

機械選択情報 Machinery Sale Information



CMC CO., LTD

<TEL・FAX> (81) 277-46-9165 / (81) 277-46-9166

<E-Mail> cmcmac@cmcmachinery.co.jp

Date:2022.Feb.18



Listing No.22027

MAKINO	Ver.Machining Center (HSK-A63)	V55 Pro.3 / Super GI	2000
--------	-----------------------------------	-------------------------	------

■ MAIN SPECIFICATION ■

❖ 立形マシニングセンター	❖ Ver.Machining Center
❖ テーブルの大きさ:1000 x 500 x 2APC	❖ Table Size: 1000 x 500 x 2APC
❖ 各軸自動量:X:900 / Y:500 / Z:450	❖ Stroke: X:900 / Y:500 / Z:450
❖ テーブル上面から主軸端面までの距離:550	❖ Table to the end face of the spindel: 550
❖ 主軸回転数:20000 RPM	❖ Spindle Speed : 20000RPM
❖ ATC25 / HSK-A63	❖ ATC25 / HSK-A63
❖ スケールフィードバック機能付き	❖ Scale Feedback Function
❖ スルースピンドルクーラント機能付き	❖ With Spindel Through Function
❖ 工具長自動測定装置	❖ Tool Length Auto Measuring Device
❖ 機械重量:8500kg	❖ Machine Weight: 8500kg

<< Contact Us >>



機械本体仕様

移動量	X軸（主軸左右）	900 mm
	Y軸（テーブル前後）	500 mm
	Z軸（主軸上下）	450 mm
	テーブル上面から主軸端面までの距離	150 ~ 600 mm 100 ~ 550 mm(パレットチェンジャ付)
テーブル	テーブル作業面の大きさ	1000 × 500 mm
	テーブル上の最大積載質量（等分布）	700 Kg
	テーブル上面の形状	T溝(18H8mm×5本)
	床面からテーブル上面の高さ	980 mm 1030 mm(パレットチェンジャ付)
主軸	主軸回転速度	15 ~ 14000 min ⁻¹
	主軸変速レンジ	電気式2段
	主軸テーパ穴	7/24 テーパ No. 40
	主軸軸受内径/外径	φ90 / 140 mm
	主軸用電動機 (25%ED / 連続)	22 / 18.5 kW
	主軸立ち上がり特性	2.3秒 (14000 min ⁻¹)
	主軸トルク特性 (25%ED / 連続)	166 / 95.1 N·m
	主軸冷却/潤滑	軸芯冷却 / アンダーレース潤滑
送り速度	早送り速度	50000 mm/min
	切削送り速度	1 ~ 50000 mm/min
	早送り立ち上がり特性	0.6 G
自動工具交換装置	ツールシャンク形式	JIS B6339 40T *HSK A-63
	プルスタッド形式	JIS B6339 40P / MAS403 P40T1形 (注1)
	工具収納本数	15本 (*25, 40, 80本)
	最大工具径 (15・25本)	無条件φ120 mm / 条件付φ140 mm
	(40・80本)	無条件φ70 mm / 条件付φ140 mm
	最大工具長さ	300 mm
	最大工具質量	8 kg
	工具交換時間 (15・25本)	1.5秒 (ツール・ツー・ツール) 3.9秒 (チップ・ツー・チップ*)
自動パレット交換装置 (特別仕様)	パレットの数	2枚
	パレットの大きさ	900 × 420 mm
	パレット交換方法	シャトルタイプ
所要動力源(標準仕様機)	電源	AC200/220V±10% 50/60Hz±2% 55 KVA
	空気圧源	0.5 ~ 0.8 MPa 600 L/min(大気圧)
タンク容量	切削油剤用タンク容量(総容量/実効容量)	550 / 440 L (簡易切りくず受け) 670 / 530 L (リフトアップチップコンベア)
	機械の大きさ (標準仕様機)	機械の高さ 所要床面の大きさ 機械質量(数値制御装置を含む) レベル
精度 (弊社組立工場内許容値)	位置決め精度	±0.0025 mm(スケール無) ±0.0020 mm(スケール付)
	繰返し位置決め精度	±0.0015 mm(スケール無) ±0.0010 mm(スケール付)

* 特別仕様

(注1)スルースピンドルクーラントは取付け不可

本カタログの仕様値は、不断の研究開発により変更する場合がありますので、あらかじめご了承ください。



● 本社	〒152 東京都目黒区中根2-3-19	TEL (03) 3717-1151(代)	FAX (03) 3723-4621
● 大阪営業所	〒577 大阪府東大阪市長田西3-60	TEL (06) 744-7691(代)	FAX (06) 744-7672
● 名古屋営業所	〒465 名古屋市名東区藤森西町1901	TEL (052) 777-2511(代)	FAX (052) 777-2510
仙台営業所	TEL (022) 295-7737	東京営業所	TEL (03) 3695-7211
郡山営業所	TEL (0249) 22-9988	厚木営業課	TEL (0462) 86-1232
新潟営業所	TEL (0256) 35-6601	諏訪営業所	TEL (0266) 28-8431
太田営業所	TEL (0276) 31-9800	静岡営業所	TEL (054) 283-7932
大宮営業所	TEL (048) 855-3346	浜松営業所	TEL (053) 460-0311
		富山営業所	TEL (0764) 22-1907
		京都営業所	TEL (075) 622-5520
		加古川営業所	TEL (0794) 25-9981
		広島営業所	TEL (082) 227-3389
		福岡営業所	TEL (092) 441-6918

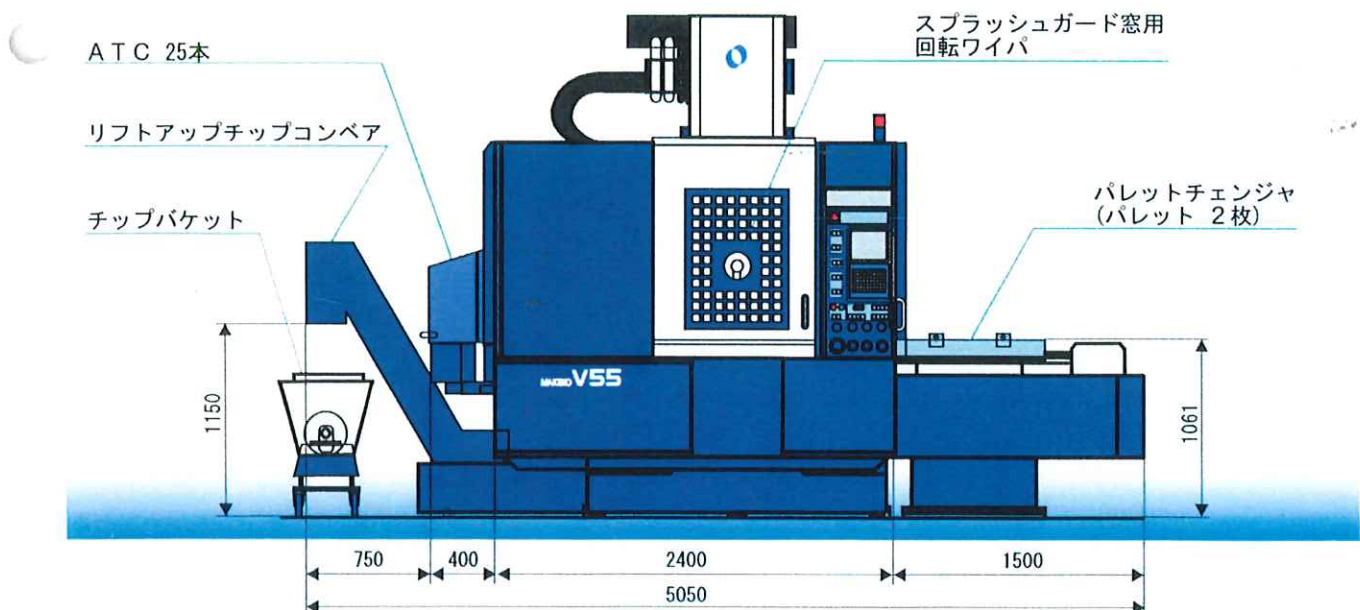
標準仕様・特別仕様・特別付属品

標準仕様

- 主軸 15~14000回転
- 主軸潤滑油温度コントローラ
- リジッドタツプ
- 主軸速度オーバーライド
- A T C 15本
- A T C ドアインターロック
- 8本ノズル切削液供給装置
- 簡易形切りくず受け
- T溝 (18H8×5本) 付テーブル
- 全閉スプラッシュガード
- スプラッシュガード ドアインターロック
- スプラッシュガード内照明装置 (蛍光灯1本)
- 手動パルス発生器 1個
- 自動電源遮断
- ボールネジの冷却

特別仕様(● グリーン)・特別付属品(● ブルー)

- 主軸20000回転
- H S K - A 63
- A T C 25本
- A T C 40本
- A T C 80本
- H S K仕様 A T C 15本
- H S K仕様 A T C 25本
- モアレスケールフィードバック (1 μm)
- 機械本体温度制御
- エアブロー装置
- スルーツールクーラント 0.4 Mpa & エア
- スルースピンドルクーラント 1.5 Mpa & エア
- スルースピンドルクーラント 7 Mpa & エア
- 天井シャワークーラント
- ワーク洗浄ガン (作業側)
- リフトアップチップコンベア (ろ過機能付)
- 手押し可傾式チップバケット
- 切削液温度コントローラ
- 8本ノズルクーラントフロースイッチ
- スルーツールクーラントフロースイッチ
- スルースピンドルクーラントフロースイッチ
- ミストコレクタ
- ミストコレクタ接続用ブラケット (φ90 mm)
- ミストコレクタ接続用ブラケット (φ250 mm)
- スプラッシュガード窓用回転ワイパ
- 位置決めブロック (B I G または溝口仕様)
- ウィークリタイマ
- 自動グリス供給装置
- 稼動積算時間計 (通電・運転・主軸回転)
- シグナルライト 3層
- ワーク自動測定装置
- 工具長自動測定装置
- 測定値プリントアウト機能
- 同上用プリンタ
- エアドライヤ
- 指定塗装色



V55 890号機 プロフェッショナル3
(2000年製)

主軸01001 主軸20000回転
シャンク04003 HSK-A63主軸
テーブル13001 パレット仕様 (5XAでは標準)
ATC 14001 ATC25本
塗装色16000 ネイビーブルーツートン
APC 19001 パレットチェンジャ付き
スケール26000 モアレスケールフィードバック1 μ m
クーラント29003 エアブロー装置
クーラント29005 スルースピンドルクーラント (1, 5MPa) 及びエア
切粉処理30000 筒形切粉受け 切粉処理30003 LFフィルタ
モニタリングシステム37000 工具長自動測定装置 (マーボス製、工具破損検出機能含む)
その他の機械仕様47000 ポータブル手動パルス発生器1個
その他の機械仕様47013 漏電保護
海外仕様48000 仕様単位 ミリ
梱包関連48509 固定金具 周波数51001 60HZ
電圧52001 220V
電装仕様53000 JIS規格
補間59000 ヘリカル補間 (2+2軸)
プログラム記憶編集61002 プログラム記憶容量320m
プログラム記憶編集61008 登録プログラム個数63個 (標準)
操作表示62002 稼働時間、部品数表示
入出力機能・機器63003 リモートバッファユニット (R, B, U)
入出力機能・機器63005 中継ケーブル (RS232C)
工具補正65002 工具補正個数99個 (標準)
工具補正65007 工具補正量メモリタイプA (標準) 操作支援機能67001 手動ハンドル割込み
プログラム支援機能68008 カスタムマクロB (コモン変数82個)
高速高精度機能 72000 スーパーG1制御



株式会社 C M C

〒379-2301 群馬県太田市薮塚町1523-4
TEL:0277-46-9165 FAX:0277-46-9166
E-mail:cmcmac@cmcmachinery.co.jp
URL:http://www.cmcmachinery.co.jp