

# ベベルターンテーブル付き スラント型コンパクトマシンングセンタ

SLANT TYPE TWIN TURN TABLE  
COMPACT VERTICAL MACHINING CENTER

# MTS-C360/C420 MTS-C360W

ベベルターンテーブル付き  
スラント型コンパクトマシンングセンタ

SLANT TYPE TWIN TURN TABLE  
COMPACT VERTICAL MACHINING CENTER



### MTS-C360W

機械写真には、オプション部品が含まれています。  
Machine shown in photo includes options.



■主軸 (Y, Z) を機械後方に30度傾斜させたスラント構造。

加工側テーブルは、30度傾斜しているため、切り屑の排除性能が良好。主軸の後方傾斜によりテーブル上のローディングスペースが拡大し、搬送装置の自由度が増し、多様なライン構築可能。ローディング側テーブル上面は、水平面で安定的なワーク脱着。

■ダブルアーム方式ATCを採用

ツール収納本数は25本。未使用ツールは、ツールポットに収納でツールシャックへの切り屑付着によるトラブル回避。

■2面式のターンテーブル標準装備

割替時間は、クラス最高の2.3秒。加工中に他の面でワーク脱着が行えロスタイムの短縮が可能。

■広いローディングスペースを有効利用するローダ(オプション)を設定。

制御は本機NCと一本化で、本機加工システムと対応が容易。

■The slant structure with the axis(Y and Z) being slanted at 30° towards the back of the system. With the table on the machining side being slanted at 30°, the elimination of the cutoffs has been improved.

By slanting the axis towards the back of machine, the loading space on the table has been broadened thus, improving the flexibility of the conveyor system and made it possible for various line structure. The top of the table on the loading side has been leveled to improve stability for work change.

■By adopting the Double-Arm-System ATC, the loading capacity of tools has expanded to 25. The unused tools can be stored in Tool-Pot to prevent the adhesion of cutoffs to the Tool-Shank.

■Standardized Twin-Turn-Table  
The required time for work change is 2.3 seconds. The shortest time in the industry. The work change can be performed on the table while the other table is operating.

■The expanded loading space provides efficiency to the performance of the Loader(Optional). The control of standardized loader will be synchronized to the NC.

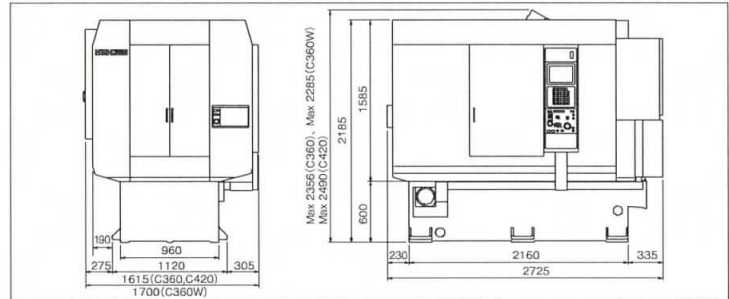
## ベベルターンテーブル付き スラント型コンパクトマシンングセンタ MTS-C360/C420/C360W

### 機械仕様 MACHINE SPECIFICATIONS

項目 ITEMS	単位	MTS-C360	MTS-C360W	
		MTS-C420		
テーブル Table	テーブル寸法(片面) Table Size	480×360		
	テーブル溝(幅) Table Size	10 T溝 (3本) 10mm 3 T-slots		
	テーブルの最大積載重量(片面) Table Max. Load Capacity	70 (one side)		
	テーブル交換方法/交換時間 Table Rotation(APC) & Rotation	180°リターン/2.3 APC 180° Return, 2.3		
移動量 Slide Travel	X軸(左右方向)移動量 Longitudinal Travel(X-Axis)	400		
	Y軸(前後方向)移動量 Cross Travel(Y-Axis)	300		
	Z軸(主軸頭上下方向)移動量 Vertical Travel(Z-Axis)	300	350	
	テーブル上面から主軸端面までの距離 Distance Between Table Top and Spindle Nose End	240~540	240~590	
主軸 Spindle	主軸最高回転数 Max. Spindle Speed	12,000	12,000	
	同期送りタッピング最高回転数 Max. Speed Rigid Tapping	5,000		
	主軸テーパ穴 Spindle Nose	NT No.30 <sup>※1</sup>	NT No.30 <sup>※1</sup>	
	主軸用電動機 Spindle Motor	7.5/5.5/3.7	7.5/5.5/3.7	
送り速度 Feed Rate	早送り速度 Rapid Traverse Rate	X, Y, Z軸 48		
	X, Y, Z-Axis			
自動工具交換装置 Tool Turret	ツールシャック形式 Shank of Tool Holders	BBT30+P30T-II	BBT30+P30T-II	
	工具交換方式 Tool Change System	マガンダイレクト方式 Magazine direct system	ダブルアーム方式 Double arm system	
	工具収納本数 Tool Storage Capacity	12 (OP.15)	25	
	工具最大径×長さ Max. Tool Diameter × Tool Length	φ80×200	φ80×200 (ツール換装時 φ65×200)	
	工具最大質量( )内は総合計 Max. Tool Weight (Total)	2.5 (20) 4.0 (25)	2.5 (35)	
	工具交換時間 Tool Change Time	Tool to Tool	1.0	0.7
		Chip to Chip	2.3	2.4
機械の大きさ Size of Machine	最大高さ Max. Height	2,356	2,285	
	発送時高さ Height in Transportation	2,490	2,185	
	所要床面(巾×奥行) Size of Machine (Width×Depth)	1,615×2,725	1,700×2,725	
	総重量 Weight	3,700	3,700	
		3,900		
投入電源電圧 Power Supply	AC200~230V 三相			
NC装置 NC Unit	FANUC Oi-MF Plus			
位置決め精度/繰り返し位置決め精度 Positioning accuracy/Repeated Positioning accuracy	0.005mm/±0.003mm			

※1 BBT対応ツールを使用することにより二面両主軸となります。

### 機械姿図 EXTERNAL VIEW MTS-C360/C420/C360W



### オプション OPTION

主軸エアブロー、サブテーブル、マシンライト、シグナルタワー、自動ドア、集中給油装置、刃具破損検出、クーラント装置、チップコンベア、スピンドルスルークーラント、ローダ

Spindle air-blow, Sub table, Machine light, signal tower, Auto door, Slide lubricating system, Tool breakage detector, Coolant Unit, chip conveyor, Spindle through coolant, Loader

### 加工能力 MACHINING CAPABILITY

加工内容 Content of machining	材質 material	ADC12	FC250	S45C
ドリリング Drilling		φ34F0.2	φ30F0.2	φ26F0.15
タッピング Tapping		M27×3.0	M24×3.0	M20×2.5

### NC装置機能 NC unit function

FANUC Oi-MF Plus

### 標準仕様

同時最大制御軸数4軸、制御軸数拡張5軸、円筒補間、ヘリカル補間、固定サイクル、プログラマブルデータ入力、カスタムマクロB、インチメートル切換、スケールリソ、座標回転、ワーク座標系、ワーク座標系組数追加48組、外部データ入力、スマートリジッドタップ、テープ記憶長2Mbyte、登録プログラム個数1,000個、拡張プログラム編集、工具補正個数400個、バックグラウンド編集、稼働時間部品数表示、絶対位置検出X,Y,Z軸、10.4"カラーLCD

### Standard function

Controlled axes 4, controlled axis 5-axis expansion, Cylindrical interpolation, Helical interpolation, Canned cycle, Programmable data input, Custom macro B, Inch/metric conversion, Scaling, Workpiece coordinate system rotation, Work coordinate system, 48 sets of addition of the work coordinate system, External data input, Smart rigid tapping, Part program storage length 2Mbyte, Number of registrable programs 1000, Extended part program editing, Tool offset pairs 400, Background editing, Run Hour and part count display, Absolute position detection X,Y,Z axis, Display unit 10.4" color LCD

### オプション機能

高精度加工機能(AI輪郭制御II、加加速度制御、スムーズトレランス制御、加工条件選択を含む)、工具管理機能64組、240組、1000組、ファストデータサーバ

### Option function

High quality machining function (Include AI contouring II, Jerk control, Smooth tolerance control, Machining condition select.) Tool management function 64, 240, 1000, Fast data server.

### 外部入出力機能

標準:メモリーカード、USBメモリー  
オプション:イーサネット、RS232C

### I/O FUNCTION

Standard: Memory Card, USB Memory Option: Ethernet, RS232C

※本製品は、外国為替及び外国貿易法に基づく規制に該当する可能性があります。輸出先や用途により、同法に基づく許可が必要になります。  
※改良のため、仕様及び特長の一部をお断り無く変更することもあります。写真や内容が一部本機と異なる場合がありますのでご了承ください。

Note: The specifications are subject to change without notice. Machine in photo may not be exactly same as actual products.

## 株式会社 MECTRON (製造・販売)

URL: <http://mectron-inc.com> E-mail: [mectron@mectron-inc.com](mailto:mectron@mectron-inc.com)

本社・工場 〒386-0503 長野県上田市下武石1240 TEL:0268-85-2345(代) FAX:0268-85-2347  
東京事務所 〒336-0026 埼玉県さいたま市南区辻2-2-17 TEL:048-839-1141(代) FAX:048-839-1651  
東北営業所 〒989-0248 宮城県白石市南町2-1-45 TEL:0224-29-3663 FAX:0224-29-3664  
名古屋営業所 〒485-0018 愛知県小牧市間々原新田652-4 TEL:0568-73-0477 FAX:0568-73-0471  
浜松営業所 〒433-8122 静岡県浜松市中区上島6-25-22 三田ビルB TEL:053-488-7282 FAX:053-488-7283  
大阪営業所 〒581-0811 大阪府八尾市新家町3-21-1 TEL:072-943-3182 FAX:072-943-3183  
広州丸三自動車機械貿易有限公司 廣州市荔湾区芳村大道西619-621号 豐順大廈(後豪賓館)第9層1906室 TEL:86-20-8168-0871 FAX:86-20-8165-0330

MECTRON INC. HEAD OFFICE & FACTORY:  
1240, Shimotakeshi, Ueda-shi, Nagano-ken, 386-0503, JAPAN TEL: 0268-85-2345 FAX: 0268-85-2347  
MECTRON INC. TOKYO OFFICE:  
2-2-17, Tsuji, Minami-ku, Saitama-shi, Saitama-ken, 336-0026, JAPAN TEL: 048-839-1141 FAX: 048-839-1651  
MECTRON MARUSAN CO.LTD.:  
Room 1906, 9th Floor (Jin-Hao Hotel) FengShun Building, No.619-621, FangCun Da Dao Xi, Li Wan District, GuangZhou, G.D. CHINA TEL: 86-20-8168-0871 FAX: 86-20-8165-0330  
MECTRON PHILIPPINES, INC.:  
Lot2 C, Antonio Luna Street, Lima Technology Center Lipa city, Batangas, PHILIPPINES. TEL: 83-43-455-8389