

MCV-630

仕様・据付説明書

大阪機工株式会社

1. 機械系主要仕様

機械本体

MCV-630

項	目	仕	様
テーブル作業面寸法		1 6 0 0 × 6 5 0 mm	
テーブルT溝幅×数		2 2 H 8 × 5	
テーブルの左右最大移動距離	X軸	1 2 5 0	
テーブルの前後最大移動距離	Y軸	6 3 5	
主軸頭の上下最大移動距離	Z軸	6 3 5	
主軸端とテーブル上面との距離		1 9 5 ~ 8 3 0	
主軸中心とコラム前面までの距離		6 7 0	
主軸穴のテーパ	7/24テーパ	No. 5 0	
主軸回転数 (無段階) rpm		2 5 ~ 3 5 0 0	
主軸用電動機 (30分/連続)		AC 15/11Kw	
早送り速度		XY 15000 Z 12000 mm/min	
切削送り速度		1 ~ 4 0 0 0 mm/min	
送り駆動用サーボモータ	MELDAS	AC XY軸: 3.5kw Z軸: 4.5KW	
	FANUC	AC XY軸: 3.5kw Z軸: 3.3KW	
テーブル最大積載重量		1 5 0 0 kg	
機械総重量		1 0 5 0 0 kg	

自動工具交換装置

項	目	仕	様
自動工具交換装置		ダブルアームスイング方式	
工具選択方式		メモリーランダム近回り	
工具貯蔵本数		2 4 本	
工具シャンク形状	MAS403	BT50	
工具の大きさ	径 (※最大)	φ 1 1 0 (φ 2 0 0)	
	長	3 5 0	
	重	2 0 kg	
工具交換時間 (標準)	ツール・ツー・ツール	2.5秒	

※最大工具径は隣接の工具を取外した場合

潤滑油ユニット

MCV-630

項 目	仕 様
タンク容量・ポンプモータ	30ℓ 100w
	30ℓ 200w (オイルクーラ付きの場合)

摺動面自動給油装置

項 目	仕 様
タンク容量・ポンプモータ	6ℓ 25w
吐出圧	25kg/cm ² 自動間欠給油

切削油装置

項 目	仕 様
タンク容量・ポンプモータ	110ℓ 400w 別置形
ノズル形状	短ノズル可動形 主軸周囲 8本

主軸関係仕様

項 目	仕 様
主軸回転数範囲 rpm	低速域 25～399
	中速域 400～1199
	高速域 1200～3500
主軸最大トルク kg-m	低速域 8.1
	高速域 8.9
主軸ツールクランプ力	2.0ton
主軸定位置停止方式	電気式オリエン特制御方式

送り関係仕様

項 目	仕 様
各軸ボールネジ径×リード	X・Y φ50×10mm Z φ50×12mm
各軸送り推力(連続切削送り)	MELDAS XY軸1250kg Z軸1550kg
	FANUC XY軸1300kg Z軸1750kg

所要容量

MCV-630

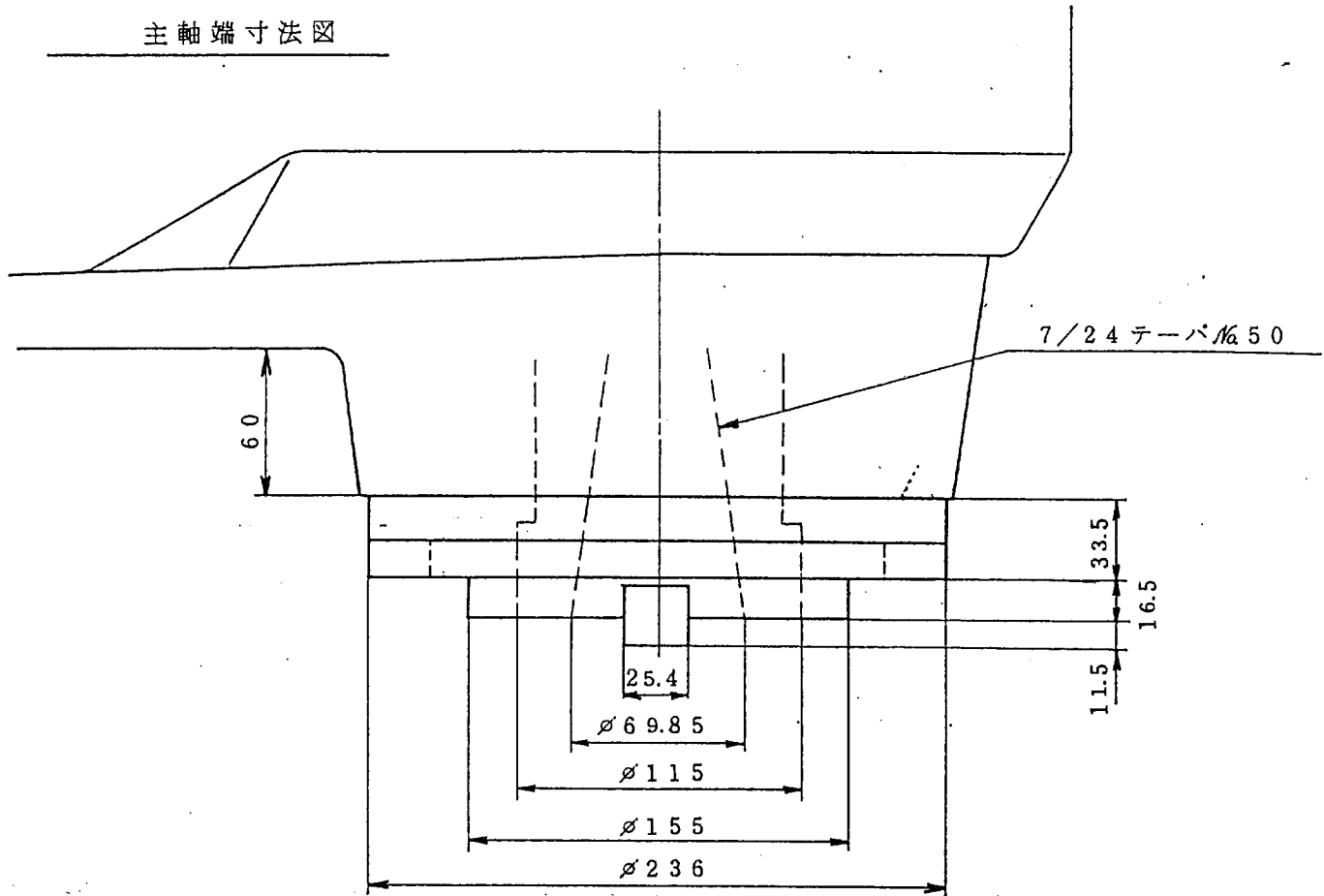
項	目	仕	様
所要電源容量	MELDAS	AC200/220V+10%~-15% 50/60Hz	φ3 36KVA
	FANUC	AC200/220V+10%~-15% 50/60Hz	φ3 38KVA
据付所要面積 幅×奥行	MELDAS	4150×4415	mm
	FANUC	4150×4598	mm
必要エアースource	圧力	4.5~5.5	kg/cm ²

精度仕様 (OKK許容値)

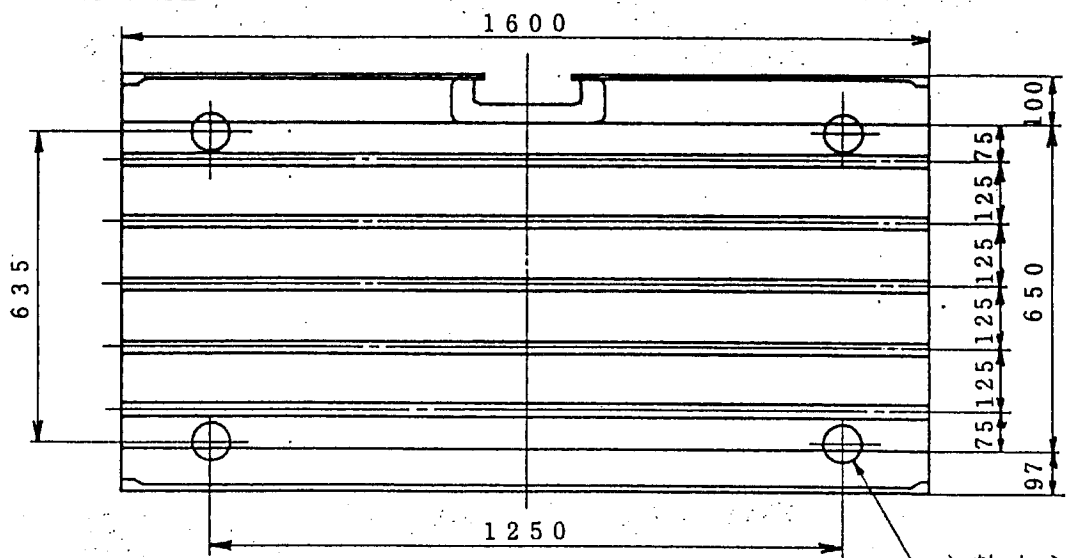
項	目	仕	様
位置決精度 mm	(レゾルバ.パルスコード)	±0.01/全長(1000以下)	±0.02/全長(1000以上)
	(リニアスケール)	±0.005/全長(1000以下)	±0.01/全長(1000以上)
繰返し精度 mm	(レゾルバ.パルスコード)	±0.003	
	(リニアスケール)	±0.002	

1.2.2 主要部分寸法図

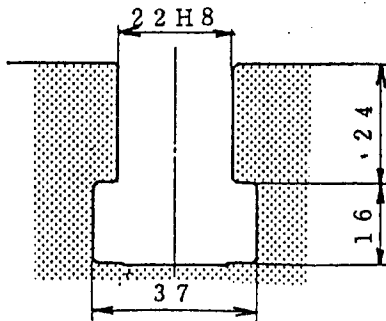
主軸端寸法図

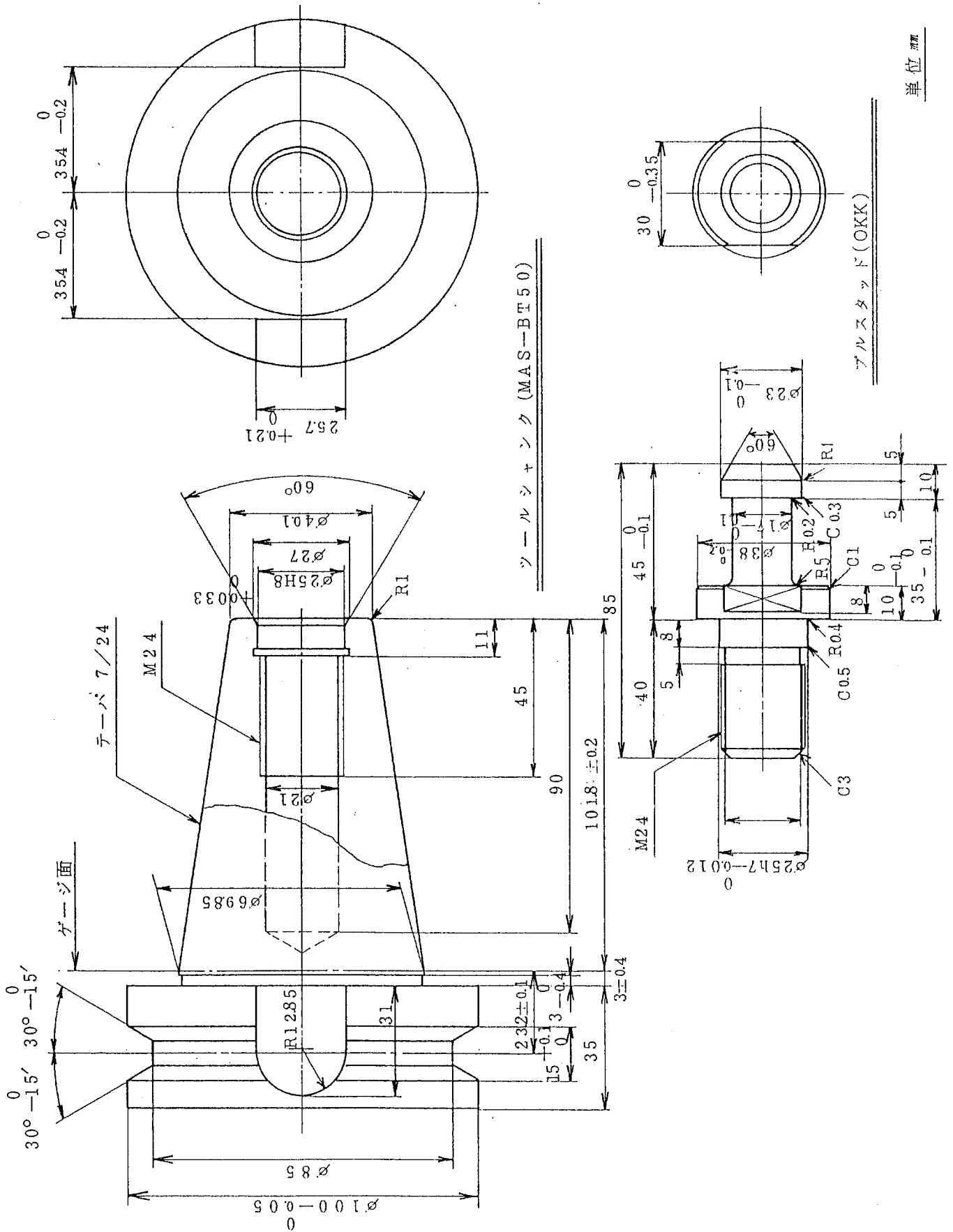


テーブル寸法図



テーブルT溝寸法図





プラスチック(OKK)

1.3 主要部分名称

