

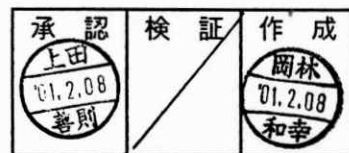
## 第2章 「MX-55VB」の仕様

### 1. 機械仕様

	項目	単位	MX-55VB	
移動量	X軸移動量 (テーブル左右)	mm	1,050	
	Y軸移動量 (サドル前後)	mm	560	
	Z軸移動量 (主軸頭上下)	mm	450	
	テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	160~610	
テーブル	テーブル作業面の大きさ	mm	560×1,300	
	テーブルの大きさ	mm	560×1,300	
	テーブル上面から床面までの距離	mm	800	
	テーブル最大積載質量	kg	700	
主軸	主軸回転速度	min <sup>-1</sup>	6,000	12,000
	主軸変速レンジ数	段	無段	
	主軸テーパ穴		NT.50	
	主軸軸受内径	mm	φ 85	φ 90
速送り	早送り速度 (X・Y・Z)	m/min	X・Y : 36 Z : 30	
	切削送り速度 (X・Y・Z)	m/min	30	
A T C	ツールシャンク形式		MAS BT50	
	プルスタッド形式		MAS 2形	
	工具収納本数	本	20 (OP.32、48)	
	工具最大径 (隣接)	mm	φ 100	
	工具最大径 (隣接工具なし)	mm	φ 152	
	工具最大長さ	mm	400 ※	
	工具最大質量	kg	12	
電動機	主軸用電動機 (10分/連続)	kW	11/7.5	20/15
	送り軸用電動機 (X・Y・Z)	kW	X・Y : 3.0 Z : 4.0	
大機 き 械 の 仕 様	機械の高さ	mm	2,700	
	所用床面の大きさ (幅×奥行)	mm	3,000×2,700	
	機械質量 (数値制御装置を含む)	kg	7,100	

※ サブテーブル (T溝形) 仕様の場合は「350」

# OSP管理カード (ハード)



OSP-E10M

本機名称 MX-55VB	機械番号	B番	納入先 殿
-----------------	------	----	----------

NC・EC関連特別仕様									
仕様名	有無	関連		図面番号	仕様名	有無	関連		図面番号
		ソフト	ハード*				ソフト	ハード*	
テープストア 128 KB	○	○	○	---	DNC Type ( )		○	○	0-292-1
運転バッファ 64 KB	○	○	○	---	アブソスケール		○	○	0-018-1
モノクロ液晶STN		×	○	---	軸 ( X,Y,Z )				
カラー液晶TFT	○	×	○	---	付加軸 軸		○	○	0-903-1
フロッピー入出力 3.5"内蔵型	○	○	○	STD	型式 ( )				
パンチャーI/F 型式 ( RS-232C )	○	STD	○	STD	外部プログラム選択 Type ( )		○	○	1-422
パンチャーケーブル 型式 ( )		×	○		異電圧トランス		○	○	0-898
I-MAP		○	○	---	APC		○	○	0-296-2
らくらく対話XM	○	○	○	---	ATCマシ*ンシャッター開閉		○	○	0-365-2
対話機能取付可能仕様		○	○	---	スルスピンドルクーラント		○	○	0-247-1
Hi-Cut	○	○	○	---	スルーSP. エア/クーラント切換		○	○	0-425-1
ヘルプ機能	○	○	○	---	オイルエア潤滑		○	○	1-073-1
ドアロック	○	○	○	STD	主軸熱変位補正		○	○	0-248-1
安全ドアインターロック		○	○	STD	リフトアップコンベア	○	×	○	0-006-1
本機左側面照明灯	○	×	○	STD					
対話計測機能		○	○	0-285-1					
パルスハンドル 個		○	○	0-379-1					
工具折損検出		○	○	0-293					
自動原点補正		○	○	0-414-1					
外部M信号 組		○	○	0-044					
F1桁送り 組		○	○	0-382-1					
MOP-TOOL		○	○	0-209					

表中図面番号はW609\*-280(281)-\*\*\*

標準図面	回路図	W6000-280-143-1	箱接続図	W6000-280-144-1
	操作箱接続図	W6000-280-050-3	本機接続図	W6000-280-145-2
	機器配置図	W3500-280-010	ハ°-ツリスト	W6100-602-004-2

No.	日付	改定内容	検証	作成	No.	日付	改定内容	検証	作成
△					△				
△					△				
△					△				

FA21-C02B-0440-802B-0017-B000-0100-0000

0345-0000-0340-0000-A000-41C0-002A-8001

加工管理仕様	0	MSB自動工具長補	-	MSB自動工具長補	-	加工管理仕様	0
MSB自動工具径補	-	MSB自動工具径補	-	MSB自動工具径補	-	MSB自動工具径補	-
MSB工具折損検出	-	MSB工具折損検出	-	MSB工具折損検出	-	MSB工具折損検出	-
STNEノコ仕様	-	MSB光式タッチローブ	-	MSB光式タッチローブ	-	STNEノコ仕様	-
クラス仕様	-	MSB寸法チェック	-	MSB寸法チェック	-	クラス仕様	-
CRTメモリ	-	MSB自動原点補正	-	MSB自動原点補正	-	CRTメモリ	-
	-	MSB黒田タッチローブ	-	MSB黒田タッチローブ	-		-
	-	MSB基準工具150	-	MSB基準工具150	-		-
同期制御X軸	-	インダクション軸付Z	-	インダクション軸付Z	-	同期制御X軸	-
同期制御Y軸	-	インダクション軸付U	-	インダクション軸付U	-	同期制御Y軸	-
同期制御Z軸	-	インダクション軸付V	-	インダクション軸付V	-	同期制御Z軸	-
同期制御第4軸	-	インダクション軸付W	-	インダクション軸付W	-	同期制御第4軸	-
第5軸リミット	-	インダクション軸付A	-	インダクション軸付A	-	第5軸リミット	-
回転軸2軸	-	インダクション軸付B	-	インダクション軸付B	-	回転軸2軸	-
同期制御第5軸	-	インダクション軸付C	-	インダクション軸付C	-	同期制御第5軸	-
動画機能	0	リミット付回転軸A	-	リミット付回転軸A	-	動画機能	0
	-	MSB_Y軸退避	-	MSB_Y軸退避	-		-
付加軸名称U	-	OH仕様	-	OH仕様	-	付加軸名称U	-
付加軸名称V	-	DNC-DT	-	DNC-DT	-	付加軸名称V	-
付加軸名称W	-		-		-	付加軸名称W	-
付加軸名称A	-	DNC-T3	-	DNC-T3	-	付加軸名称A	-
付加軸名称B	-	DNC-T2	-	DNC-T2	-	付加軸名称B	-
付加軸名称C	-	DNC-T1	-	DNC-T1	-	付加軸名称C	-
インダクション軸付X	0	モシ変数200組	0	モシ変数200組	0	インダクション軸付X	0
インダクション軸付Y	-	モシ変数1000組	-	モシ変数1000組	-	インダクション軸付Y	-
予備工具乗換	0	予備工具乗換	0	予備工具乗換	0	予備工具乗換	0
工具寿命管理	0	工具寿命管理	0	工具寿命管理	0	工具寿命管理	0
CRT表示	-	CRT表示	-	CRT表示	-	CRT表示	-
無人運転記録	-	無人運転記録	-	無人運転記録	-	無人運転記録	-
自動退避/復帰	-	自動退避/復帰	-	自動退避/復帰	-	自動退避/復帰	-
自動工具長補正	-	自動工具長補正	-	自動工具長補正	-	自動工具長補正	-
寸法チェック/自動	-	寸法チェック/自動	-	寸法チェック/自動	-	寸法チェック/自動	-
熱変位補正	-	熱変位補正	-	熱変位補正	-	熱変位補正	-
工具準備機能	-	工具準備機能	-	工具準備機能	-	工具準備機能	-
F1桁送り (PLC)	-	F1桁送り (PLC)	-	F1桁送り (PLC)	-	F1桁送り (PLC)	-
座標系選択200組	-	座標系選択200組	-	座標系選択200組	-	座標系選択200組	-
ハルスハンドノ4個	-	ハルスハンドノ4個	-	ハルスハンドノ4個	-	ハルスハンドノ4個	-
ハルスハンドノ5個	-	ハルスハンドノ5個	-	ハルスハンドノ5個	-	ハルスハンドノ5個	-
ハルスハンドノ6個	-	ハルスハンドノ6個	-	ハルスハンドノ6個	-	ハルスハンドノ6個	-
MX-H PPC	0	IGF-M 5面	-	IGF-M 5面	-	MX-H PPC	0
DNC-A	0	IGF-M GPP	-	IGF-M GPP	-	DNC-A	0
DNC-B	0	IGF-M 工具形状	-	IGF-M 工具形状	-	DNC-B	0
DNC-C1	0	IGF-M 特殊F.0	-	IGF-M 特殊F.0	-	DNC-C1	0
DNC-C2	-		-		-	DNC-C2	-
DNC-C3	0		-		-	DNC-C3	0
図形・座標計算	-	図形・座標計算	-	図形・座標計算	-	図形・座標計算	-
追加ハルタンザイクル	-	追加ハルタンザイクル	-	追加ハルタンザイクル	-	追加ハルタンザイクル	-
NCマスタ	-	NCマスタ	-	NCマスタ	-	NCマスタ	-
同期タッピング	0	同期タッピング	-	同期タッピング	-	同期タッピング	0
高精度VACタイプA	-	高精度VACタイプA	-	高精度VACタイプA	-	高精度VACタイプA	-
TDと準同期運転	-	TDと準同期運転	-	TDと準同期運転	-	TDと準同期運転	-
DNC-P3	-	DNC-P3	-	DNC-P3	-	DNC-P3	-
DNC-P2	0	DNC-P2	-	DNC-P2	-	DNC-P2	0
DNC-P1	0	DNC-P1	-	DNC-P1	-	DNC-P1	0
アタッチメント旋回補正	-	アタッチメント旋回補正	-	アタッチメント旋回補正	-	アタッチメント旋回補正	-
グラフィック機能1-MAP	0	グラフィック機能1-MAP	-	グラフィック機能1-MAP	-	グラフィック機能1-MAP	0
座標計算機能	0	座標計算機能	0	座標計算機能	0	座標計算機能	0
領域加工機能	0	領域加工機能	0	領域加工機能	0	領域加工機能	0
座標移動回転CP	0	座標移動回転CP	0	座標移動回転CP	0	座標移動回転CP	0
プロگرامマノリミット	0	プロگرامマノリミット	0	プロگرامマノリミット	0	プロگرامマノリミット	0
プロگرامメッセージ	-	プロگرامメッセージ	-	プロگرامメッセージ	-	プロگرامメッセージ	-
プレイバック1-MAP	-	プレイバック1-MAP	-	プレイバック1-MAP	-	プレイバック1-MAP	-
対話型MAP	-	対話型MAP	-	対話型MAP	-	対話型MAP	-
Hi-G	0	Hi-G	0	Hi-G	0	Hi-G	0
INDEX外部手動	0	INDEX外部手動	0	INDEX外部手動	0	INDEX外部手動	0
NC稼働モニタ	0	NC稼働モニタ	0	NC稼働モニタ	0	NC稼働モニタ	0
対話プロگرامB	0	対話プロگرامB	0	対話プロگرامB	0	対話プロگرامB	0
Hi-CUT	0	Hi-CUT	0	Hi-CUT	0	Hi-CUT	0
テストメッセージ	-	テストメッセージ	-	テストメッセージ	-	テストメッセージ	-
サーボリンクNC軸	0	サーボリンクNC軸	0	サーボリンクNC軸	0	サーボリンクNC軸	0
サーボリンク主軸	0	サーボリンク主軸	0	サーボリンク主軸	0	サーボリンク主軸	0
低速ECT	-	低速ECT	-	低速ECT	-	低速ECT	-
ウォーミングアップ機能	-	ウォーミングアップ機能	-	ウォーミングアップ機能	-	ウォーミングアップ機能	-
第4軸B軸固定	-	第4軸B軸固定	-	第4軸B軸固定	-	第4軸B軸固定	-
早送り直線補間	0	早送り直線補間	0	早送り直線補間	0	早送り直線補間	0
MOP-TOOL内蔵型	-	MOP-TOOL内蔵型	-	MOP-TOOL内蔵型	-	MOP-TOOL内蔵型	-
低速SVP	0	低速SVP	0	低速SVP	0	低速SVP	0
スケジュール自動更新	-	スケジュール自動更新	-	スケジュール自動更新	-	スケジュール自動更新	-
マニュアル計測	-	マニュアル計測	-	マニュアル計測	-	マニュアル計測	-
対話計測 (ワーク)	0	対話計測 (ワーク)	0	対話計測 (ワーク)	0	対話計測 (ワーク)	0
対話計測 (工具長)	-	対話計測 (工具長)	-	対話計測 (工具長)	-	対話計測 (工具長)	-
手動スキップ	-	手動スキップ	-	手動スキップ	-	手動スキップ	-
ハルスハンドノ角度送	-	ハルスハンドノ角度送	-	ハルスハンドノ角度送	-	ハルスハンドノ角度送	-
プロックスキップ 2/3	-	プロックスキップ 2/3	-	プロックスキップ 2/3	-	プロックスキップ 2/3	-
プロックスキップ 3個	0	プロックスキップ 3個	0	プロックスキップ 3個	0	プロックスキップ 3個	0
サーボリンク制御	0	サーボリンク制御	0	サーボリンク制御	0	サーボリンク制御	0
角度1/10000度	0	角度1/10000度	0	角度1/10000度	0	角度1/10000度	0
システム変数	0	システム変数	0	システム変数	0	システム変数	0
演算機能	0	演算機能	0	演算機能	0	演算機能	0
サブプロگرام	0	サブプロگرام	0	サブプロگرام	0	サブプロگرام	0
スケジュールプロگرام	0	スケジュールプロگرام	0	スケジュールプロگرام	0	スケジュールプロگرام	0
軸名称指定	-	軸名称指定	-	軸名称指定	-	軸名称指定	-

=====[ PLC仕様コード ]=====

0102-0000-0001-0046-0000-A000-0000-0120

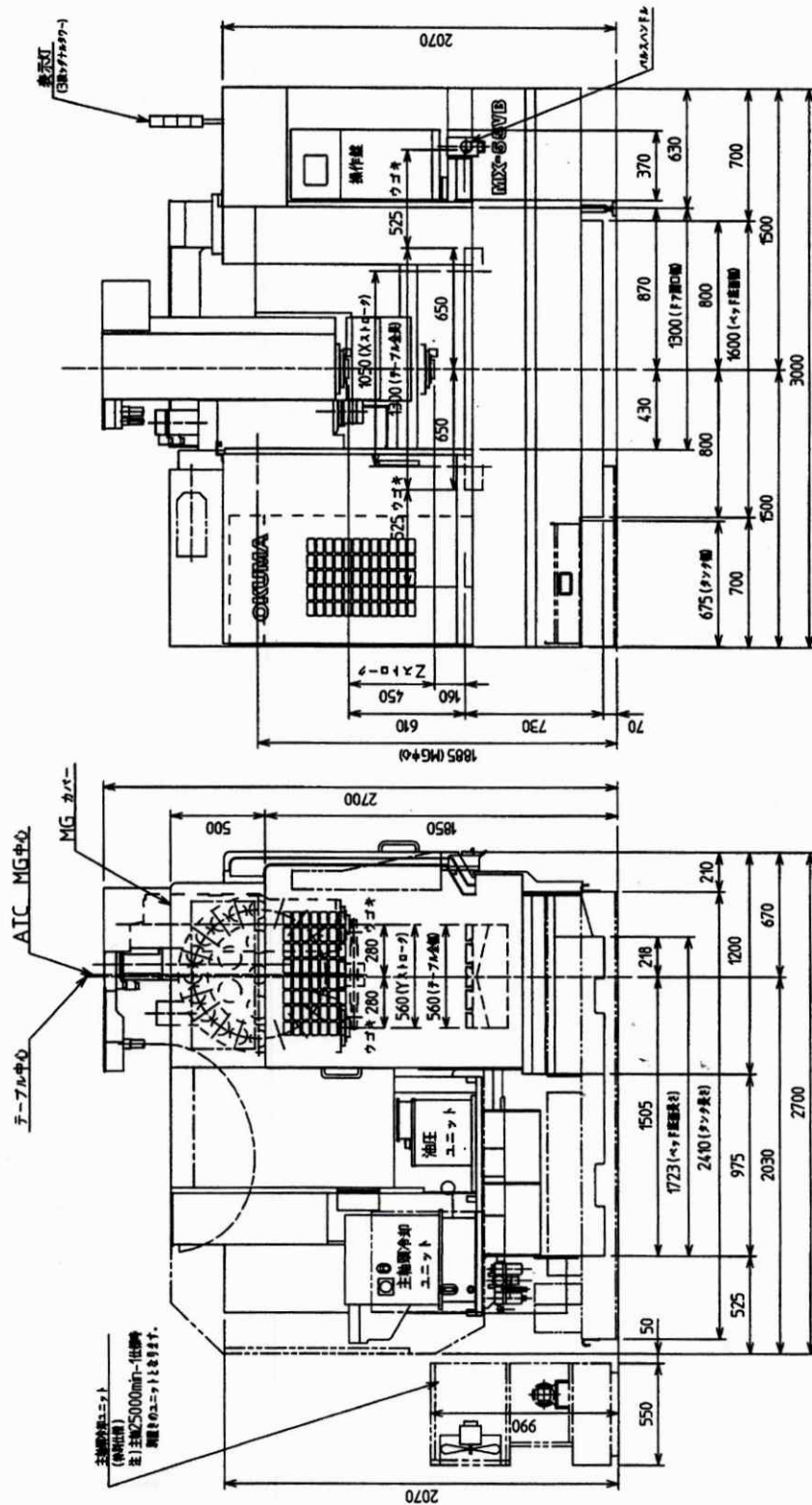
0000-0041-0019-0000-0000-0000-0000-0000

トイ安全規格	-	治具油圧ユニット	-	MX-H	-	ブロックスキップ 3組	-
トアーインターロックS	0	チャック	-		-	ブ ロク ラム プ ランチ	-
トアーインターロックE	0	チャックエアミス検知	-		-		-
CEマーキング	-	心押台	-		-	F1桁送り	-
トアーインターロックD	-	操作トア自動開閉	-		-	マニュアル計測	-
トアーインターロックC	-	トアロック確認新仕様	0		-	対話計測	-
マガジントアーインターロック	0		-		-		-
	-	第2ソフトリミット	-		-	IDXテーブル手動操作	-
タッチセンサ可動式	-	操作時間短縮	0	MCV-A	-	DNC-B	-
ハレット着座洗浄	-	ウォーミングアップ	-	MCR-B2/MCR-A	-	DNC-C	-
	-	外部稼働計	-	MCR-A	-	DNC-DT	-
	-	機械入力起動	-	ヒルトイン主軸	-	MOP-TOOL	-
	-	第2時間計NC動作	-		-	IDコントローラ	-
	-	第2時間計主軸	-		-	ハルスハント 2個	-
ロレット1/FタイプC	-	第3時間計NC動作	-		-	ハルスハント 3個	-
ロレット1/FタイプB	-	第3時間計主軸	-		-		-
	-		-		-		-
主軸オイルミスト装置	0	クロス自動位置	-	FP 切削液	0	同期制御X軸	-
ホーミング冷却	-	クロス自動位置10P	-	FP シャワー洗浄	-	同期制御Y軸	-
作動油冷却装置	-	クロスAC昇降	-	FP ワーク洗浄ガン	-	同期制御Z軸	-
I7元圧確認	-	切削液トイ干渉対策	-	FP 切粉洗流	0	同期制御第4軸	-
ミストコレクタ	-	タッチセンサ&クロス1/L	-	FP イアブローノズル	0	同期制御第5軸	-
Y軸摺動面冷却	-	チップコン&ATC 1/L	-	FP イアブローアダプタ	-		-
XY軸オイルミスト装置	-	ANG-AT&ATC 1/L	-	FP 主軸スルイアブロー	-	アタッチメント旋回補正	-
オイルスキマ	-	ペンダント&クロス1/L	-	FP チップコンバー	-	主軸頭旋回補正	-
	-		-		-		-
オイルホールド高圧式	-	AAC70タイプ	-	FP オイルミスト	-		-
オイルホールド高圧式2	-		-	FP オイルホールド	-		-
切削液液面検知	-		-	FP オイルホールド高圧	-		-
オイルホールド(簡易)	-		-		-		-
主軸スルークラント	-		-		-		-
ダテタンクFS有	-		-		-	ミラーイメージ 第4軸	-
	-		-		-	ミラーイメージ 第5軸	-
切削液冷却装置	-	APC横入れ	-		-	ミラーイメージ 第6軸	-
	-		-		-		-
主軸工具無インターロック	-	AT-ATC	-	PLC第1軸	軸名称0	IDXテーブル A軸1度	-
主軸イアブロー	-	エクステンションAT-ATC	-	PLC第1軸	軸名称1	IDXテーブル B軸1度	-
主軸過負荷検出	-	AT工具手動交換	-	PLC第1軸	軸名称2	IDXテーブル C軸1度	-
#50主軸仕様	-	ヘッド取付アングラAT	-	PLC第1軸	軸名称3	IDXテーブル A軸5度	-
主軸トイ仕様1	-	簡易5面アタッチメント	-	PLC第2軸	軸名称0	IDXテーブル B軸5度	-
HSK主軸	-		-	PLC第2軸	軸名称1	IDXテーブル C軸5度	-
F1桁送り(4組)	-		-	PLC第2軸	軸名称2		-
F1桁送り(8組)	-	モード AT動作有効	-	PLC第2軸	軸名称3		-
	-		-		-		-
F1桁送り(4000)	-	AT旋回5度割出	-	PLC第3軸	軸名称0	インダクトシ U軸	-
F1桁送り(5000)	-	ATC自動トイ	-	PLC第3軸	軸名称1	インダクトシ V軸	-
F1桁送り(6000)	-	外部NC起動有効	-	PLC第3軸	軸名称2	インダクトシ W軸	-
	-		-	PLC第3軸	軸名称3	インダクトシ A軸	-
外部ブローラム選択A	-		-	PLC第4軸	軸名称0	インダクトシ B軸	-
外部ブローラム選択B	-	FCP4対応	0	PLC第4軸	軸名称1	インダクトシ C軸	-
外部ブローラムC4	-	FCP3対応	-	PLC第4軸	軸名称2		-
外部ブローラムC2	-	軸切換	0	PLC第4軸	軸名称3		-
	-		-		-		-
工具テータ100組	-	多面APC	-	PLC第5軸	軸名称0	NC付加軸 U軸	-
工具テータ200組	0	APC段取りST無し	-	PLC第5軸	軸名称1	NC付加軸 V軸	-
工具テータ300組	-	APC安全トイ付	-	PLC第5軸	軸名称2	NC付加軸 W軸	-
	-	APC治具インターロック	-	PLC第5軸	軸名称3	NC付加軸 A軸	-
TPAバッテリー	-	APCインターロック	-	PLC第6軸	軸名称0	NC付加軸 B軸	-
TPレシヨMP10	-	APC待機ハレット回転	-	PLC第6軸	軸名称1	NC付加軸 C軸	-
手動切削送りホールド	-	APCシフトカバーLS	-	PLC第6軸	軸名称2		-
早送りオートライト	-	APC油圧ユニット	-	PLC第6軸	軸名称3		-
	-		-		-		-
ATC付	0	スワッシュガード	-	PLC第7軸	軸名称0		-
APC付	-	PPC	-	PLC第7軸	軸名称1		-
AAC付	-	6面APC	-	PLC第7軸	軸名称2		-
	-	10面APC	-	PLC第7軸	軸名称3		-
主軸回転数1	-	12面APC	-	PLC第8軸	軸名称0		-
主軸回転数2	-	4面APC	-	PLC第8軸	軸名称1		-
主軸回転数3	-	ハレット着座確認高圧	-	PLC第8軸	軸名称2		-
主軸シグナルリソダ	-	手動ハレット交換	-	PLC第8軸	軸名称3		-

# 第8章 仕様図・据付図

## 1. 仕様図

### 1-1. 20本ATC



2. 据付図

2-1. 20本ATC

