

Machine Name : 5 axes simultaneous control machining center

Brand : Toshiba

Machine Model : MP-2618 5C

Stock No. : 84686

Ex-factory Date : 2006



Main Technical Parameters:

X*Y*Z axis travel: 2200*3000*1500mm

A-axis swing: $\pm 30^\circ$

Worktable size: 1800*2200mm

Worktable load: 15t

tools magazine: 40

CNC System: T888.2

spindle taper: BT50

With center flushing

Gantry width: 2600mm

Spindle speed: 120~8000rpm



2. 数値制御装置仕様 TOSNUC 888.2

2.1 標準仕様及びバック仕様
(☆印はバック仕様を示します。)

A. 制御軸

A-1	制御軸数	X, Y, Z, A, C 5軸 (5C) : C軸は連続回転軸です。
A-2	同時制御軸数	位置決め(G00) : 直線補間(G01) (5C) : 同時X, Y, Z, A, C 5軸 円弧補間(G02, G03) : X-Y-Z, Z-X 同時 2軸

B. 入力指令

B-1	最小設定単位	直線軸 : 0.001mm 回転軸 : A軸 : 0.0001° (5C) : C軸 : 0.0001°
B-3	データコード	ISO/EIA自動判別 JIS B1311 IS3 6583/1 EIA RS-318-B EIA RS-544-B
B-4	データフォーマット	小数点付可変ブロック ワードアドレスフォーマット
B-5	アプロイト/リトリート指令	G96/G91
B-6	小数点入力	電卓型/最小入力単位型

C. 補間

C-1	位置決め	G00指令により、早送りによる位置決めを行う。
-----	------	-------------------------

数値制御装置仕様 TOSNUC 888.2

2.1 標準仕様及びバック仕様
(☆印はバック仕様を示します。)

A. 制御軸

A-1	制御軸数	X, Y, Z, A, C 5軸 (5C) : C軸は連続回転軸です。
A-2	同時制御軸数	位置決め(G00) : 直線補間(G01) (5C) : 同時X, Y, Z, A, C 5軸 円弧補間(G02, G03) : X-Y-Z, Z-X 同時 2軸

入力指令

B-1	最小設定単位	直線軸 : 0.001mm 回転軸 : A軸 : 0.0001°
-----	--------	-------------------------------------

高速5軸門形型彫盤納入仕様書

MP-2618 (5C)

徳島昭和精機 株式会社 殿

(TOSNUC 888.2)

納入図面・仕様書
2006年 7月

東芝機械(株)より
納入図面の上1番が1枚は送
り付いた。下記日付まで納品
ない場合は、本図により製作
いたします。
納品期限日 : 2006年7月25日
納品場所 : 1200-2000(5C)

出
発
日

1. 機械標準仕様

機械仕様	単位	機 械 形 格 MP-2618 (5C)
移動量		
・ X軸移動量 (テーブル前後)	mm	2 300
・ Y軸移動量 (主軸頭左右)	mm	3 000
・ Z軸移動量 (クロス・ト上下)	mm	1 500
・ A軸移動量 (主軸頭スイベル)	deg	-20° ~ 40° (0.0001度毎) ※1
・ C軸移動量 (テーブル旋回)	deg	±360 (連続)
・ 門高 (テーブル上面から主軸端迄の最大距離)	mm	1 565
・ 門幅 (コラム間工作物最大通過幅)	mm	2 600
テーブル		
テーブル作業面大きさ	mm	1 800 × 2 200
テーブルの最大積載質量	kg	15 000
テーブルT溝寸法 (JIS)		22mm幅 テーブル長手と平行 200mmピッチで設けます
主軸回転速度 (連続)	min ⁻¹	40 ~ 12 000 ※1①
主軸ターボ穴		7/24ターボ No. 50
主軸最大回転力	N・m	205/300 (連続/30分)
主軸受内径	mm	100

※1 機械特別仕様書が添付されています。