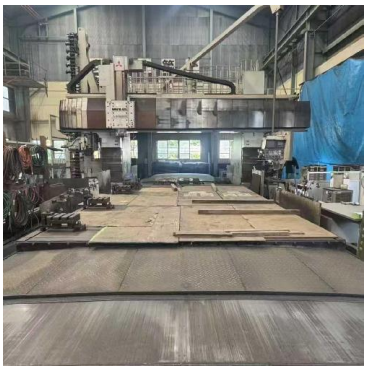
Machine Name : Gantry boring and milling machine

Brand : Mitsubishi

Machine Model : MVR45

Stock No. : 89138

Ex-factory Date : 2011



Main Technical Parameters:

CNC CNC System: FANUC

three-axis travel: 6000*4500*700mm

W-axis travel: 1100mm

3 axes fast traverse speed: 18,000 * 15,000 * 18,000 mm/min

Gantry width: 4250mm

Gantry width: 4250mm



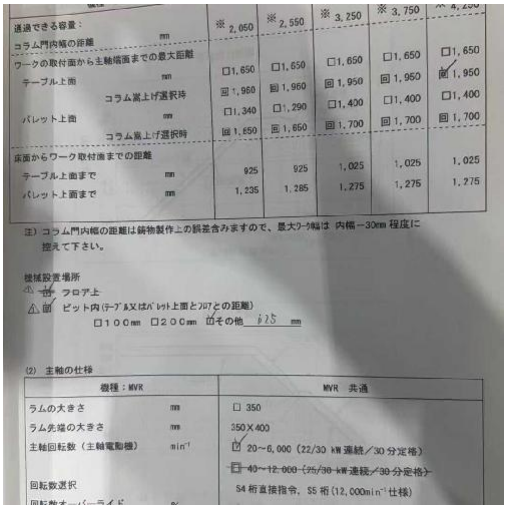


PamtonSchnell









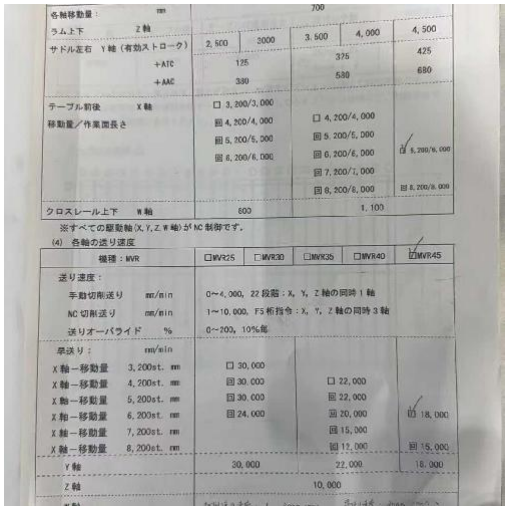
通過できる容量：	※2,050	※2,550	※3,250	※3,750	
コラム門内幅の距離 mm					
ワークの取付面から主軸端面までの最大距離					
テーブル上面 mm	□1,650	□1,650	□1,650	□1,650	□1,650
コラム高上げ選択時	○1,960	○1,960	○1,950	○1,950	○1,950
パレット上面 mm	□1,340	□1,290	□1,400	□1,400	□1,400
コラム高上げ選択時	○1,650	○1,650	○1,700	○1,700	○1,700
床面からワーク取付面までの距離					
テーブル上面まで mm	925	925	1,025	1,025	1,025
パレット上面まで mm	1,235	1,285	1,275	1,275	1,275

注）コラム門内幅の距離は鋳物製作上の誤差含みますので、最大ワーク幅は 内幅－30mm 程度に
控えて下さい。

機械設置場所
△ フロア上
△ ピット内（テーブル又はパレット上面とフロアとの距離）
□100mm □200mm ☑その他 825 mm

(2) 主軸の仕様

機種：MVR	MVR 共通
ラムの大きさ mm	□ 350
ラム先端の大きさ mm	350×400
主軸回転数（主軸電動機） min⁻¹	☑ 20～6,000（22/30 kW連続／30分定格）
	□ ~~40～12,000（25/30 kW連続／30分定格）~~
回転数選択	S4桁直接指令，S5桁（12,000min⁻¹仕様）

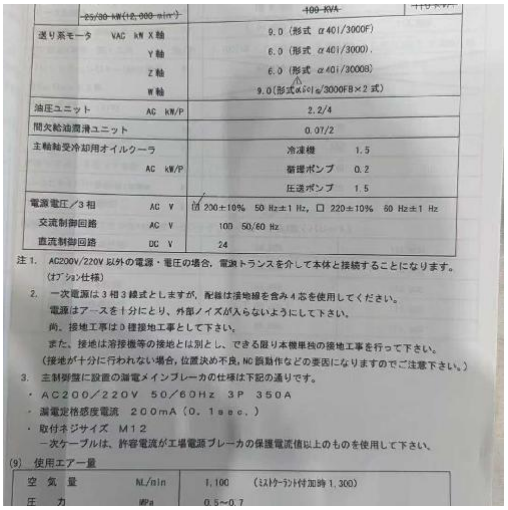


各軸移動量： mm	700				
ラム上下 Z軸					
サドル左右 Y軸（有効ストローク）	2,500	3000	3,500	4,000	4,500
+ATC	125		375		425
+AAC	380		630		680
テーブル前後 X軸	□ 3,200/3,000				
移動量／作業面長さ	○ 4,200/4,000		□ 4,200/4,000		
	○ 5,200/5,000		○ 5,200/5,000		
	○ 6,200/6,000		○ 6,200/6,000		☑ 5,200/6,000
			○ 7,200/7,000		
	○ 8,200/8,000		○ 8,200/8,000		○ 8,200/8,000
クロスレール上下 W軸	600		1,100		

※すべての駆動軸（X, Y, Z, W軸）がNC制御です。

(4) 各軸の送り速度

機種：MVR	□MVR25	□MVR30	□MVR35	□MVR40	☑MVR45
送り速度：					
手動切削送り mm/min	0～4,000，22段階：X，Y，Z軸の同時1軸				
NC切削送り mm/min	1～10,000，FS桁指令：X，Y，Z軸の同時3軸				
送りオーバライド %	0～200，10%刻				
早送り： mm/min					
X軸－移動量 3,200st. mm	□ 30,000				
X軸－移動量 4,200st. mm	○ 30,000		□ 22,000		
X軸－移動量 5,200st. mm	○ 30,000		○ 22,000		
X軸－移動量 6,200st. mm	○ 24,000		○ 20,000		☑ 18,000
X軸－移動量 7,200st. mm			○ 15,000		
X軸－移動量 8,200st. mm			○ 12,000		○ 15,000
Y軸	20,000		22,000		18,000
Z軸	10,000				



~~25/30 kW(12,000 min⁻¹)~~	~~100 KVA~~
送り系モータ VAC kW X軸	9.0（形式 α40i/3000F）
Y軸	6.0（形式 α40i/3000）
Z軸	6.0（形式 α40i/3000S）
W軸	9.0（形式~~α50i~~α40i/3000FB×2式）
油圧ユニット AC kW/P	2.2/4
間欠給油潤滑ユニット	0.07/2
主軸軸受冷却用オイルクーラ AC kW/P	冷凍機 1.5
	循環ポンプ 0.2
	圧送ポンプ 1.5
電源電圧／3相 AC V	☑ 200±10% 50 Hz±1 Hz，□ 220±10% 60 Hz±1 Hz
交流制御回路 AC V	100 50/60 Hz
直流制御回路 DC V	24

注1. AC200V/220V以外の電源・電圧の場合，電源トランスを介して本体と接続することになります。
（オプション仕様）

2. 一次電源は3相3線式としますが，配線は接地線を含み4芯を使用してください。
電源はアースを1分にとり，外部ノイズが入らないようにして下さい。
尚，接地工事は3種接地工事として下さい。
また，接地は溶接機等の接地とは別とし，できる限り本機単独の接地工事を行って下さい。
（接地が十分に行われない場合，位置決め不良，NC誤動作などの要因になりますのでご注意下さい。）

3. 主制御盤に設置の漏電メインブレーカの仕様は下記の通りです。
・ AC200／220V 50／60Hz 3P 350A
・ 漏電定格感度電流 200mA（0.1sec.）
・ 取付ネジサイズ M12
一次ケーブルは，許容電流が工場電源ブレーカの保護電流値以上のものを使用して下さい。

(9) 使用エアー量

空気量 NL/min	1,100 （ミストクーラント付加時 1,300）
圧力 MPa	0.5～0.7