

4 本機仕様

単位mm

4-1. 仕様表

機種		MCR-A5C	
称呼		25×50 (5Cキット)	
能力	有効門幅	2,550	
	テーブル上面から主軸端までの距離	0~1,650	
	テーブル移動距離 (X軸)	5,200	
テーブル	大きさ 幅×長さ	2,300×5,000	
	作業面の大きさ 幅×長さ	2,300×5,000	
	Tミゾ 幅×本数 (間隔)	24H7×13(中央部200)	
	テーブルの機械底面からの高さ	800	
	切削送り速度 mm/min	1~10,000	
	早送り速度 mm/min	20,000	
	最大積載質量 kg	23,000	
主軸	直径	φ85	
	テーパ穴	N.T.No.50	
	主軸変速レンジ数 段	ビルトインモータ巻線切替2段	
	回転速度 min ⁻¹	30~6,000	
ラム	断面の大きさ	□350	
	移動量 (Z軸)	650	
	切削送り速度 mm/min	1~10,000	
	早送り速度 mm/min	10,000	
主軸頭	移動量 (Y軸)	3,000	
	切削送り速度 mm/min	1~10,000	
	早送り速度 mm/min	20,000	
レコールス	移動量	1,000	
	移動速度 mm/min	1,000	
ATC	工具ホルダ	B.T.50+MAS2形	
	工具収納本数 本	50	
	工具識別方式	固有番地方式	
電動機	主電動機 kW	VAC 22/18.5 (30分/連続)	
	テーブル送り用電動機 (X軸) kW	4.6 B.L.モータ	
	主軸頭送り用電動機 (Y軸) kW	5.2 B.L.モータ	
	ラム送り用電動機 (Z軸) kW	3.6 B.L.モータ	
	クロスレール昇降用電動機 kW	4.2 B.L.モータ	
機械の高さ		約 5,900	
所要床面積 (本機のみ)		約 6,055×12,920	
正味質量 (本機のみ) kg		約 47,900	

4-2. 標準・キット・特別仕様及びOSP-P200M仕様

機種名：MCR-A5C

納所：

(TEL)

(FAX)

プロジェクト番号：PJ-133585

仕 様 名	数量	
本機機種		
本機機種	MCR-A5C 25×50	1
仕向先		
仕向先	JPN(名古屋)	1
NC装置/目盛/電源		
OSP	P200M	1
目盛	ミリ	1
電源(JPN)	200V	1
操作電圧	100V	1
周波数	60Hz	1
表示プレート・塗装色		
表示プレート(JPN)	和文	1
塗装色	2003標準色	1
本機キット仕様		
本機キット仕様	5Cキット仕様	1
機械仕様		
早送り速度	X・Y20 Z10m/min(標準)	1
切削送り速度	X・Y・Z軸 10m/min(標準)	1
Z軸ストローク	650mm	1
ATCエアブロー	標準	1
操作用工具	標準	1
テーパ穴クリーニング棒	標準	1
ATCマガジン用安全柵	標準	1
工具リリース装置	標準	1
工具箱	標準	1
コラム摺動面カバー	標準	1
クロスレール昇降ねじカバー	標準	1
クロスレール自動位置決め	10ポイント(キット仕様)	1
はしご・トップビーム全周柵	標準	1
切削液装置		1
切粉エアブロー		1
ATC工具収納本数	50本	1
工具シャンク形状	MAS規格 BT50	1
主軸回転速度(#50)	30~6000min-1	1
主電動機	VAC22/18.5kW(30分/連続)	1
ブルスタッドボルト形状	MAS2形	1
テーブルT溝幅	標準(24H7)	1
テーブル幅・上面形状特殊	特殊(詳細別紙 資料番号 6001814609 参照)	1
照明装置	蛍光灯(標準)	1
状態表示灯	標準(赤・黄)	1

切削液装置		
切削液タンク	500L	1
クーラントノズル	目玉ノズル	1
切削液ポンプ	標準(0.75kW)	1
AAC関係		
自動ヘッド交換装置(AAC)	2ステーション	1
アタッチメント割出角度	15度割出	1
自動着脱式主軸ヘッド		
エクステンションヘッド	S6000/L150	1
90度アンギュラヘッド	S3000/L150/22kW/C軸15度割出	1
カバー関係		
ATC切粉除けカバー	キット仕様	1
AAC用安全カバー	キット仕様	1
操作盤		
ペンダントアーム	昇降形	1
基礎		
基礎方式	基礎ボルト方式(基礎座含む)	1
本機埋込仕様	埋め込み量 400mm	1
基礎詳細		
基礎ボルト方式	特殊 L=300mm	1
その他(機械)		
制御箱位置特殊	詳細別紙 資料番号 6001814609 参照	1
ドアインターロック		
ドアインターロック	レベルC(覚書要)	1
設備基準対応特別仕様		
客先設備基準対応(機械)	詳細別紙 資料番号 6001814609 参照	1
数値制御装置		
モニター表示言語	和文	1
OSPキット(P)		
OSP-P200M NML-D	門形用(キット内訳)	1
スケジュールプログラム自動更新		1
プログラマブルメッセージ		1
ワーク座標系選択	200組	1
ヘリカル切削 360° 以内		1
任意角度面取機能		1
プログラムストロークリミット		1
工具長・工具径補正	300組	1
プログラマブルミラーイメージ		1
図形の拡大・縮小		1
簡易ロードモニタ		1
NC稼働モニタ		1
工具寿命管理		1
マニュアル計測(センサ含まず)		1
自動電源遮断機能		1
シーケンスストップ		1
ブロック途中への復帰		1
OSP個別(P)		
同期タップII		1
傾斜面加工機能		1
積算稼働計(電源ON)		1
積算稼働計(NC動作中)		1
3.5インチフロッピー入出力	内蔵型フロッピーユニット	1
制御箱内照明灯		1

荷造り運賃		
荷造り運賃(単体・名古屋)	名古屋 横引き込	1
立会検査		
立会検査	標準立会	1
取扱説明書		
取扱説明書標準セット	和文1式	1

5. その他

5-1. 電源(一次側電源)

	200 V 50 Hz
○	200 V 60 Hz
	V Hz

5-2. 電装品

オークマ標準品とします

5-3. 塗装色

○	オークマ標準色(2003)	クールホワイト(上部色) クールグレイ(下部色)
	指定色	

クールホワイト:マンセル2.5R8/0.5相当

クールグレイ:マンセル3PB4/1相当

(但し、EC・NC操作盤、ペンダント操作盤は、クールホワイト焼付塗装とします。)

5-4. 提出書類

- (1)取扱説明書 1部
- (2)電気図面 1部
- (3)検査成績表 2部

5-5. 受渡場所

据付場所とします。

但し、据付時に仮レベル出し用鉄板100口(又はφ100)×25t×22枚を納入前日までにご用意願います。

5-6. 輸送方法

分解してトラックにて輸送します。

5-7. 立会検査

(1)納入前(メーカー工場における立会検査)

- 1. 精度検査
- 2. 運転検査

(2)納入後(ユーザー工場における立会検査)

メーカー工場における立会の時お打ち合わせいたします。

5-8. 静的精度(別紙添付)

オークマ基準に基づいています。

5-9. 工作精度(別紙添付)

オークマ基準に基づいています。

6. ATC仕様と工具寸法

6-1. ATC仕様

(1) 工具マガジン

- a. 形状配置：長方形チェーン形、コラム左横に装備
- b. 工具収納本数：50本
- c. ツールポット間ピッチ：145mm
- d. 最大収納工具径： $\phi 200$ 正面フライス(最大 $\phi 230$ mm)
(但し、 $\phi 200$ 正面フライス使用の場合は隣接して工具をつけることはできません)

(2) 工具着脱機構

- a. ツールシャンク： $\phi 50$
プルスタッド： $\phi 2$ 形
- b. 着脱方式：プルスタッド方式
(バネ力で引き上げ油圧でリリース)

(3) 工具識別方式

固有番地による自由選択方式

(4) 工具搬送機構

マガジン→交換アーム→主軸

(5) 最大工具長および質量

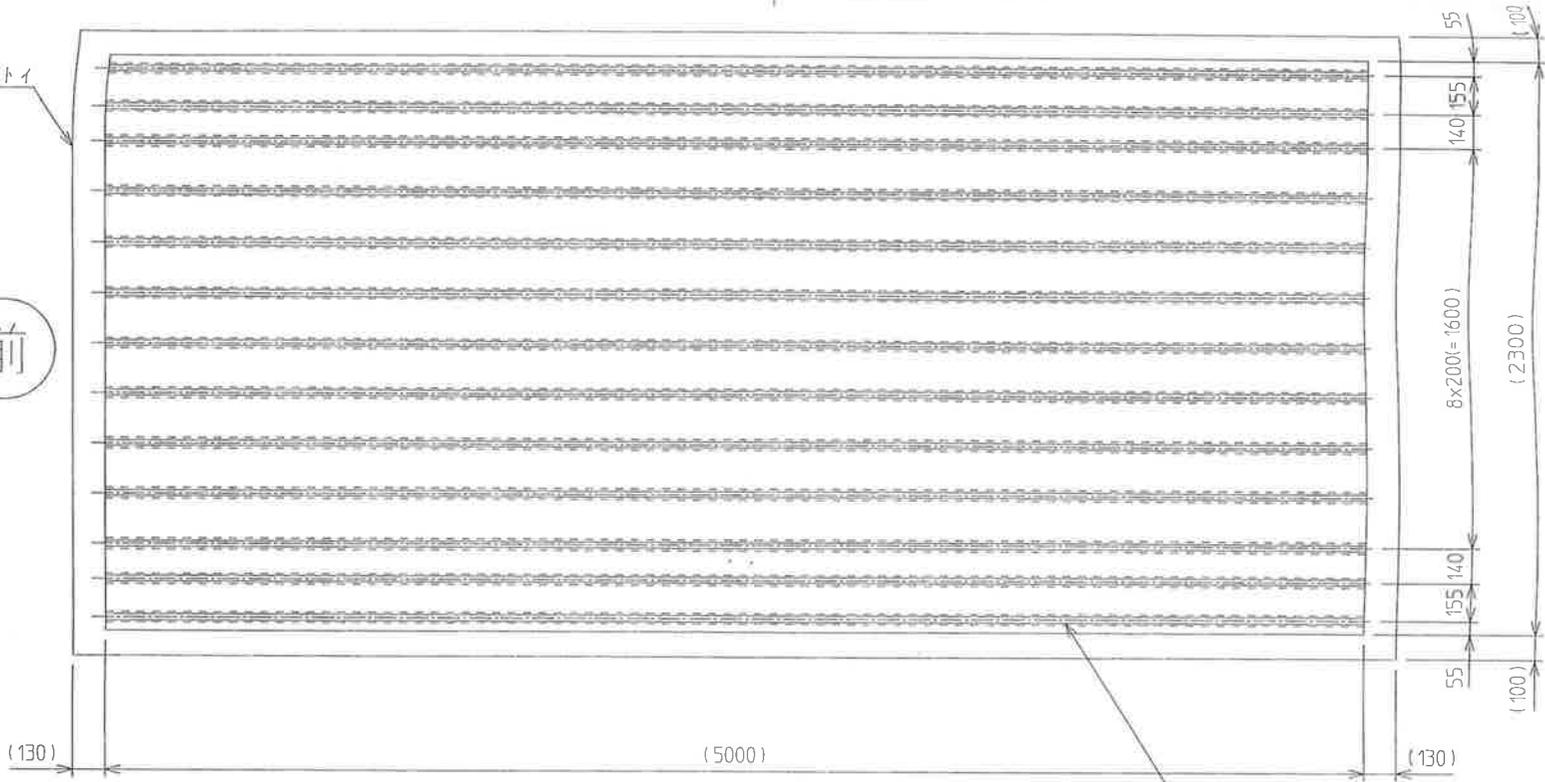
シャンクテーパ基準位置($\phi 69.85$)より400mm、質量は25kg

(6) ATC操作方法

- a. NC指令による連続工具交換
- b. 押ボタンによる1シーケンス工具交換
- c. 押ボタンによる1モード動作

切削液トイ

前



Tミソ(13本)

Tミソ詳細 (S=1:1) (13本)



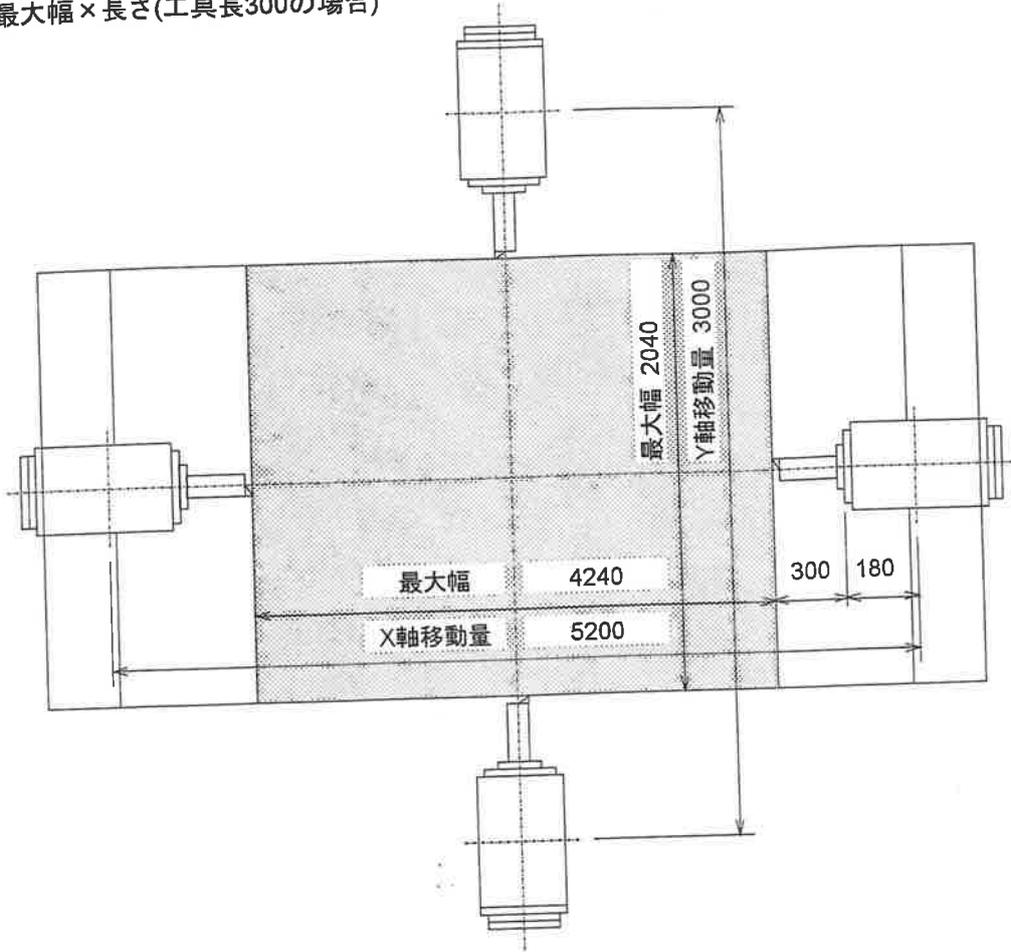
△				
△				
△				

A3 (SZ6009 V2.0)

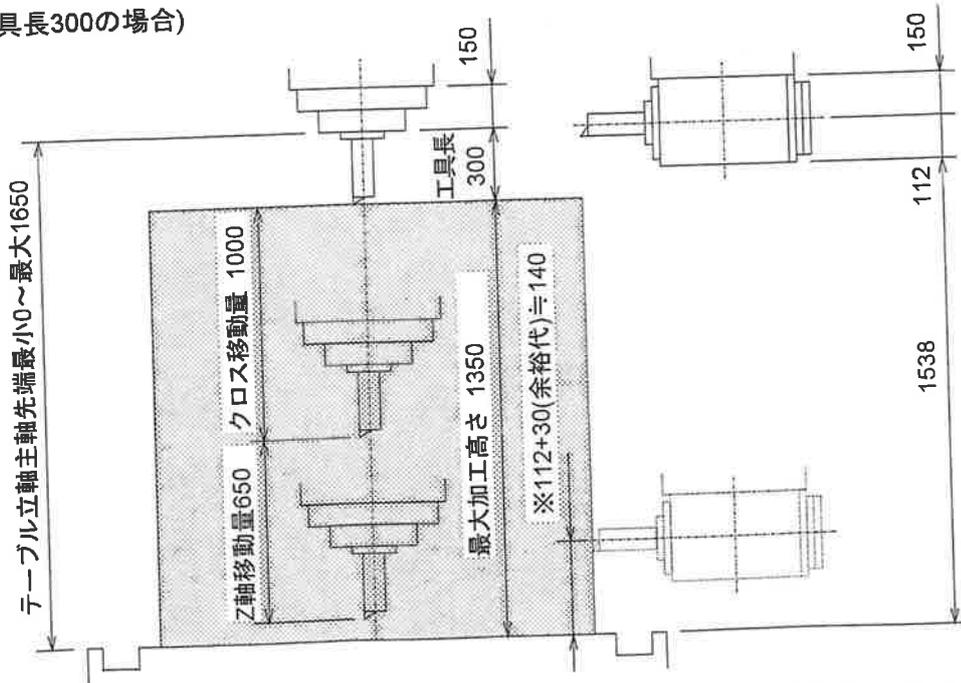
MCR-A5C			
25X50 テーブル(広幅)上面図		SCALE 1:20 (1:1)	
DRWG No.	274-2116-05-C	△	SHEET No. OF
OKUMA Corporation		APPROVED	CHECKED
		DESIGNED	

加工能力範囲(90° アンギュラヘッド)

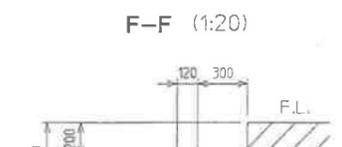
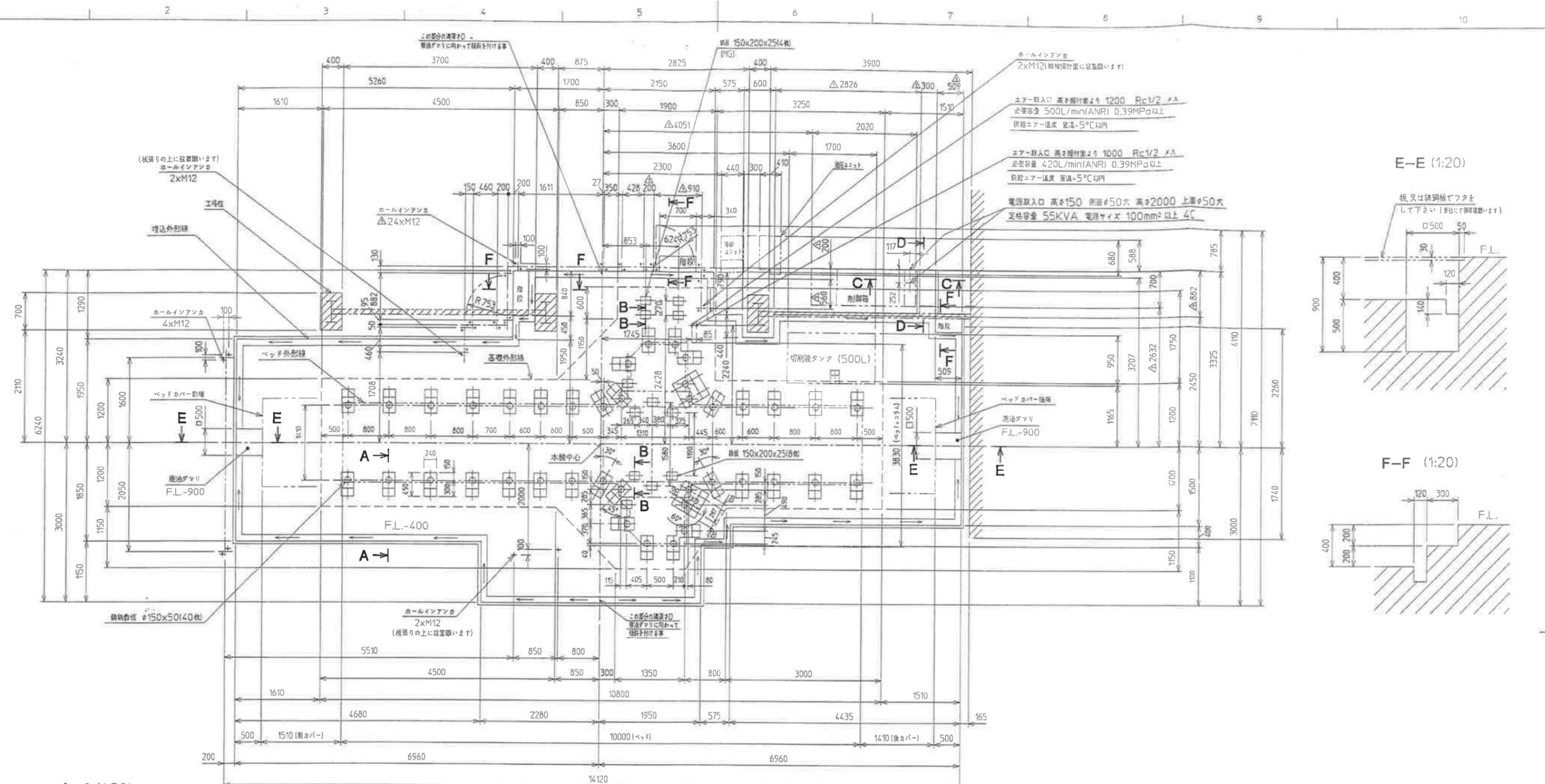
①最大幅×長さ(工具長300の場合)



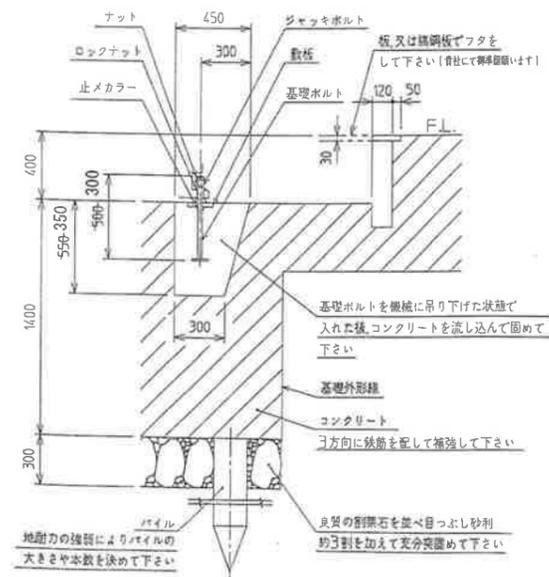
②最大高さ(工具長300の場合)



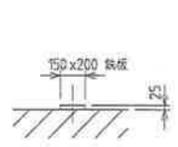
※寸法はアタッチメント本体とテーブルとの干渉を避ける為140とします。



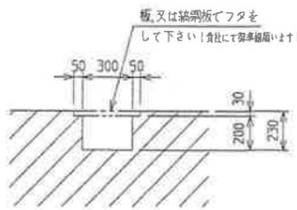
A-A (1:20)



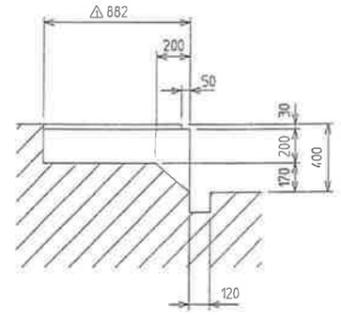
B-B (1:20)



C-C (1:20)



D-D (1:20)



本図は、機械の基礎寸法を示すものであり、施工図ではありません。
施工図は貴社にてご準備願います。

1. 基礎ボルト ナット 止カラー 敷板は標準付属品ではありません。
2. 基礎コンクリートの水平誤差は10mm以内にして下さい。
3. 据付場所としては、温度変化の激しい所や直射日光の当たる所
ほこりの多い所や衝撃や振動の伝わってくる所は避けて下さい。
4. 本機は埋込据付のため雨水の流入には御留意下さい。
5. 本機の周囲は機械据付完了後、お客様にて板張りてふたをして下さい。
6. 仕様図も同時に御参照下さい。

- ・ テーブル広幅 2300mm
- ・ 切削液タンク位置特殊
- ・ 冷却・油圧ユニット位置特殊
- ・ 制御箱位置特殊
- ・ マガジン機構特殊

質量及び面圧の推定値	
本機質量	47,900 kg
最大加工物質量	23,000 kg
基礎コンクリート質量	110,000 kg
基礎コンクリート下面の平均面圧	0.055 MPa
要求される安全地耐力	0.083 MPa

MCR-ASC	SCALE 1:40
門形マシニングセンタ 25x50	(1:20)
50本MG クロス割 2stAAC 基礎図	
13-284-035-153-A	SHEET No. OF
APPROVED 2008.6.23	CHECKED 2008.6.23
DESIGNED 2008.6.23	
OKUMA Corporation	27