

オークマ 門型マシニング  
MCV-AII 16×30 2006年

4. 本機仕様

4-1. 仕様表

機 種		MCV-A II
称 呼		16×30
能 力	有効門幅	1,650
	テーブル上面から主軸端までの距離	0~1,360
	テーブル移動距離 (X軸)	3,000
テ ー ブ ル	大きさ 幅×長さ	1,200×3,100
	作業面の大きさ 幅×長さ	1,200×2,800
	Tミソ 幅×本数 (間隔)	20H7×9 (140)
	テーブルの機械底面からの高さ	700
	切削送り速度 mm/min	1~10,000
	早送り速度 mm/min	20,000
	最大積載質量 kg	8,000
主 軸	直 径	100
	テーパ穴	N.T.No.50
	回転速度 min <sup>-1</sup>	30~4,000
ク イ ル	クイルの直径	210
	移動量 (Z軸)	450
	切削送り速度 mm/min	1~10,000
	早送り速度 mm/min	10,000
主 軸 頭	移動量 (Y軸)	1,600
	切削送り速度 mm/min	1~10,000
	早送り速度 mm/min	20,000
レ ク ロ ス レ ー ル	移動量	1,000
	移動速度 mm/min	500
A T C	工具ホルダ	B.T.50+MAS2形
	工具収納本数 本	24
	工具識別方式	固有番地方式
	マガジンポット間ピッチ	145
電 動 機	主電動機 kW	22/18.5 VAC (30分/連続)
	テーブル送り用電動機 (X軸) kW	3.5 B.L.モータ
	主軸頭送り用電動機 (Y軸) kW	3.8 B.L.モータ
	クイル送り用電動機 (Z軸) kW	3.8 B.L.モータ
	クロスレール昇降用電動機 kW	3.7
機械の高さ		約5,040
所要床面積 (本機のみ)		4,775×8,000
正味質量 (本機のみ) kg		21,300

「納入仕様書」

機種名: MCV-A II 16×30

お客様: 殿

住所:

見積りオーダー番号 : 308322/ 10	製造バリエーション番号 : 60010030
販売オーダー番号 : 29200/ 10	プロジェクト番号 : 118010

仕様名		数量
	***本機種種***	
S2000002-020	本機種種 MCV-A II 16×30	1
	***仕向先***	
S2000006-020	仕向先 JPN(名古屋)	1
	***NC装置/目盛/電源***	
S2000012-020	OSP ✓ E100M	1
S2000014-010	目盛 ミリ	1
S2000016-010	電源(JPN)	200V
S2000023-010	操作電圧	100V
S2000024-020	周波数	60Hz
	***表示プレート・塗装色***	
S2000026-010	表示プレート(JPN)	和文
S2002734-010	塗装色	2003標準色
	***本機キット仕様***	
S2001016-010	本機キット仕様	Sキット仕様
S2001776-010	販売キット	あり
	***機械仕様***	
S2000054-010	主軸回転速度(#50) ✓	30~4000min-1(標準)
S2000036-010	早送り速度	X・Y・Z 210m/min(標準)
S2000037-010	切削送り速度	X・Y・Z 軸 10m/min(標準)
S2001033-010	主軸冷却装置	オイルコントローラ(標準)
S2000039-010	油圧ユニット	標準
S2000041-010	ATCエアブロー	標準
S2000044-010	操作用工具	標準
S2001034-010	ATCマガジン用安全柵	標準
S2001036-010	工具箱	標準
S2001778-010	コラム摺動面カバー	販売キット
S2001779-010	はしご・トップビーム全周柵	販売キット
S2001785-010	切削液装置	販売キット
S2001777-010	切粉エアブロー	販売キット
S2000087-010	ATC工具収納本数 ✓	24本
S2001043-010	工具シャンク形状	MAS規格 B750
	***自動アタッチメント***	
S2001044-010	主電動機	VAC22/18.5kW(30分/連続)

	仕様名	数量
S2000106-010	プラスタッドボルト形状	MAS2形
S2001046-010	テーブル溝幅	標準(20H7)
S2001780-010	クロスレール昇降ねじカバー	販売キット
S2001469-010	クロスレール位置表示機能	
S2001475-010	クロスレール位置決め	手動
S2000098-010	照明装置	蛍光灯
S2001783-010	状態表示灯	標準(赤・黄)
	***切削液装置***	
S2000164-010	切削液ノズル	目玉ノズル
S2000173-010	切削液ポンプ	標準(0.75kW)
S2000170-010	オイルミスト装置	
S2000160-010	スルスピンドルクーラント	中圧式(1.5MPa)
S2000163-010	回転中スルーエアブロー	脱圧回路付(推奨仕様)
	***アタッチメント***	
S2000191-010	増速アタッチメント取付可能	ブロックのみ取付
	***手動アタッチメント本体***	
S2001470-010	手動アンギュラATI取付可能仕様	
	***切削液タンク***	
S2001502-010	切削液タンク	400L
	***自動計測***	
S2001295-010	自動計測・自動原点補正	レニヨン製 RMP00
	***操作盤***	
S2001298-010	ペンダントアーム	昇降形
	***基礎***	
S2001781-040	基礎ボルト	ケミカルアンカ(部品貴社準備)
S2001782-010	基礎鉄板(ケミカルアンカ時なし)	販売キット
	***ドアインターロック***	
S2000395-030	ドアインターロック	レベルC(覚書要)
	***数値制御装置***	
S2001005-010	モニター表示言語	和文
	***OSPキット(E)***	
S2000505-010	OSP-E100M 3D-D	門形用(キット内訳)
S2000510-010	プログラマブルメッセージ	
S2000512-010	ワーク座標系選択	200組
S2000513-010	ヘリカル切削 360°以内	
S2000515-010	プログラムストロークリミット	
S2000517-010	工具長・工具径補正	300組
S2000518-010	プログラマブルミラーイメージ	
S2000519-010	図形の拡大・縮小	
S2000520-010	座標計算・領域加工機能	
S2000521-010	座標変換(移動・回転・コピー)	
S2000522-010	ユーザタスク2	論理演算・関数機能
S2001616-010	対話型MAP機能(1-MA?)	
S2000527-010	プログラムストア容量	1024KB(2560m)
S2000529-010	リアル3Dシュミレーション	
S2000530-010	簡易ロードモニタ	
S2000531-010	NC稼働モニタ	
S2000532-010	工具寿命管理	
S2000533-010	マニュアル計測(センサ含まず)	
S2000535-010	自動電源遮断機能	
S2000537-010	シーケンスストップ	
S2000538-010	ブロック途中への復帰	
	***OSP個別(E)***	
S2000640-010	同期タップII	
S2001794-010	制御箱内照明灯	販売キット
	***荷造り運賃***	
S2001013-010	荷造り運賃(単体・名古屋)	名古屋 横引き込

## 6. ATC仕様と工具寸法

### 6-1. ATC仕様

#### (1) 工具マガジン

- a. 形状配置：楕円チェーン形、クロスレール左袖に装備
- b. 工具収納本数：24本
- c. ツールポット間ピッチ：145mm
- d. 最大収納工具径： $\phi 200$ 正面フライス(最大 $\phi 230$ mm)  
(但し、 $\phi 200$ 正面フライス使用の場合は隣接して工具をつけることはできません)

#### (2) 工具着脱機構

- a. ツールシャンク：MAS BT50  
プルスタッド：MAS 2形
- b. 着脱方式：プルスタッド方式  
(バネ力で引き上げ油圧でリリース)

#### (3) 工具識別方式

固有番地による自由選択方式

#### (4) 工具搬送機構

マガジン→交換アーム→主軸

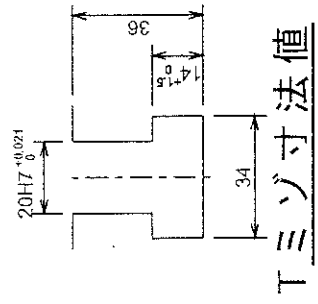
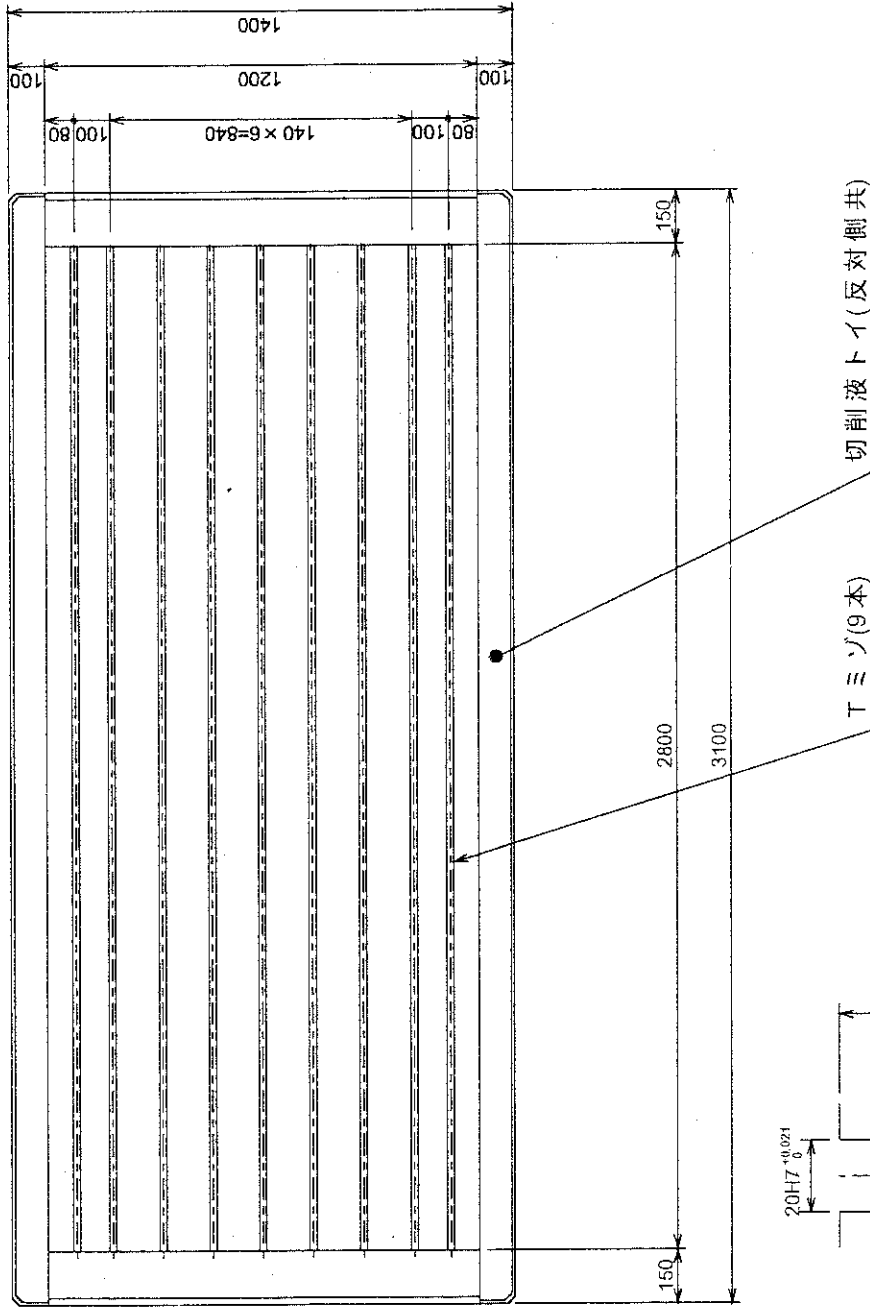
#### (5) 最大工具長および質量

シャンクテーパ基準位置( $\phi 69.85$ )より400mm、質量は20kg

#### (6) ATC操作方法

- a. NC指令による連続工具交換
- b. 押ボタンによる1シーケンス工具交換
- c. 押ボタンによる1モード動作

MCV-A11 16 x 30 テーブル上面図



T ミゾ寸法値



