

3

機械及び NC の仕様

3-1 機械本体の標準仕様 (MQN-200V α)

項 目		仕 様
移動距離	テーブル左右(X)	200 mm
	テーブル前後(Y)	200 mm
	主軸頭上下(Z)	200 mm+50 mm(ATC)
スピンドル先端からテーブル上面までの距離		150 mm~400 mm
コラム前面からスピンドル中心までの距離		295 mm
送り速度	早送り速度	50m/min(XYZ)
	切削送り速度	1~15,000mm/min
	送りモータ	1.0 kW(XYZ)
主 軸	主軸径×テーパ	$\phi 30 \times \text{NT}\#15$
	回転速度	100~20,000 min ⁻¹ (オプション:30,000 min ⁻¹)
	回転速度変換	S5 桁直接指令
	タップ最大回転速度	8,000 min ⁻¹
	主軸用(10分/連続定格)	3.0/1.5kW
ATC/マガジン装置	工具保有数	24 本
	工具最大長さ×径	100×(注1.) $\phi 33$
	工具最大質量	(注2.)0.4kg
	プルスタッド	JBS4002 15T/15P(30°)
	工具交換方式	ダブルアームスイング方式
	工具選択方式	近回り固定(選択:ランダム)
	ATC 駆動用	0.2kW
マガジン駆動用	0.2kW	
クーラント装置	切削油ポンプ	0.25kW
テーブル	テーブルサイズ	400 mm×300 mm
	最大積載質量	80kg
所要床面積(開口×奥行)		1,000 mm×2,265 mm
機械本体高さ		2,157mm
機械本体質量		1,300kg
電源容量		15KVA
圧縮空気		0.4MPa 360Nℓ/min

注1. 隣接ツール無き場合は $\phi 40$ まで可能

注2. $\phi 40$ を超える工具はATCアームと干渉する可能性があります。

注3. 工具最大質量は、0.4kg以下を厳守してください。

0.4kgを超える工具を使用すると、ATCアームに無理な力が加わります。

3-2 CNC 装置の仕様

MELDAS
Model: M64

項 目		仕 様 ・ 内 容
制御軸数	CNC軸	X, Y, Z の3軸
	PMC軸	ATC、マガジン
同時制御軸数(CNC軸のみ)		2 軸
最小設定単位		0.001 mm
最小移動単位		0.001 mm
最大指令値		±9999.999 mm
指令方法		アブソリュート/インクレメンタル
送り速度指定		F5 桁直接指定
送り速度オーバーライド		0~150% (20%毎)
早送りオーバーライド		0, 5, 25, 100%
手動連続送り		同時 1 軸
補間機能		直線及び円弧
テープ記憶長		40m(固定サイクル含む)
レファレンス点復帰		第1レファレンス点(原点)
		第2レファレンス点(Z軸 ATC 位置)
MDI & ディスプレイ		10.4 インチ LCD
手動ハンドル送り		1台
手動パルス発生器倍率		×0, ×1, ×10, ×100
リーダパンチャインタフェース		RS232C ×1個
ドウェル		G04 0~9999.999sec
ストアードストロークリミット		全軸
記憶型ピッチ誤差補正		補正点数=128
位置検出器		アブソリュート方式
シーケンサ		メルダス PLC(NCに内蔵)
座標系設定		G92
ワーク座標系選択		G54, G55, G56, G57, G58, G59
小数点入力		小数点位置 mm
工具長補正		G43, G44, G49
工具径補正		G40, G41, G42
固定サイクル		G73, G74, G76, G81, G82, G83, G84, G85, G86, G87, G88, G89
リジッドタップ		G74, G84
ミラーイメージ		X 軸, Y 軸
円弧半径 R 指定		$R \geq 0: 0 \sim 180^\circ$ $R < 0: 180^\circ \sim 360^\circ$ の円弧
補助機能		M2桁
主軸機能		S5 桁直接指令
工具機能		T2 桁
工具補正量メモリ		±6 桁 80 個
登録プログラム個数		64 個
プログラム番号サーチ		NC 画面と MDI による操作
シーケンス番号サーチ		NC 画面と MDI による操作
オプションブロックスキップ		トグルスイッチによる
シングルブロック		トグルスイッチによる

項 目	仕 様 ・ 内 容
ドライラン	ソフトスイッチによる
プログラムプロテクト	プログラム編集切・入キースwitchによる
編集	削除、挿入、変更
表示	英語又は日本語

● オプション

メルダスによるNC装置の保証と保守サービス

同時制御軸数拡張(CNC軸のみ) : 3軸

テープ記憶長

合計: 80, 160, 320m

工具補正メモリ

合計: 64, 99, 200, 400個

登録プログラム個数

合計: 125, 200個

カスタムマクロB : コモン変数82個付

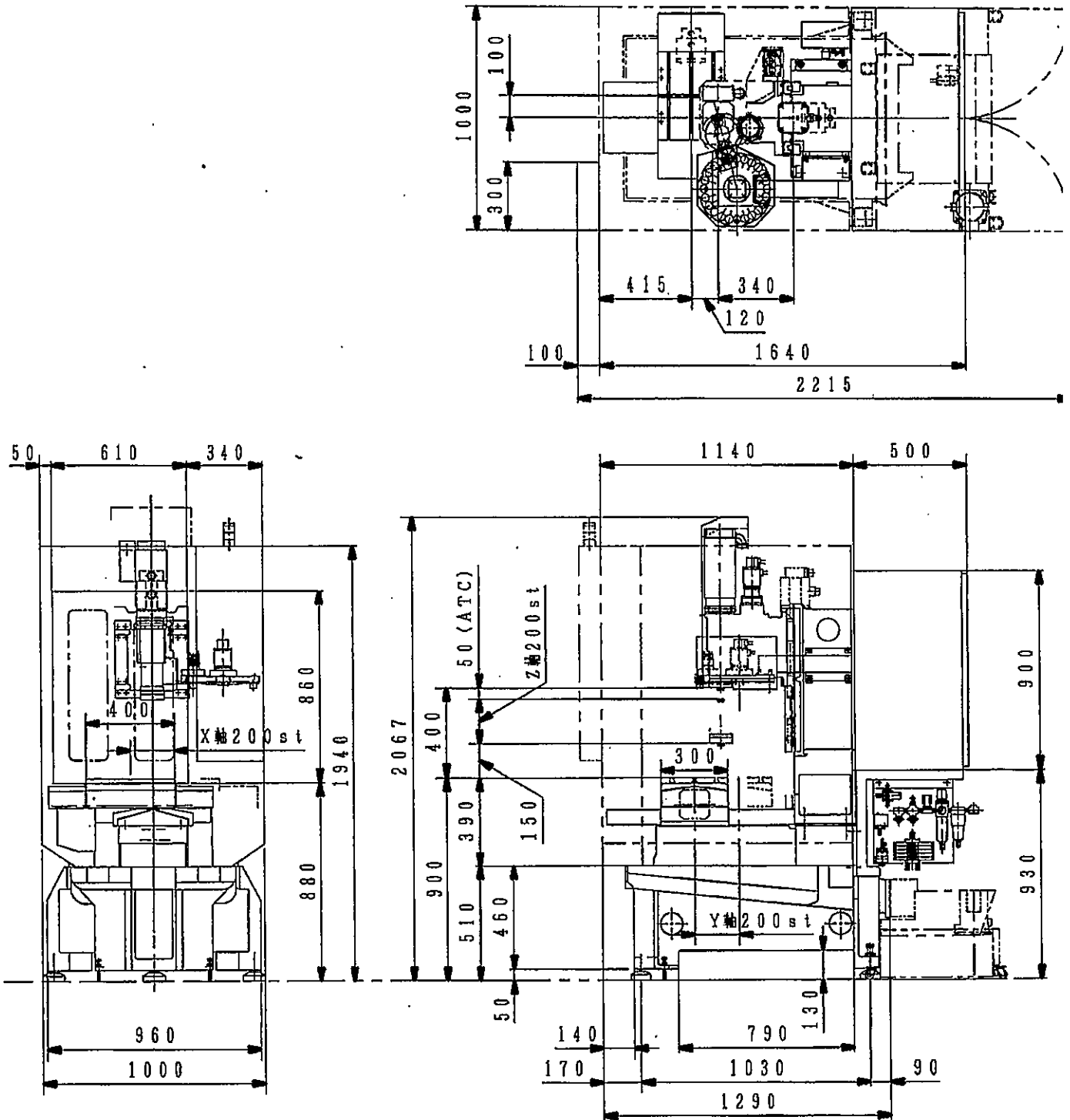
ヘリカル補間

工具長測定(手動/自動)

拡張テープ編集 : プログラムの複写, 移動, 挿入

バックグラウンド編集 : 自動運転中に他のプログラム編集等可能

3-5 MQN-200V α 全体図



3-6 MQN-200V α ストローク関係図

