ		JIS B6101 50番 (BIG 製二面拘束対応主軸)
主軸端の直径	mm	φ128.57 h5
主軸の直径	mm	φ110

注 1. 25%ED 定格とは、サイクルタイム 10 分間で、オン 2.5 分間、オフ 7.5 分間です。

2. 主軸回転数が 20~8,000min⁻¹、40~12,000min⁻¹の主軸はビルトインモータ駆動方式です。

3. ~~主軸回転数が 11~4,000min⁻¹、17~6,000min⁻¹の主軸は、ギアボックスを搭載した~~
~~ギア駆動方式です。~~