

		単位	MCR-A5C II 30			
			30×50	30×65	30×80	30×100
移動量	X 軸移動量 (テーブル前後)	mm	5,200	6,700	8,200	10,200
	Y 軸移動量 (主軸頭左右)	mm	3,600			
	Z 軸移動量 (ラム上下)	mm	800			
	W 軸移動量 (クロスレール昇降)	mm	1,200			
	有効門幅	mm	3,150			
	テーブル上面から主軸端までの距離	mm	0 ~ 1,850 [0 ~ 1,750] ※1			
テーブル	テーブル作業面の大きさ	mm	2,500×5,000	2,500×6,500	2,500×8,000	2,500×10,000
	テーブルの最大積載質量	kg	33,000	43,000	52,000	66,000
	テーブル上面の形状 [T ミゾ幅 × 本数 (間隔)]	mm	24H7×13 (中央部 200 両端 180)			
	機械下面からの高さ	mm	900			
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹	30 ~ 4,000 [30 ~ 6,000、30 ~ 10,000] ※3			
	主軸テーパ穴		7/24 テーパ No.50			
	主軸軸受内径	mm	100 [85] ※3			
送り速度	早送り速度	m/min	X 30、Y 32※6、Z 20※5		X 20、Y 32※6、Z 20	
	切削送り速度	mm/min	1 ~ 10,000			
	W 軸移動速度 (クロスレール昇降)	m/min	3			
自動工具交換装置	ツールシャンク形式		MAS BT50			
	ブルスタッド形式		MAS P50T-2			
	工具収納本数	本	50 [80、100、120、180]			
	工具最大径	mm	隣接工具有り : 135、隣接工具無し : 230			
	工具最大長さ	mm	400			
	工具最大質量	kg	25			
	工具選択方式		固有番地方式			
電動機	主軸用電動機	kW	VAC26/22(30分/連続) [VAC30/22(30分/連続)]※1			
	送り軸用電動機	kW	X: 14.0、Y: 7.3、Z: 5.2×2			
	クロスレール昇降用電動機	kW	W: 4.6×2			
動所力源要	電源	kVA	60 ※2			
	空気圧源	L/min(ANR)	650 (0.5MPa 以上) ※2			
大機 き 械 さ の	機械の高さ	mm	6,300			
	所要床面の大きさ (本機のみ)	mm	7,280× 12,830	7,280× 16,430	7,280× 19,930	7,280× 24,420
	機械質量 (本機のみ)	kg	48,000	58,000	66,000	77,000

表 1-3

[] : 特別仕様

※1 [] : エクステンションヘッド長さ 250mm の場合の数値を示す。

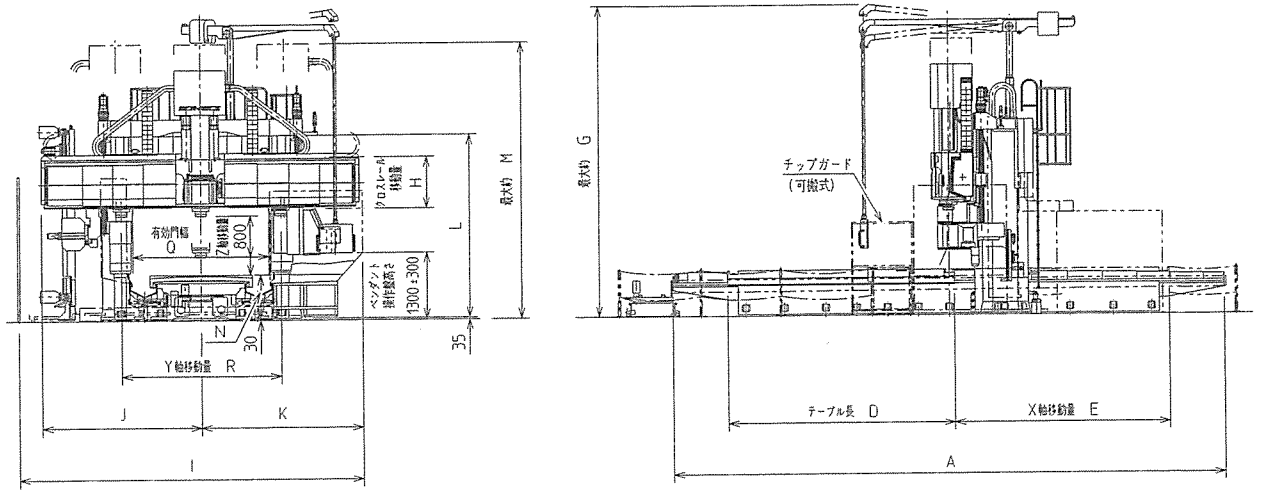
※2 標準仕様の場合の数値を示す。

※3 [] : 6,000min⁻¹、10,000min⁻¹ 仕様を示す。※4 [] : 10,000 min⁻¹ アルミ加工仕様を示す。

※5 金型キットは各軸 20m/min になります。

※6 Y 軸ストローク両端付近で減速します。

1-1-2. 全体仕様図



単位: mm

	サイズ	A	D	E	G	H	I	J	K	L	M	N	O	R
MCR-A5CII 20	20×30	8,430	3,400	3,200	5,820	800	6,180	2,850	2,880	3,345	5,170	850	2,150	2,600
	20×40	10,730	4,400	4,200										
	20×50	12,830	5,400	5,200										
MCR-A5CII 25	25×40	10,730	4,400	4,200	6,020	1,000	6,680	3,100	3,130	3,545	5,370	850	2,650	3,100
	25×50	12,830	5,400	5,200										
	25×65	16,430	6,900	6,700										
MCR-A5CII 30	30×50	12,830	5,400	5,200	6,300	1,200	7,280	3,400	3,430	3,825	5,620	900	3,150	3,600
	30×65	16,430	6,900	6,700										
	30×80	19,930	8,400	8,200										
	30×100	24,420	10,400	10,200										
MCR-A5CII 35	35×50	12,830	5,400	5,200	6,300	1,200	7,780	3,650	3,680	3,825	5,620	950	3,650	4,100
	35×65	16,430	6,900	6,700										
	35×80	19,930	8,400	8,200										
	35×100	24,420	10,400	10,200										
	35×120	28,420	12,400	12,200										

備考) 仕様によって寸法等が変わる場合がありますので最終仕様は納入仕様書を参照願います。

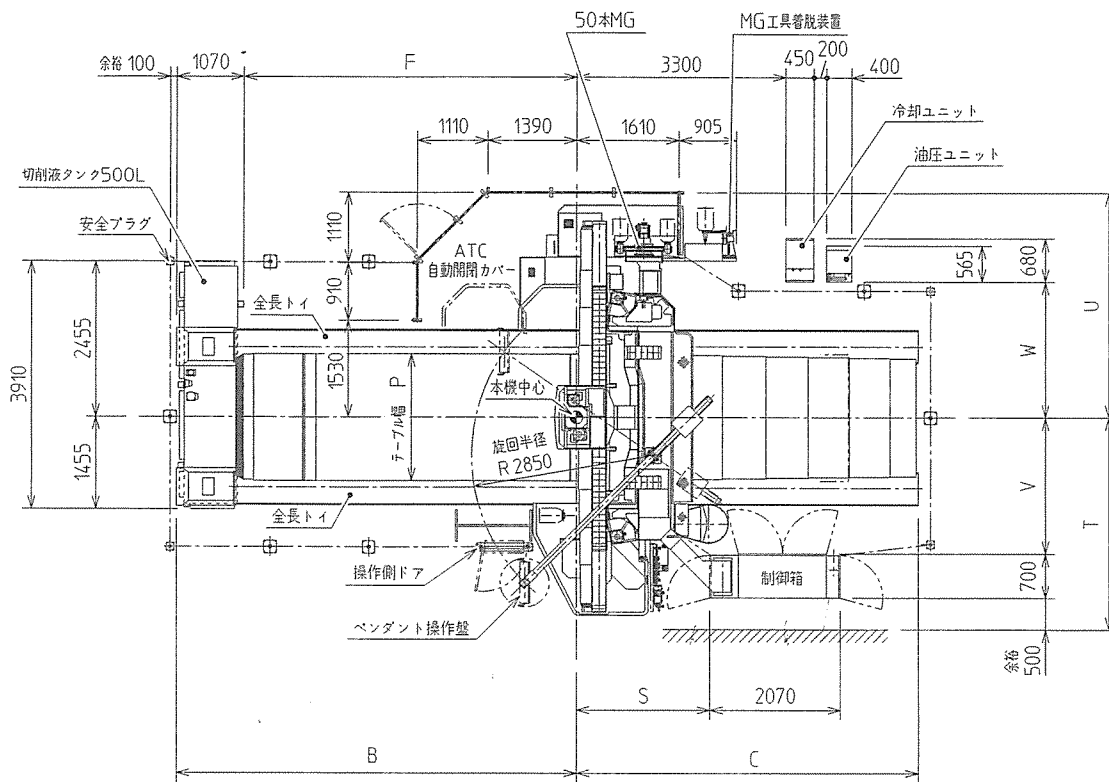
MJ13032R0300300020001

図 1-1

[補足説明]

本図は標準仕様です。
貴社納入の機械については確定仕様書で確認願います。

1-1-3. 据付図



単位：mm

	サイズ	B	C	F	P	S	T	U	V	W
MCR-A5C II 20	20×30	5,160	4,250	4,090	1,500	2,100	3,100	3,300	1,900	1,900
	20×40	6,310	5,400	5,240						
	20×50	7,360	6,450	6,290						
MCR-A5C II 25	25×40	6,310	5,400	5,240	2,000	2,100	3,350	3,550	2,150	2,150
	25×50	7,360	6,450	6,290						
	25×65	9,160	8,250	8,090						
MCR-A5C II 30	30×50	7,360	6,450	6,290	2,500	2,300	3,650	3,850	2,450	2,400
	30×65	9,160	8,250	8,090						
	30×80	10,730	10,170	9,660						
	30×100	12,980	12,420	11,910						
MCR-A5C II 35	35×50	7,360	6,450	6,290	3,000	2,300	3,900	4,100	2,700	2,650
	35×65	9,160	8,250	8,090						
	35×80	10,730	10,170	9,660						
	35×100	12,980	12,420	11,910						
	35×120	14,980	14,420	13,910						

備考) 仕様によって寸法等が変わる場合がありますので、最終仕様は納入仕様書を参照願います。

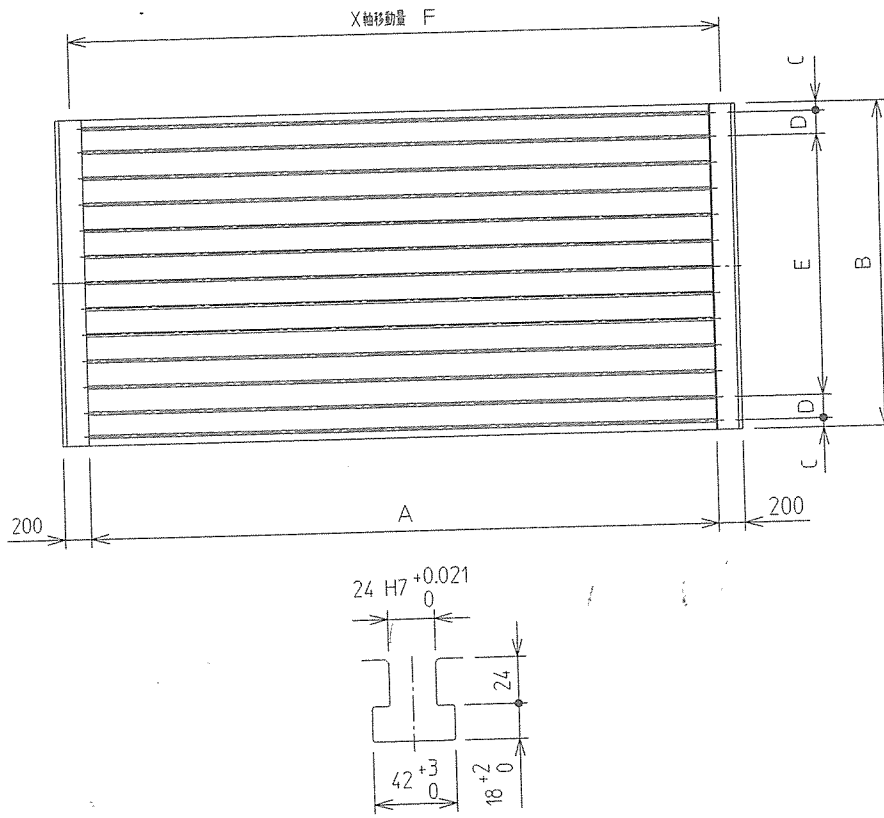
MJ13032R0300300030001

図 1-2

[補足説明]

本図は標準仕様です。
貴社納入の機械については確定仕様書で確認願います。

1-1-4. テーブル寸法図



単位 : mm

		A	B	C	D	E	F
MCR-A5C II 20	20X30	3,000	1,500	90	100	8x140 =1,120	3,200
	20X40	4,000					4,200
	20X50	5,000					5,200
MCR-A5C II 25	25X40	4,000	2,000	70	130	8x200 =1,600	4,200
	25X50	5,000					5,200
	25X65	6,500					6,700
MCR-A5C II 30	30X50	5,000	2,500	70	180	10x200 =2,000	5,200
	30X65	6,500					6,700
	30X80	8,000					8,200
	30X100	10,000					10,200
MCR-A5C II 35	35X50	5,000	3,000	100	200	12x200 =2,400	5,200
	35X65	6,500					6,700
	35X80	8,000					8,200
	35X100	10,000					10,200
	35X120	12,000					12,200

MJ13032R0300300050001

図 1-3

[補足説明]

本図は標準仕様です。
貴社納入の機械については確定仕様書で確認願います。