

OKK 立型MC VP400 F-180is-MB (2004年製)

1. 機械本体仕様

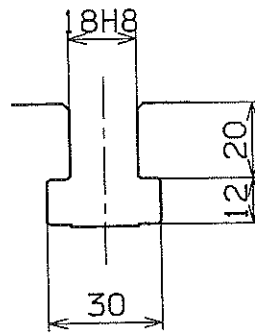
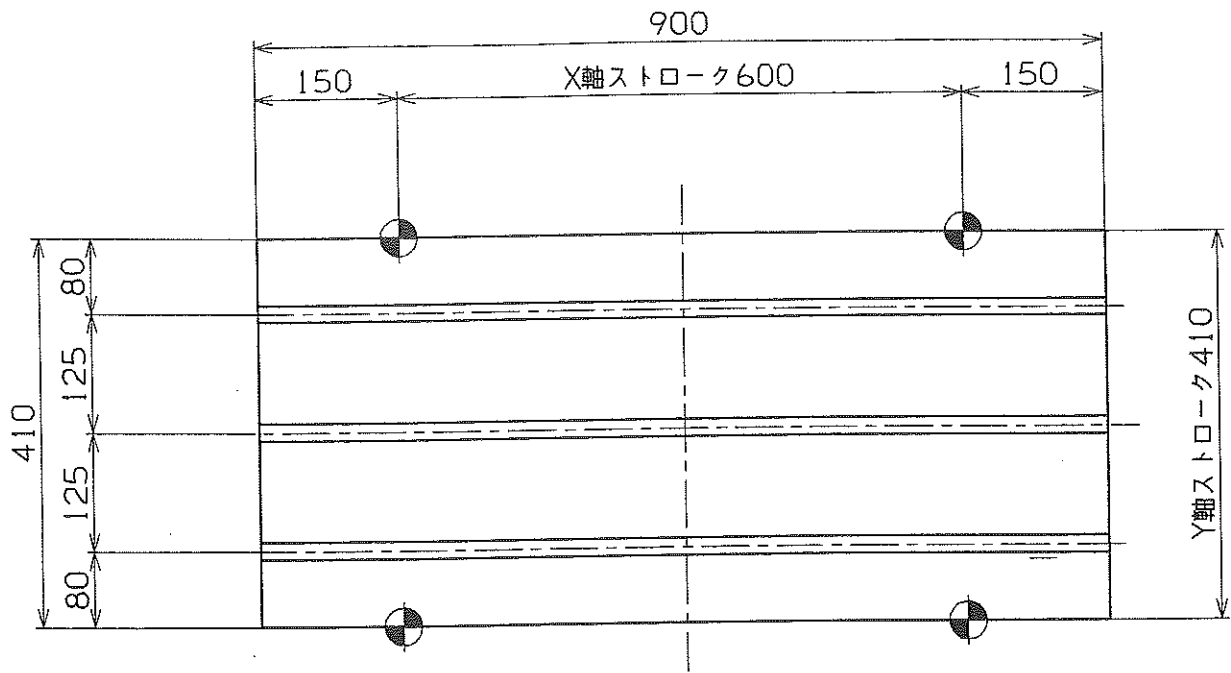
VP400

項目	単位	仕様
機械型式		テーブル前後移動式
容量		
X軸方向移動量 (サドル左右)	mm	600
Y軸方向移動量 (テーブル前後)	mm	410
Z軸方向移動量 (主軸上下)	mm	460
テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	150~610
コラム前面から主軸中心までの距離	mm	620
テーブル		
作業面の大きさ (X軸方向×Y軸方向)	mm	900×410
工作物最大積載質量	kg	500
作業面の形状 (T溝呼び寸法×間隔×本数)	mm×mm×本	18×125×3
床面からテーブル作業面までの高さ	mm	800
主軸		
回転速度	min ⁻¹	100~12,000
シフト段数	段	無段
テーパ穴		7/24テーパ #40
軸受内径	mm	65
送り速度		
早送り速度	m/min	X/Y: 48, Z: 36
切削送り速度	mm/min	1~36,000
自動工具交換装置		
ツールシャンク形式		JIS B6339 BT40
プルスタッド形式		MAS403 P40T-1
工具収納本数	本	20
工具最大径	mm	※ φ110 (φ82)
工具最大長さ (ゲージラインより)	mm	※ 300
工具最大質量	kg	7
工具選択方式		メモリー式ランダム
工具交換時間 (TtoT/CtoC)	sec	1.2/3.8

※ 8. 工具の制限 (16頁) を参照下さい。() 寸法は40MG以上を示す。

項目	単位	仕様
電動機		
主軸用 (30分/連続)	kW	7.5/5.5
送り軸用	kW	X/Y:Z:4.5
切削油剤ポンプ用	kW	0.4
ベッド洗浄ポンプ用	kW	0.4
主軸ヘッド冷却ポンプ用	kW	0.4
ATC用	kW	0.75
MG旋回用	kW	0.9
所要動力源		
電源電力	kVA	28
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	L/min(ANR)	160
タンク容量		
切削油剤用	L	280
主軸ヘッド冷却用	L	30
機械の高さ (床面より)		
	mm	2,746
所要床面の大きさ (左右×奥行)		
機械本体	mm	2,000×2,690
保守エリア	mm	3,000×3,300
機械質量		
	kg	8,000
制御装置		FANUC 180is-MB

7.2 テーブル寸法図

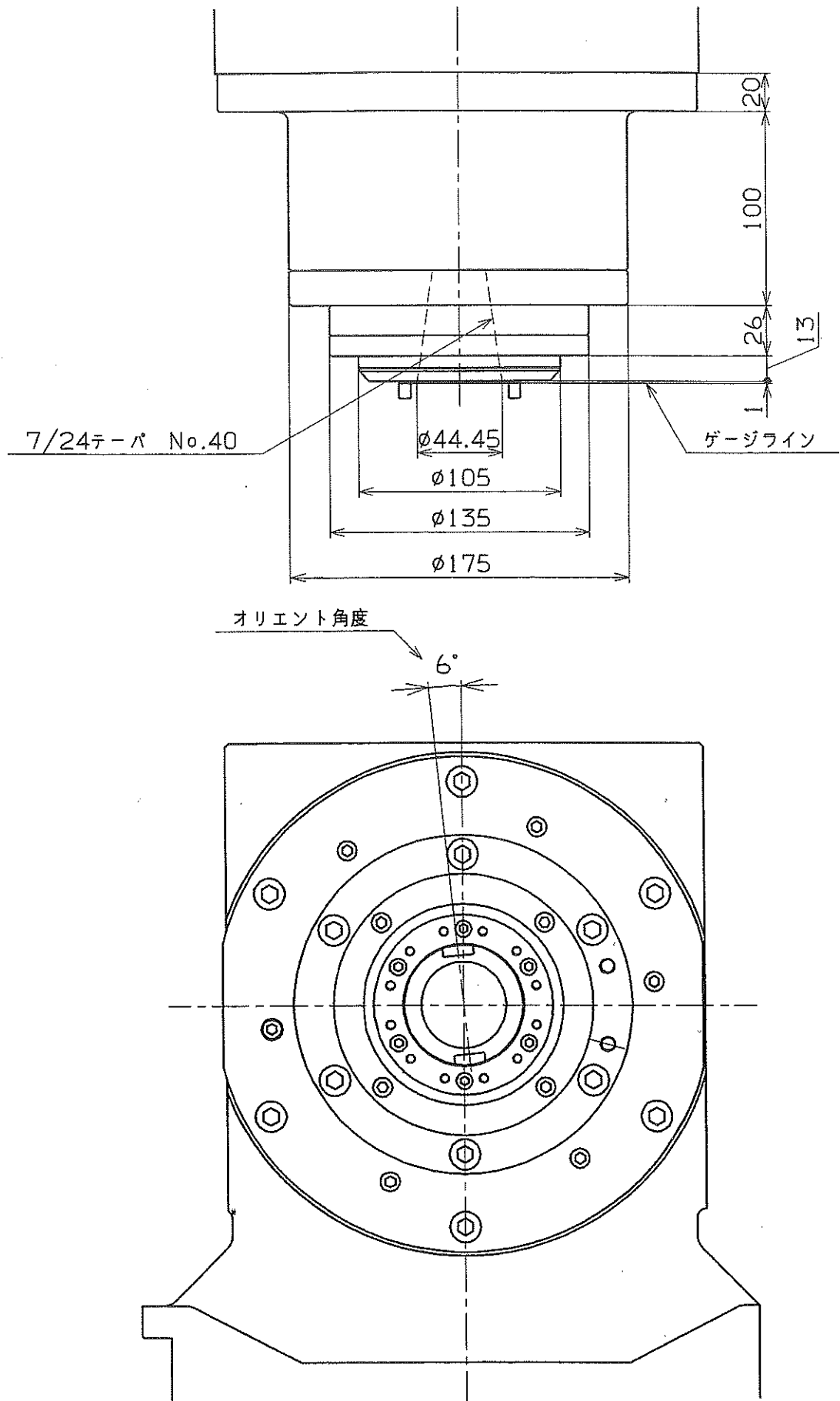


└溝詳細

MC0161TP001A テーブル/バレット寸法図 1:8 MK750301 020703 石橋(幸)

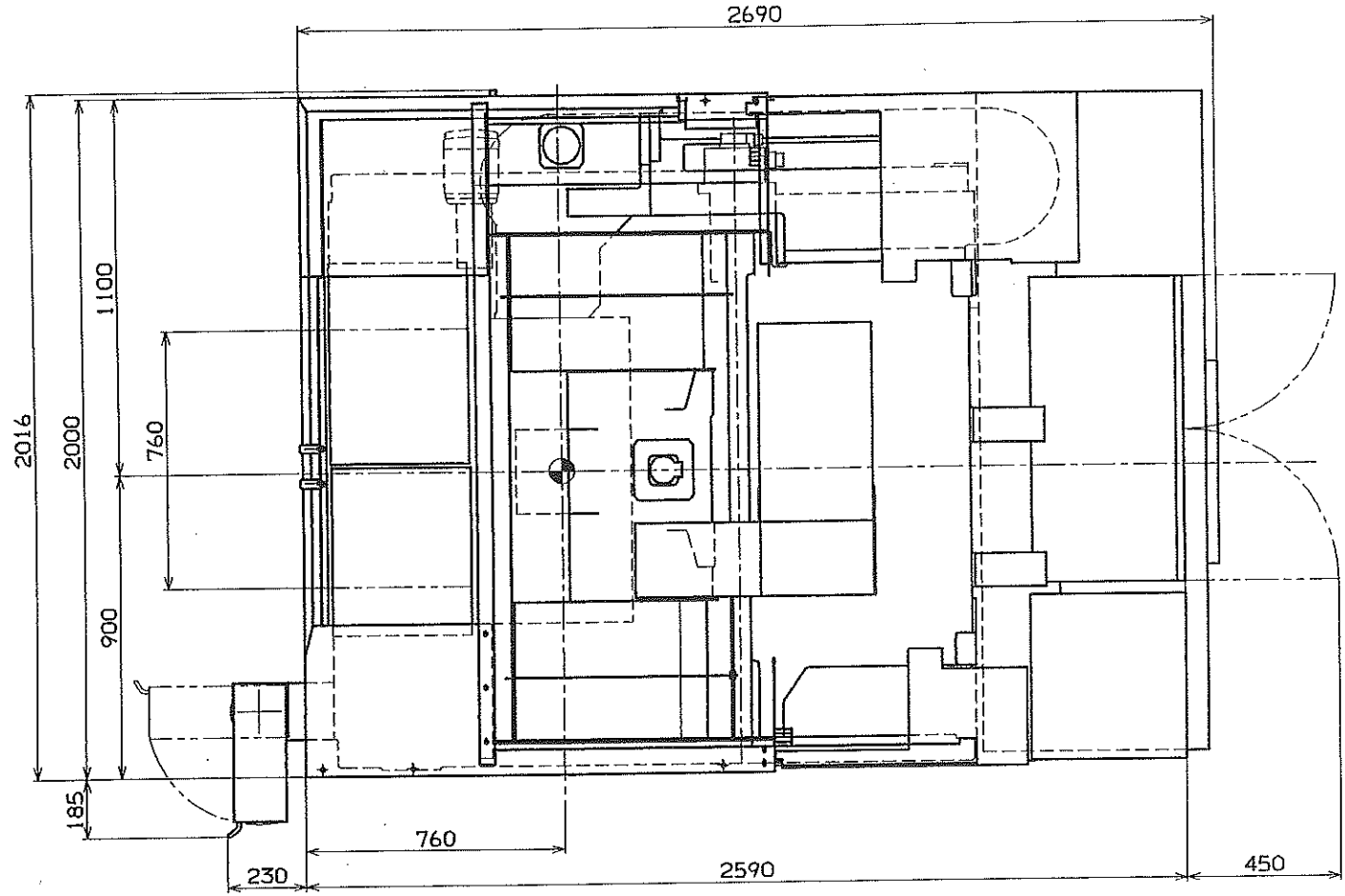
7. 主要部分寸法図

7.1 主軸端寸法図



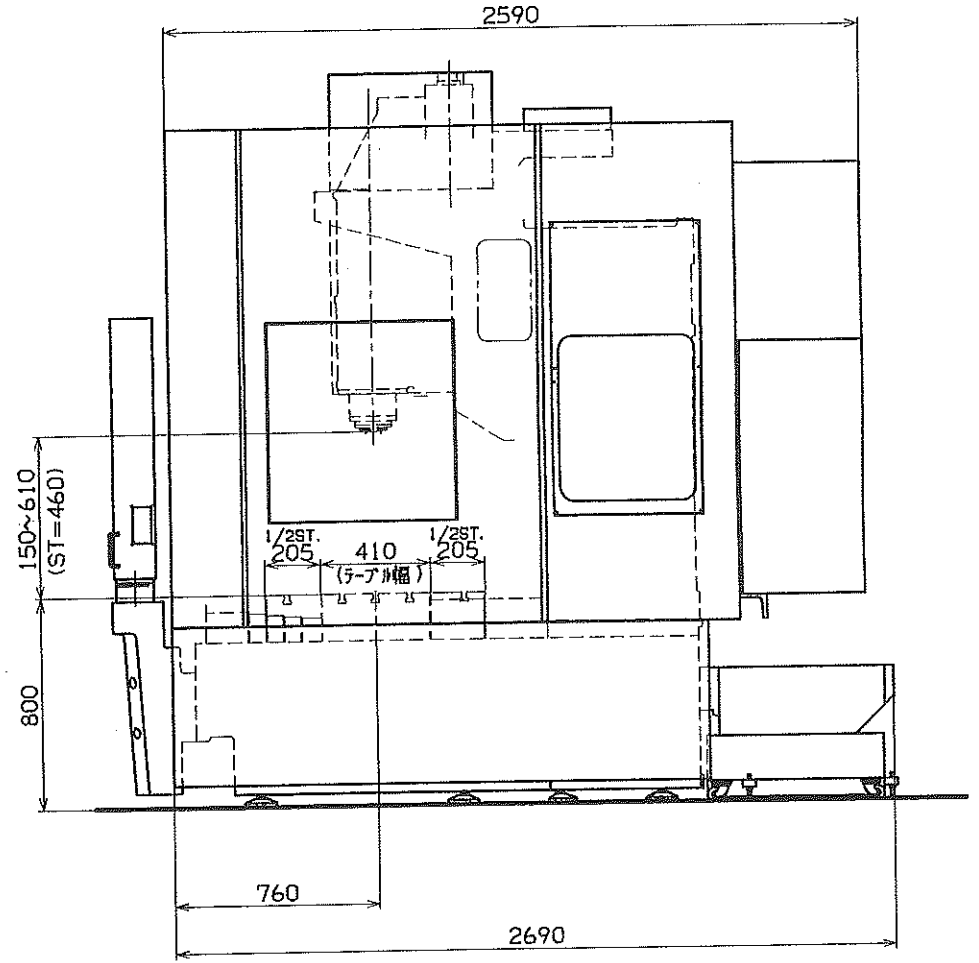
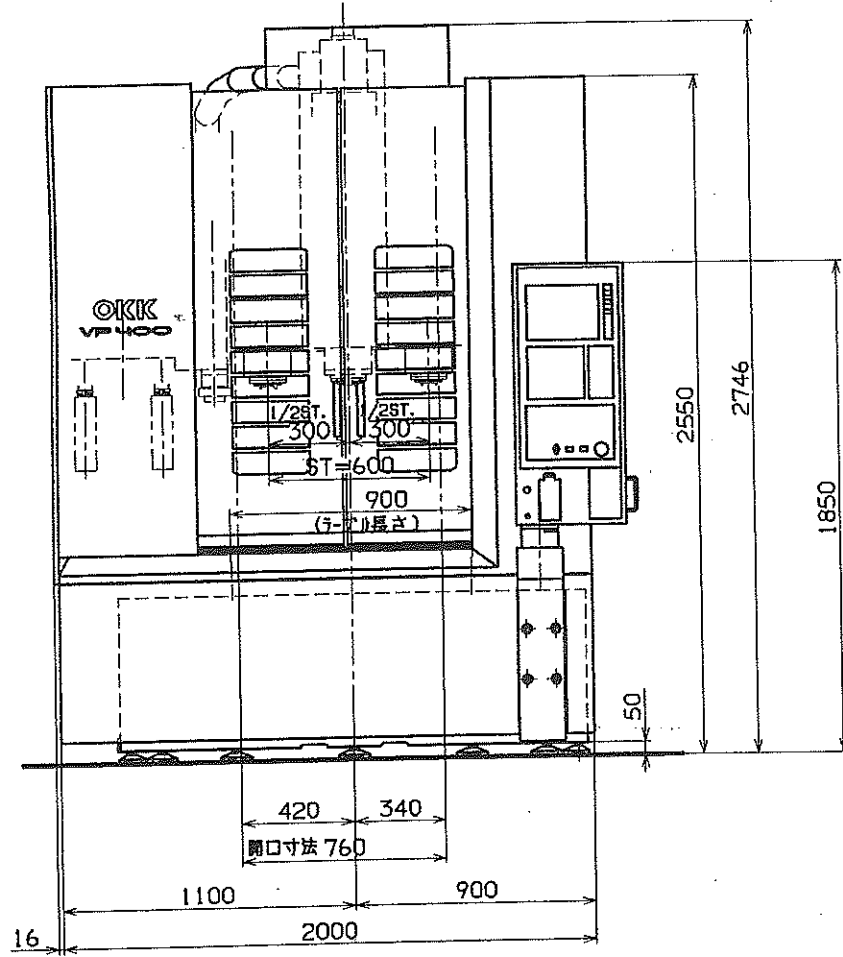
MC0161SP001A 主軸端寸法図 1:3 MK751001 020703 石橋(幸)

5. フロアスペース図



VP400	標準 中空冷却	
-------	---------	--

6. 全体図



VP400

標準 中空冷却

NC仕様一覧表

OKIK

作成日: 2004年4月28日

OKK
F510-09-B-14XE-AZ022. 2003 1.

納入先	ブレイン 殿		
機械名	VP400	NC装置	FANUC180is-MB
機番	# 240	NC機番	H 32731
製番	MA32635 A	現調日	2004年 6月 8日

発行	取付	品管
	加藤野	松田

T1-A (マクロB+コン変数追加)		
T1-B (マクロB+コン変数追加)		
T1-C (マクロB+コン変数追加)		
T0		
T0 ソフト		
自動再開機能		
レーザー計測		

◎:標準機能

◎	F180i ベイシック機能		
◎	第2リファレンス点復帰 [G30]		
◎	スキップ機能 [G31]		
◎	登録プログラム	125 個	
◎	工具補正組数	99 組	
◎	テープ記憶長	80 m	
◎	10.4"カラー-TFT		
◎	日本語表示	NC 表示言語	
◎	ドイツ語/フランス語表示	日本語	
◎	デジタルサーボ機能 (絶対位置検出)		
◎	制御軸拡張		
◎	同時制御軸拡張		
◎	切削送り補間後直線加減速		
◎	インデックステーブル割り出し (B軸)		
◎	リミットタップ		
◎	手動ハンドル送り 1台		
◎	プログラム再開		
◎	記憶形ピッチ誤差補正		
◎	早送り/切削送り別バックラッシュ補正		
◎	Sシリアル出力		
◎	第1主軸オリエンテーション		
◎	オフセット量プログラム入力 [G10]		
◎	インチ/メトリック切り換え		
◎	図形対話入力		
◎	固定サイクル		
◎	自動コーナオーバーライド		
◎	ワーク座標系 [G52, G53, G54~G59]		
◎	リーダー/パンチャー I/F (RS232C)		
◎	外部データ入力 (外部工具補正、外部メッセージ、外部プログラム番号サーチ、外部機械原点シフト機能含む)		
◎	工具径補正C		
◎	工具長測定		
◎	工具補正量メモリC		
◎	バックグラウンド編集		
◎	グラフィック表示		
◎	マクロエグゼキュータ		
◎	PMC機能		
◎	スタートストロークリミット 3		
◎	HQ制御 (先行制御機能)		
◎	ソフトスケール II m		
◎	MS主軸 (第1主軸出力切り替え)		
◎	簡易同期制御		
◎	早送り/ペル型加減速		

●:オプション

●	07060	付加軸制御軸	1軸追加		
	07160	(制御軸拡張, 軸取り外し含む)	2軸追加		
	07260		3軸追加		
	01360	FS15 テープフォーマット			
	00160	一方向位置決め			
●	51260	ヘリカル補間		✓	✓
	02360	極座標補間			
	02260	円筒補間			
	11460	仮想軸補間			
	02160	インポリユート補間			
◎	20560	補間形ピッチ誤差補正			
	61460	ハンドル送り 3軸			
	60560		160 m		
	60760		320 m		
	61060		640 m		
●	61260	記憶容量追加計	1280 m	✓	✓
	61760		2560 m		
	31360		5120 m		
●	31460	登録PGM追加計	200 個	✓	✓
	31660		400 個		
	11060	拡張テープ編集	1000 個		
●	70560	ハンディファイル (和文)		✓	
	71360	プロピカセットディレクトリ表示			
	80460	リモートバッファ			
	71060	高速リモートバッファB			
●	03360	データサーバ		✓	✓
	12360	工具位置オフセット			
	20160	3次元工具補正			
	12460	工具補正メモリ B			
●	12660	工具補正追加計	200 組	✓	✓
	03060		400 組		
	03560		499 組		
	03660		999 組		
●	05760	ワーク座標系組数追加	48 組	✓	✓
	05960		300 組		
	00760	オプションブロックスキップ追加 計9組			
	20660	手動ハンドル割込			
	14360	工具退避・復帰			
	21160	シーケンス番号照合停止			
●	10560	カスタムマクロB		✓	✓
	90660	割込み形マクロ			
	11260	カスタムマクロコン変数追加 600個			
	20260	プログラム座標回転			
	22560	図形コピー			
	21660	スケーリング			
●	72060	プログラマブルミラーイメージ		✓	✓
	40160	任意角度面取/コーナR			
	22360	チョッピング機能			

50360	ブレイバック		
30460	ダイナミックグラフィック表示		
	移動前ストロークチェック		
71860	法線方向制御		
04560	極座標指令		
22960	ストロークリミット外部設定		
11160	スタートストロークリミット 2		
00660	NC文出力機能		
01460	工具長自動測定		
●	08160	工具寿命管理 128組	✓
	08260	工具寿命管理組数追加 計 512組	✓
●	11560	稼働時間・部品数表示	✓
	11660	加工時間スタンプ機能	✓
	22224	自動コーナ減速	
	24460	ハイパーHQ制御モードA (簡易高精度輪郭制御)	
●	24360	ハイパーHQ制御モードB (64 Bit RISC付)	✓
	51160	NURBS補間 (ハイパーHQ制御モードB必要)	✓
	51060	なめらか補間 (ハイパーHQ制御モードB必要)	
		円切削	
		うず巻補間	
		CS輪郭制御	
		OKKネットモニタ	
		デジタル	
		サーボ機能	
		リニアスケール (X,Y,Z,B 軸)	

		ヘルプガイダンス	
	F33080	サイクルメイト	
	F05030	特別固定サイクル	
●		プログラムエディタ	✓
	F50090	ソフトCCM	✓
	F50091	ソフトAC	
	F50041	ツールサポート	
		GC支援システム	
	F50030	マニュアルガイド	
	F50040	ツール・M信号カウンタ	
	F99450	GCパターンマクロ (プログラムのみ)	

1999年 5月 1日

2003年 7月 7日 改定

組立課

