

1-2. 仕様

MCV-16A 仕様表

機 種		MCV-16A		
称 呼		16×20	16×30	
能 力	有効門幅	mm	1,650	
	X軸移動量 (テーブル前後)	mm	2,000      3,000	
	Y軸移動量 (主軸頭左右)	mm	1,600	
	Z軸移動量 (主軸クイル上下)	mm	400	
	テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	1,365	
テ ー ブ ル	大きさ      幅×長さ	mm	1,200×2,100      1,200×3,100	
	作業面の大きさ      幅×長さ	mm	1,200×1,800      1,200×2,800	
	T溝      幅×本数 (間隔)	mm	20×9 (140)	
	機械下面からの高さ	mm	700	
	切削送り速度	mm/min	1~*4,000	
	早送り速度	mm/min	15,000	
主 軸	直径	mm	100	
	テーパ穴		NT No. 50	
	回転速度	標準ヘッド	min <sup>-1</sup>	<del>30~2,000</del> 30~1300 (12段)
高速ヘッド(OP.)		min <sup>-1</sup>	50~4,500	
ク イ ル	直径	標準ヘッド	mm	185
		高速ヘッド(OP.)	mm	210
	切削送り速度	mm/min	1~*4,000	
	早送り速度	mm/min	7,500	
主 軸 頭	切削送り速度	mm/min	1~*4,000	
	早送り速度	mm/min	15,000	
ク ロ ス ス レ ー ル	移動量	mm	1,000	
	移動速度	標準	mm/min	50/60Hz 420/500
		自動位置決め(OP.)	mm/min	400
A T C	工具ホルダ		BT No. 50	
	工具収納本数		24 (OP. 50, 70, 100)	
	工具識別方式		固有番地方式	

機 種		MCV-16A		
称 呼		16×20		16×30
電 動 機	主電動機		kW	18.5 (VAC)
	主軸頭送り用		kW	2.4 (BLモータ)
	テーブル送り用		kW	2.4 (BLモータ)   3.6 (BLモータ)
	クイル送り用		kW	3.6 (BLモータ)
	クロスレール移動用	標準	kW	3.7
		自動位置決め(OP.)	kW	3.6 (BLモータ)
	主軸頭油圧用	標準*	kW	0.75
		冷却装置付(OP.)	kW	1.8
ATC油圧用		kW	1.5	
機械の高さ (床面より)	標準	mm	4,375	
	昇降ペンダント(OP.)	mm	4,840 (最大)	
所要床面積 (本機のみ)	24本ATC	mm	4,650×6,000	4,650×8,000
	50,70,100本ATC(OP.)		4,870×6,000	4,870×8,000
正味質量(24本ATC)		kg	19,500	25,500

OP.は特別仕様を示します

\*「連続運転する場合は、一軸の平均速度2,000mm/min以下。」

発行'98年 6月18日

仕様書番号 N278-7049-76

電 気 図 面

M C V - A      # 0 3 1 7      O S P 3 0 0 0 M

仕様内容 : O S P 7 0 0 0 M レ ト ロ フ ィ ッ ト

電気図面 : 製品構成表 OEN5-270-0005




---

---

---

大隈エンジニアリング株式会社  
技術部 電装技術課

各2部提出

			担当 
--	---------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------

OSPソフトウェア管理カード



===== [ 機械データ ] =====

< OSPタイプ >                   OSP7000M  
< 機種 >                            MCV-A  
< 機械番号 >                   00317  
< 立番 >                            9806-091  
< B番 >                            N911-7049-76  
< 作成日付 >                   2002-04-05

===== [ ユーザーデータ ] =====

< 納入先 >                   (██████████)  
< 住所 >                            日本  
< 電話番号 >                   Tel.

===== [ オプション仕様 ] =====

< テープストア容量 >           2560m

=====[ NC仕様コード一覧 ]=====

FA31-00EB-0052-8023-00F7-E0C0-8100-0000

0004-8000-0300-0400-2002-0000-002A-0001

加工表示	0	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長1	-	加工管理仕様	0
700mm入出力	0	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具長	-	加工管理通信	-
700mm-10(1BM)	-	割出テ-プNA	-	MSB工具折損検出	-	STNE/加工仕様	-
IGF-M	-	割出テ-プNB	-	MSB光式タッチプローブ	-	700mm用B仕様	-
ハンドプロ-ライン	-	割出テ-プNC	-	MSB寸法チェック/自動	-	機種VH	-
グラフィック表示	0	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	-	DCC創成加工	-
外部タッチラムC2	-	割出角度5° B	-	MSB黒田タッチプローブ	-	-	-
外部タッチラムC4	-	割出角度5° C	-	MSB基準工具150	-	-	-
同期制御X軸	-	インダクタシ-ン軸付Z	-	機種MC-H	-	最大切削送速5	-
同期制御Y軸	-	インダクタシ-ン軸付U	-	機種MC-V/6VA	-	シ-ビ-ツ補正5μ	-
同期制御Z軸	-	インダクタシ-ン軸付V	-	機種MCV	0	-	-
同期制御第4軸	-	インダクタシ-ン軸付W	-	機種MDB	-	重量ワーク対策	-
第5軸リミット	-	インダクタシ-ン軸付A	-	機種MCM	-	-	-
回転軸2軸	-	インダクタシ-ン軸付B	-	機種MCR	-	-	-
同期制御第5軸	-	インダクタシ-ン軸付C	-	機種MC-3/4/5VA	-	-	-
動画機能	0	リミット付回転軸A	-	MSB_Y軸退避	-	-	-
軸プロセッサ	-	付加軸名称U	-	-	-	-	-
ECプロセッサ	0	付加軸名称V	-	DNC-DT	-	HELP機能	0
AXピスト	-	付加軸名称W	-	-	-	機種DCC	-
VH40 B/C 0.001度	-	付加軸名称A	-	DNC-T3	-	PACKAGE	0
ブラシサ-ホ	0	付加軸名称B	-	DNC-T2	-	-	-
VH40 B/C 1度	-	付加軸名称C	-	DNC-T1	-	MS-DOS	0
ハンドインターフェイス	0	インダクタシ-ン軸付X	-	-	-	-	-
外部表示345軸	-	インダクタシ-ン軸付Y	-	-	-	-	-
主軸頭旋回補正	-	運転ヘッド7160m	0	予備工具乗換	0	熱変位補正	-
F1桁送り(8組)	-	運転ヘッド7320m	-	工具寿命管理	0	工具準備機能	-
-	-	運転ヘッド7640m	-	CRT表示	-	-	-
F1桁送り(4組)	-	運転ヘッド71280m	-	-	-	-	-
F1桁送りヘッド	-	運転ヘッド72560m	-	無人運転記録	-	-	-
-	-	MC-100H PPC	-	自動退避/復帰	-	-	-
プリント(PP-5001)	-	ビルトインモータ	-	自動工具長補正	-	-	-
プリント(IPソ-ン)	-	フラットヘッド	0	寸法チェック/自動	-	-	-
ヘリカル切削	0	新ハンドプロ-ライン	-	-	-	ワークラムラッチ	-
一方向位置決め	0	DNC-A	-	-	-	TOOL-ID入出力	-
スキップ機能	-	DNC-B	-	-	-	-	-
ワーク座標系変更	0	DNC-C1	-	-	-	任意角度面取り	-
三次元工具補正	-	DNC-C2	-	-	-	円筒側面加工	-
インダクタストップ	0	DNC-C3	-	-	-	傾斜面加工	-
ワークラミ-メージ	0	図形:座標計算	0	-	-	座標系選択100	-
図形の拡大縮小	0	追加ヘッドサイクル	0	-	-	簡易ポートモニタ	-
4軸制御	-	-	-	NCマスタ	-	同期タクトシ-ンク	-
5軸制御	-	手動切削送り無し	-	早送りオートライト	-	高精度VACタイプA	-
6軸制御	-	軸ロック	-	-	-	高精度VACタイプB	-
ハンドヘルド機械入力	-	-	-	DNC-P3	-	IDと準同期運転	-
ハンドヘルド#2個	-	-	-	DNC-P2	-	-	-
ハンドヘルド#3個	-	X・Y軸指令キャンセル	0	DNC-P1	-	-	-
ハンドヘルド#別置	-	BLK途中SEQ復帰	0	アタッチメント旋回補正	-	-	-
-	-	シ-クストップ	0	グラフィック機能	0	編集ワークアウト機能	-
大容量スト7320m	0	座標計算機能	0	-	-	スケジュール自動更新	-
マルチリ-ム運転	-	領域加工機能	0	INDEX外部手動	-	マニュアル計測	0
三次元円弧補間	-	座標移動回転CP	0	NC稼働モニタ	0	対話計測(ワーク)	-
座標系選択20組	-	中間点復帰	-	-	-	対話計測(工具)	-
座標系選択50組	0	ワークラマプロリミット	0	対話ワークラムB	-	-	-
工具補正200組	0	ワークラマメッセージ	0	シ-ツ切機能	-	-	-
工具補正300組	-	プレイバックI-MAP	0	-	-	最大切削送速6	-
工具補正100組	-	対話型MAP	0	テストメッセージ	-	最大切削送速10	-
1/M切替可	-	ワークスキップ2/3	-	-	-	-	-
rev./min併用	0	ワークスキップ3個	-	-	-	-	-
0.1μm制御	-	ミ-イメージ第4軸	-	-	-	X-H-HI2-NC	-
角度1/10000度	0	ミ-イメージ第5軸	-	-	-	HI2-NC	-
システム変数	0	ミ-イメージ第6軸	-	-	-	MOP-TOOL独立型	-
演算機能	0	外部ワークラムA	-	-	-	早送り直線補間	0
ワークラム	0	外部ワークラムB	-	-	-	MOP-TOOL内蔵型	-
スケジュールワークラム	0	軸名称指定	-	-	-	低速SVP	-

===== [ EC仕様コード一覧 ] =====

8100-0000-0400-0000-0003-0002-0000-0000

0000-0000-0000-0000-0100-0000-0000-0000

AAC707タイプ	-	スワッチェカート	-	-	-	-	-
AACテープタイプ	-	マガジンインターロック	-	-	-	-	-
AAC35Mタイプ	-	ドイツ安全規格	-	-	-	-	-
AAC35M右袖タイプ	-	ホット/ローター1/F	-	-	-	-	-
AAC固有番地	-	作動油冷却装置	-	-	-	-	-
	-	主軸頭冷却装置	-	-	-	-	-
	-	オイルミスト冷却	-	-	-	-	-
簡易5面アタッチメント	-	操作時間短縮	-	-	-	-	-

APC横入れ	-	AT旋回5度割出	-	-	-	-	-
APC油圧ユニット	-	天井ドア	-	-	-	-	-
段取りステーション無し	-	ホット1/FタイプB	-	-	-	-	-
APCインターロック	-	ホット1/FタイプC	-	-	-	-	-
手動ハレット交換	-	オイルキマー	-	-	-	-	-
治具インターロック	-	切削液冷却装置	-	-	-	-	-

APC6面	-	MCR-B2	-	-	-	-	-
APC10面	-	-	-	-	-	-	-
APC12面	-	-	-	-	-	-	-
APC KMタイプ	-	-	-	-	-	-	-
APC PMEタイプ	-	-	-	-	-	-	-

APC安全ドア付	-	DCC 軸潤滑有	-	-	-	-	-
ワーク回転型	-	DCC-15	-	-	-	-	-

クロス自動位置	-	MC-30VA	-	-	-	-	-
クロス自動位置10P	-	MC-40VA	-	-	-	-	-
クロスAC昇降	0	50/60VA, 50/60HB	-	-	-	-	-
クロス広巾	-	MC-40VB	-	-	-	-	-
ANG-AT&ATC 1/L	-	-	-	-	-	-	-
チップコン&ATC 1/L	-	-	-	-	-	-	-
タッチセンサー&クロス1/L	-	MX60HB	-	-	-	-	-
ヘッド&クロス1/L	-	MC-800H	-	-	-	-	-

500HタイプA油圧	-	第2時間計NC動	-	チャックミス検知	-	AT軸	有り	仕様	-
APCシフトカバーLS	-	第2時間計主軸	0	B軸無し	-	AA軸	有り	仕様	-
ATC無バラスト	-	第3時間計NC動	-	B軸15度	-	AB軸	有り	仕様	-
AT-ATC	-	第3時間計主軸	-	B軸新検出方式	-	CA軸	有り	仕様	-
AT手動工具交換	-	外部稼働計	-	B軸1度	-	CB軸	有り	仕様	-
イクステンションAT-ATC	-	-	-	Y軸摺動面冷却	-	WA軸	有り	仕様	-
	-	-	-	X/Y軸オイルミスト装置	-	-	-	-	-
	-	-	-	潤滑モニタC	-	-	-	-	-

主軸工具シールド	-	ウォーミングアップ	-	-	-	-	-	-	-
マガジン20本	-	オイルホールド高圧式	-	軸切換え	-	MA軸	有り	仕様	-
マガジン30本	-	切削液液面検知	-	主軸シグナルリリク	-	MB軸	有り	仕様	-
マガジン32/40本	-	オイルホールド(簡易)	-	チャック	-	MC軸	有り	仕様	-
マガジン50本	-	オイルホールドATキル追加	-	ミスト潤滑新タイプ	-	TS軸	有り	仕様	-
マガジン70/72本	-	ストップルブレーキ	-	主軸工具有無LS	-	TI軸	有り	仕様	-
マガジン100本	-	オイルホールド高圧式2	-	主軸工具有無新タイプ	-	PA軸	有り	仕様	-
マガジン120本	-	切削液干渉対策	-	17元圧確認	-	PB軸	有り	仕様	-
	-	タッチセンサー可動式	-	オイルエア新タイプ	-	PL軸	有り	仕様	-

主軸エータ仕様1	-	切削液/フラットP	0	ドアインターロックE	-	AT軸	有り	仕様	-
	-	エアノズル/フラットP	0	ドアインターロックS	-	AA軸	有り	仕様	-
主軸過負荷検出	-	エアアダプターフラットP	-	DU遮断	-	AB軸	有り	仕様	-
HSK	-	オイルミスト/フラットP	-	ドアインターロックC	-	CA軸	有り	仕様	-
	-	オイルホールド/フラットP	-	ドアインターロック特殊	-	CB軸	有り	仕様	-
	-	オイルH/シャワーフラットP	-	-	-	WA軸	有り	仕様	-
特殊ヘッド	-	チップコンアダプターフラットP	-	ドアロック確認	-	-	-	-	-
機械入力起動	-	切粉洗流/フラットP	-	操作ドア自動	-	-	-	-	-

ATC付	0	アタッチメントM指令	-	ワーク洗浄ガン	-	MA軸	有り	仕様	0
APC付	-	ACCテープリム指令	-	SPIエアロー/フラットP	-	MB軸	有り	仕様	-
AAC付	-	アタッチメントI7冷却	-	芯押し台	-	MC軸	有り	仕様	-
	-	-	-	ワーク2個載せ	-	TS軸	有り	仕様	-
主軸回転数1	-	自動ドア	-	ターレットタンクFS有	-	TI軸	有り	仕様	-
主軸回転数2	-	-	-	切削液フィルタ有	-	PA軸	有り	仕様	-
主軸回転数3	-	-	-	-	-	PB軸	有り	仕様	-
	0	-	-	ヘッドタイプB	-	PL軸	有り	仕様	-