

2-2. 機械仕様 MB-46VB/46VBE

	項 目	単 位	MB-46VB[VBE]
移 動 量	X 軸移動量	mm	560[762]
	Y 軸移動量	mm	460
	Z 軸移動量	mm	460
	テーブル上面～主軸端面 (ここでは主軸テーパゲージラインをいいます。)	mm	150 ~ 610
	コラム前面～主軸中心	mm	620
テーブル	作業面の大きさ	mm	460 × 760[1,000]
	テーブルの大きさ	mm	460 × 760[1,000]
	テーブル上面の形状		18T 溝 × 3 本 (150P)
	床面～テーブル上面	mm	800
	最大積載質量	kg	500[700]
主 軸	回転速度 (標準)	min ⁻¹	50 ~ 6,000
	テーパ穴		7/24 テーパ No.50
	軸受内径	mm	φ 90
	トルク / 基底回転数	N · m / min ⁻¹	220/650
	回転速度 (OP)	min ⁻¹	12,000
	トルク / 基底回転数 (OP)	N · m / min ⁻¹	220/650
送り速度	早送り速度	m / min	X · Y : 40, Z : 32
	切削送り速度	m / min	X · Y · Z : 32
電動機	主軸用電動機	kW	11 / 7.5 (6,000), 26/18.5 (12,000)
	送り軸用電動機	kW	X · Y · Z : 4.0
ATC	ツールシャンク	標準	MAS BT 50
		特別仕様	CAT No.50、DIN No.50、JIS BT50、HSK-A100
	プルスタッドボルト	標準	MAS 2
		特別仕様	MAS 1、CAT、特殊 CAT、DIN、JIS
	工具収納本数 (OP)	本	20 (32)
	工具最大径 (隣接有 / 無)	mm	φ 100/ φ 152
	工具最大長さ / 最大質量	mm/kg	300/12
	工具選択方式		メモリランダム
	工具交換時間 T-T/C-C	sec	2.4/4.2 [2.4/4.3]
	工具交換方式		交換アーム
大きさ	機械高さ	mm	2,750
	所用床面積 (幅 × 奥行)	mm	1,950 × 2,700 [2,160 × 2,700]
	機械質量	kg	6,200[6,700]
備考	機械形式		X サドルフィード・ラムタイプ
	案内方式		3 軸リニアガイド
	クーラント容量	L	190 (有効 100)
	総電源容量	kVA	22 (6,000)、37 (12,000)
	電圧	V	AC 200V ± 10%
	周波数	Hz	50/60
	制御盤の保護レベル		IP 54

FA41-80EB-0400-8021-10F7-F1C0-00C0-0100

0305-8000-0762-0000-A003-4188-0826-0081

カラー表示	0	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長補	-	加工管理仕様	0
	-	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具径補	-	スクリプト機能	-
G/Mマクロ100/20	-	割出テーブルA	-	MSB工具折損検出	-	SVDN無	-
らくらく対話	-	割出テーブルB	-	MSB光式タッチローブ	-	B軸旋回制限機能	-
旋削機能	-	割出テーブルC	-	MSB寸法チェック	-		-
グラフィック表示	0	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	-		-
	-	割出角度5° B	-	MSB黒田タッチローブ	-	B型操作パネル	0
外部プログラマC	-	割出角度5° C	-	MSB基準工具150	-		-
同期制御X軸	-	インタクトシ軸付Z	0	ターニングカット	-	ネジピッチ補正5	-
同期制御Y軸	-	インタクトシ軸付U	-	割込プログラマ	-	ネジピッチ補正10	-
同期制御Z軸	-	インタクトシ軸付V	-		-	重量ワーク対策	-
同期制御第4軸	-	インタクトシ軸付W	-		-	第2ストロークリミット	-
第5軸リミット	-	インタクトシ軸付A	-	第2工具長補正	-	らく対話アドバンス	-
回転軸2軸	-	インタクトシ軸付B	-	ノーズR補正	-	エクセルマシニング	-
同期制御第5軸	-	インタクトシ軸付C	-	MSB_Y軸退避	-	アンチクラッシュシステム	-
動画機能	0	リミット付回転軸A	-		-		-
ATC副操作盤	-	付加軸名称U	-	OH仕様	-	PH7個(門型)	-
AXPテスト	-	付加軸名称V	-	DNC-DT	0	HELP機能	0
	-	付加軸名称W	-		-	TAS-S/TAS-C	0
	-	付加軸名称A	-	DNC-T3	-	Windows操作化	-
	-	付加軸名称B	-		-		-
	-	付加軸名称C	-	DNC-T1	0	非R仕様	0
	-	インタクトシ軸付X	0	コン変数200組	0		-
	-	インタクトシ軸付Y	0	コン変数1000組	-		-
主軸頭旋回補正	-		-	予備工具乗換	0		-
工具軸方向送り	-		-	工具寿命管理	0		-
P200	0		-	CRT表示	0	F1桁送り(PLC)	-
MA-H PPC	-		-	DNC-Cイーサネット	-	座標系選択200組	0
F1桁送りパネルメータ	-		-	無人運転記録	-		-
工具先端点制御	-	ビルトインモータAT	-	自動退避/復帰	-	パルスハンドル4個	-
	-	CE安全モニター無	-	自動工具長補正	-	パルスハンドル5個	-
	-		-	寸法チェック/自動	-	パルスハンドル6個	-
ヘリカル切削	0	MX-H PPC	-		-	プログラマランチ	-
一方向位置決め	0		-		-		-
スキップ機能	-	DNC-B	-		-	B軸インターロック	-
ワーク座標系変更	0		-		-	任意角度面取り	0
三次元工具補正	-		-		-	円筒側面加工	-
ワークストップ	0	DNC-C3	-		-	傾斜面加工	-
プログラミラーイメージ	0	図形・座標計算	0		-	座標系選択100組	-
図形の拡大縮小	0	追加パターンサイクル	0		-	簡易ロードモータ	0
4軸制御	-	HiカットPro	0		-	同期タッピング	0
5軸制御	-		-	FS-9テーパーコンパート	-		-
6軸制御	-	円テーブル倍率	-		-	新角度/円弧送り	-
	-	パルスハンドル倍率	-		-	SuperHi-NC回転軸	-
パルスハンドル2個	-	リアル3Dシミュレーション	0		-		-
パルスハンドル3個	-	X・Y軸指令キャンセル	0		-		-
	-	BLK途中SEQ復帰	0	アタッチメント旋回補正	-	入出力変数	0
プログラマヘルプ	0	シーケンスストップ	0	グラフィック機能1-MAP	0		-
大容量スト7320m	0	座標計算機能	0	Hi-G	0	スケジュール自動更新	0
マルチリウム運転	-	領域加工機能	0		-	マニュアル計測	0
三次元円弧補間	-	座標移動回転CP	0	NC稼働モータ	0	対話計測(ワーク)	-
座標系選択20組	-	インバースタイム送り	-		-	対話計測(工具長)	-
座標系選択50組	-	プログラマリミット	0	対話プログラマB	-	手動スキップ	-
工具補正200組	-	プログラマメッセージ	0	対話プログラマC	-		-
工具補正300組	0	プレイバック1-MAP	0		-	真直度補正	-
工具補正100組	-	対話型MAP	0		-	工具摩耗補正	-
1/M切替可	-	プログラマロック2個	-	サーボリンクNC軸	0	高速補間	-
rev./min併用	0	プログラマロック3個	-	サーボリンク主軸	0	NURBS指令	-
0.1μm制御	-		-		-	スーパーHi-NC	-
角度1/10000度	-		-	ウォーミングアップ機能	-		-
システム変数	0	PFC2/MCS2	0	第4軸B軸固定	-	早送り直線補間	0
演算機能	0	バイト溝加工	-	主軸DA制御	-	MOP-T00L内蔵型	-
サブプログラマ	0	主軸軌跡制御	-	主軸PG無し	-	低速SVP	0
スケジュールプログラマ	0	軸名称指定	-		-		-

0491-0900-1111-6600-0000-0002-0000-2001

0000-4100-5D42-0400-0000-4401-0000-0000

タッチセンサ可動式	-	操作時間短縮	o	MCV-A2	-	DNC-B	-
パレット着座洗浄	-	ウォーミングアップ	-	MCR-B2	-	DNC-C	-
ブルームセンサ	-	外部稼働計	-	MCR-A	-	DNC-DT	-
パレットエアロー強化	-	機械入力起動	-	ビルトイン主軸	-	MOP-TOOL	-
新AT冷却SOL	-	第2時間計NC動作	-	MCR-AF	-	IDコントローラ	-
スタッカークレーンI/F	-	第2時間計主軸	-	モスニック製リフトアップ	-	パルスハンドバル2個	-
ロボットI/FタイプC	-	第3時間計NC動作	-	内シリンダ後退確認	-	パルスハンドバル3個	-
ロボットI/FタイプB	-	第3時間計主軸	-	ATC運転段取り	-	IDXテーブルリモコン方式	-
トイ安全規格	-	治具油圧ユニット	-	MX-H	-	フロックスキップ3組	-
トアーインターロックS	o	チャック	-	MU-V	-	フログラムブランチ	-
トアーインターロックE	o	チャックエアミス検知	-	MB-V	o		-
CEマーキング	o	心押台	-		-		-
トアーインターロックD	-	操作ドア自動開閉	-	MCR-A5C	-	高速主軸冬季対策	-
トアーインターロックC	o	ドアロック確認新仕様	o	MA-100H	-	ガードエア強化	-
マジックインターロック	o	ATC/APCTアロック	-	MCM-B	-	インタクト併用	-
PL対応チップコンベヤ	-	第2ソフトリミット	-		-	IDXテーブル手動操作	-
オイルホル高圧式	o		-	FP オイルミスト	-	NC-W NC第4軸あり	-
オイルホル高圧式2	o		-	FP オイルホル	o	予圧用油圧ユニット	-
切削液液面検知	-	AAC固定番地	-	FP オイルホル高圧	-		-
オイルホル(簡易)	-	FMS対応スタッカークレーン	-	黒田製オイルミスト	-	FP チップコンベア逆寸	-
主軸スルーケラント	o	APC光電SW	-	切削液フィルタ目詰	-	MG工具引き外し	-
タービタックFS有	-	APCコマカ弁	-	スル-SP高低圧	-	サドル上洗浄	-
スルーケラント15kg	-	APC BLモータ駆動	-	大同メタル製オイルエア	o	機内カバー洗浄	-
切削液冷却装置	-	APC横入れ	-	ブルーベ製オイルミスト	-		-
主軸オイルミスト装置	o	クロス自動位置	-	FP 切削液	o	ゲリス自動給脂	-
ボールシ冷却	-	クロス自動位置10P	-	FP シャワー洗浄	-	JOGレバ	-
作動油冷却装置	-	クロスAC昇降	-	FP ワーク洗浄ガン	o	MXR-V	-
I7元圧確認	-	切削液トイ干涉対策	-	FP 切粉洗流	o	FP 第2切削液	-
ミストコレクタ	o	タッチセンサ&クロスI/L	-	FP エアローノズル	o	超大径工具	-
Y軸摺動面冷却	-	チップコン&ATC I/L	-	FP エアローアダプタ	o	コラム冷却ユニット仕様	-
XY軸オイルミスト装置	-	ANG-AT&ATC I/L	-	FP 主軸スルーエアロー	o	アタッチメント旋回補正	-
オイルスキマー	-	ペンタント&クロスI/L	-	FP チップコンベア	-	主軸頭旋回補正	-
JOG送り(4000)	-	AT旋回5度割出	-	PLC第3軸 軸名称0	-	フィルタ目詰検知B接	o
JOG送り(5000)	-	ATC自動ドア	o	PLC第3軸 軸名称1	-	パレットスルー治具	-
JOG送り(6000)	-	外部NC起動有効	-	PLC第3軸 軸名称2	-	オイルミストサイケル有効	-
外部フログラムDSW	-	前面ドアアラーム-SW付	-	PLC第3軸 軸名称3	-	外部一時停止有効	-
外部フログラムA	-	両手起動	-	PLC第4軸 軸名称0	-	治具4個仕様	-
外部フログラムB RSW	-		-	PLC第4軸 軸名称1	-	治具3個仕様	-
外部フログラムC4	-	段取りST自動ドア	-	PLC第4軸 軸名称2	-	リフトアップコンベヤ	-
外部フログラムC2	-	軸切換	-	PLC第4軸 軸名称3	-	治具2個仕様	-
主軸工具無インターロック	o	AT-ATC	-	PLC第1軸 軸名称0	o	ペーパーフィルタ	-
主軸エアロー	-	パレット着座監視	-	PLC第1軸 軸名称1	-	センサーカバー	-
主軸過負荷検出	-	タッチセンサ通電制御	-	PLC第1軸 軸名称2	-	0A潤滑常時吐出	o
#50主軸仕様	o		-	PLC第1軸 軸名称3	-	マグネットセパレータ	-
主軸モータ仕様1	-	簡易5面アタッチメント	-	PLC第2軸 軸名称0	-	FP オイルホル中圧	-
HSK主軸	-	フレナ工具対応	-	PLC第2軸 軸名称1	-	M-B仕様	-
F1桁送り(4組)	-	モード主軸シミュルメ	-	PLC第2軸 軸名称2	o	リーク対策無効	o
F1桁送り(8組)	-	モードAT動作有効	-	PLC第2軸 軸名称3	-	切粉洗流有効	-
ATC付	o	スワラッシュガード	-	PLC第7軸 軸名称0	-	NCマスター	-
APC付	-		-	PLC第7軸 軸名称1	-	簡易5面HP追加	-
AAC付	-	6面APC	-	PLC第7軸 軸名称2	-	クロスレールMGトアル	-
	-	10面APC	-	PLC第7軸 軸名称3	-	ハイブリットケラント	-
主軸回転数1	o	12面APC	-	PLC第8軸 軸名称0	-	APCT両手操作	-
主軸回転数2	-	4面APC	-	PLC第8軸 軸名称1	-	安全柵付	-
主軸回転数3	-	パレット着座確認高圧	-	PLC第8軸 軸名称2	-	パレットエアロー強化2	-
主軸シリンダ	o	手動パレット交換	-	PLC第8軸 軸名称3	-	異電圧トランス	-
工具データ100組	-	多面APC	-	PLC第5軸 軸名称0	-	MA-800H	-
工具データ200組	-	APC段取りST無し	-	PLC第5軸 軸名称1	-	MC-V	-
工具データ300組	o	APC安全ドア付	-	PLC第5軸 軸名称2	-	MA-V	-
ATC固有番地	-	APC治具インターロック	-	PLC第5軸 軸名称3	-	セミトライスル-SP方式	-
TPバッテリー	-	APCインターロック	-	PLC第6軸 軸名称0	-	セミトライスル方式	-
	-	APC待機パレット回転	-	PLC第6軸 軸名称1	-	スル-SP高低圧	-
	-	APCシッターカバーLS	-	PLC第6軸 軸名称2	-	オイルホル+スル-SP	-
	o	APC油圧ユニット	-	PLC第6軸 軸名称3	-	治具IF	-