

1. 機械本体仕様

VM5-No50

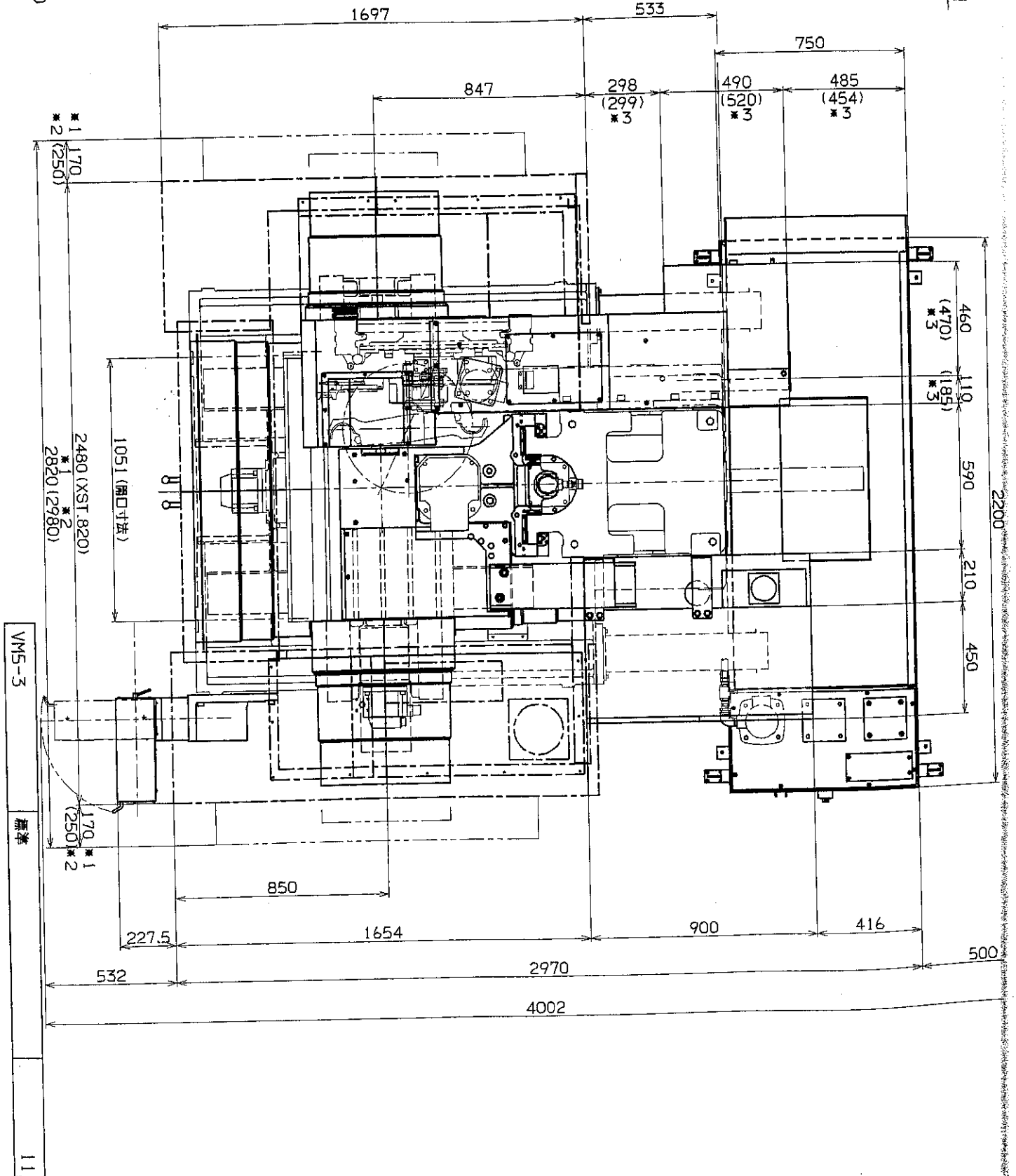
項目	単位	仕様			
		ギヤヘッド			MSヘッド
		6 R	8 R	10 R	13 R
容量					
X軸方向移動量 (テーブル左右)	mm	820(A) 1020(B) C)			
Y軸方向移動量 (サドル前後)	mm	510			
Z軸方向移動量 (主軸頭上下)	mm	510			
テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	150~660			
コラム前面から主軸中心までの距離	mm	559 (545:注 1)			
テーブル					
作業面の大きさ (X軸方向×Y軸方向)	mm	A/B:1,050×560(C:1,250×560:注 2)			
工作物許容質量	kg	800			
作業面の形状 (T溝呼び寸法×間隔×本数)	mm	18×110×5			
床面からテーブル作業面までの高さ	mm	950			
主軸					
回転速度	min <sup>-1</sup>	25~6,000	25~8,000	25~10,000	35~13,000
回転速度域変換数		2 段			2 段(巻線切換式)
主軸端 (呼び番号)		7/24 テーパ No.50			
軸受内径	mm	φ85			φ90
送り速度					
早送り速度	m/min	X/Y:30 Z:20			
切削送り速度	mm/min	1~10,000(1~20,000:注 3)			
ジョグ送り速度	mm/min	2,000			
自動工具交換装置					
ツールシャンク (呼び番号)		JIS B 6339 50T			
プルスタッド (呼び番号)		OKK 専用 90°			
工具収納本数		20(OP:30)			
工具最大径 (隣接工具あり)	mm	20MG: φ110(30MG: φ103)			
工具最大径 (隣接工具なし)	mm	φ200			
工具最大長さ (ゲージラインより)	mm	350			
工具最大質量 (モーメント)	kg(N·m)	20(29.4)			
工具選択方式		メモリランダム方式			
工具交換時間 ツール・ツー・ツール	sec	2.0 (重量ツール変速可能)			
工具交換時間 カット・ツー・カット	sec	5.9 (ATC シャッタ仕様: 13.9)			

注 1: Z 軸シャッタ仕様 注 2: X 軸移動量 1020mm のみ対応 注 3: HQ 及びハイパーHQ 制御時

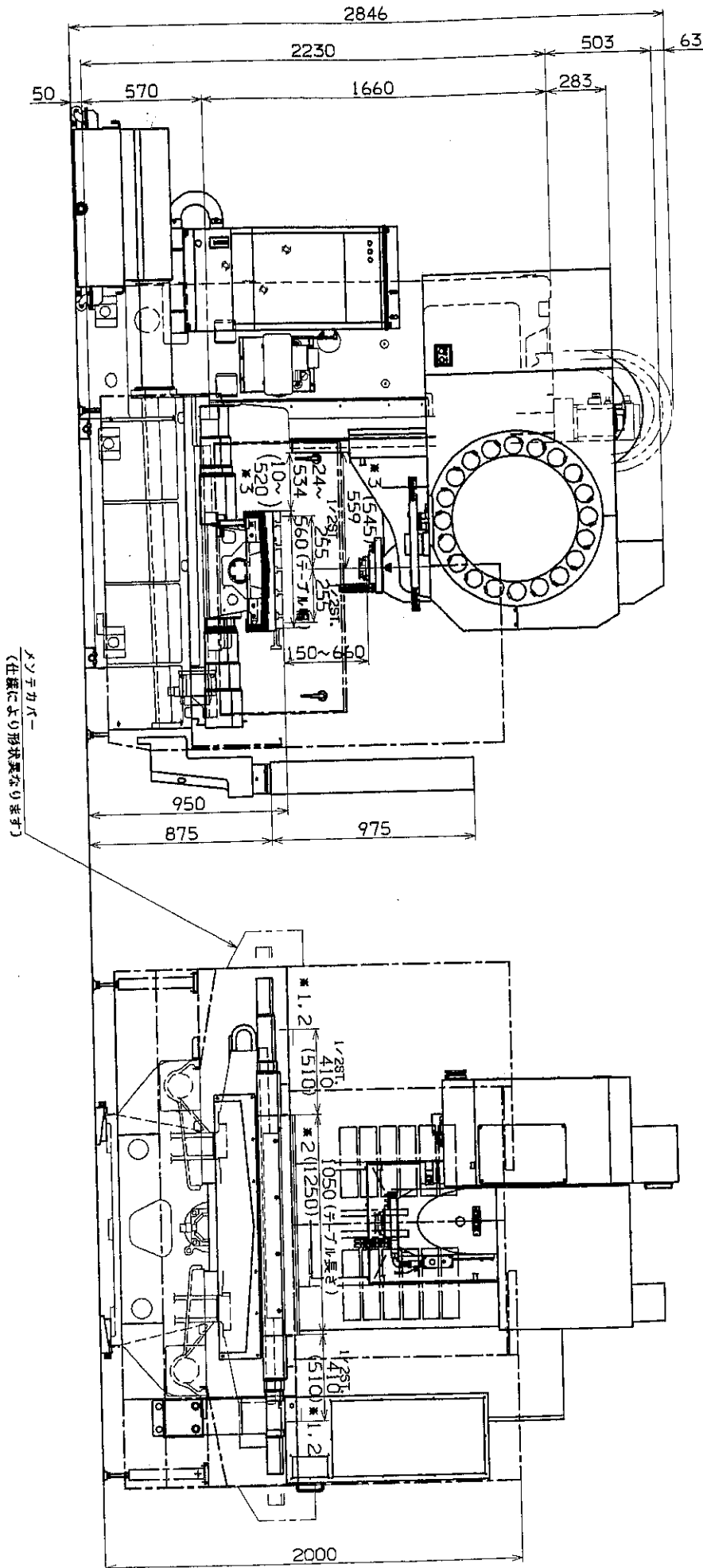
項目	単位	仕様			
		ギヤヘッド			MSヘッド
		6 R	8 R	10 R	13 R
<b>電動機</b>					
主軸用 (30分/連続)	三菱	kW	AC11/7.5(AC15/11)		AC30/22
	FANUC	kW	AC11/7.5(AC15/11)		AC30/25
送り軸用	三菱	kW	X, Y 2.0, Z 3.5		X, Y 2.0, Z 4.5
	FANUC	kW	X, Y 3.0, Z 4.0		X, Y 3.0, Z 7.0
切削油剤ポンプ用	kW	0.4			
摺動面潤滑ポンプ用	kW	0.017			
主軸ヘッド冷却ポンプ用 (オイルクーラ)	kW	0.75			
主軸潤滑油ポンプ用 (オイルエア)	kW	—	0.018	0.018	
主軸ツールアンクランプ/ATC用	kW	0.75			
MG 旋回用	kW	0.4			
MG ポット倒れ駆動用	kW	0.09			
コイルコンベア用	kW	0.2×2			
<b>所要動力源</b>					
電源電力	三菱	kVA	31(37)		58
	FANUC	kVA	28(33)		59
電源電圧・電源周波数	V・Hz	AC200V±10%		50/60Hz±1Hz	
		AC220V±10%		60Hz±1Hz	
空気圧源圧力	MPa	0.4~0.6			
空気圧源流量 (大気圧)	L/min(ANR)	160	400	400	
<b>タンク容量</b>					
切削油剤用	L	280			
主軸ヘッド冷却用 (オイルクーラ)	L	50		65	
主軸潤滑用 (オイルエア)	L	—	2.0	2.0	
摺動面潤滑用	L	6.0			
機械の高さ (床面より)	mm	2,846		20MG: 3,024 30MG: 3,047	
<b>所要床面の大きさ</b>					
運転状態 (左右×奥行)	mm	A:2,480(B:2,820/C:2,980)×2,970			
保守エリア含む (左右×奥行)	mm	A:2,980(B:3,320/C:3,480)×4,002			
機械質量	kg	7,200			

5. ヲロフスペース図

- \* 1: XST.1020
- \* 2: XST.1020+チーヅル長さ1250
- \* 3: MS-3 F



6.全体図



(注記)  
 機械仕様により、※寸法変更になります。  
 ※1: XST.1020  
 ※2: XST.1020+テーパー長さ1250  
 ※3: Z軸シヤッタ仕様

VMS-3	#50-4*, 20MG	12-1
-------	--------------	------

# NC仕様一覧表

OKK

作成日: 2005年12月23日

OKK  
F510-09-B-14XXE-AZ024.2003

機械名	VM-5 III	NC装置	Neomatic635V
機番	# 2464	NC機番	M6Y2236155Y
製番	MA48900	現調日	2005年12月26日

発行 取付 品管

① 標準機能	② 4軸	③ 最大4軸	④ 1軸追加	⑤ 2軸追加	⑥ 3軸追加	⑦ 100組	⑧ 200組	⑨ 400組	⑩ 600組	⑪ 800組	⑫ 1000組
制動軸数	4軸	最大4軸	付加軸制御軸								
同時制御軸数											
設定表示装置	LCD/MDI	LCD/MDI									
表示言語	日本語	日本語									
	英語	英語									
ACサーボシステム(絶対位置検出)											
M3000ソフトウェア	[G20, 21]										
インテリ/外リック切替											
入力指令単位10倍											
円弧半径R指定											
パルスハンズドル送り											
同期タップサイクル	[G74, 84]										
プログラム記憶容量(登録個数)	160m (200)		プログラム記憶容量 (登録個数)								
バックグラウンド編集											
マルチアインドライ表示											
ユーザー定義キー											
RS232C I/F											
S指令4/5桁											
指令4桁											
工具長オフセット	[G43, 44]										
工具位置オフセット	[G45~48]										
工具径補正	[G38~42]										
工具補正補数(工具補正メモリータイプII)	200組										
自動リファレンス点復帰	[G28, 29]										
第2, 3, 4リファレンス点復帰	[G30]										
リファレンス点復帰チエック	[G27]										
ローカル座標系選択	[G54~59]										
ローカル座標系復帰	[G52]										
グラフィック描画機能(トレース, チエック)											
グラフィックアドレスメニュープログラム											
プログラム再帰											
手動数値指令	[G72~89]										
固定サイクル	[G12, 13]										
円切削											
ミーリーメーヅパラメーター, G指令)											
変数指令組数	200組										
自動ユーザーパライド											
自動ユーザー工具補正入力											
メモリー式ピッチ誤差補正											
手動工具長補正	[G19, 11]										
ソフトリミットI/II											
外部ワーキング座標系補正入力, オフセット											
ラダーモニタ											
HQ制御(高精度制御機能)											
ソフトスケールIII											
MS主軸											

1999年5月1日

2004年8月3日 改定

組立課

