

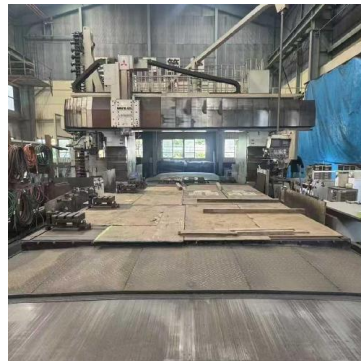
Machine Name : Gantry boring and milling machine

Brand : Mitsubishi

Machine Model : MVR45

Stock No. : 89138

Ex-factory Date : 2011



Main Technical Parameters:

CNC CNC System: FANUC

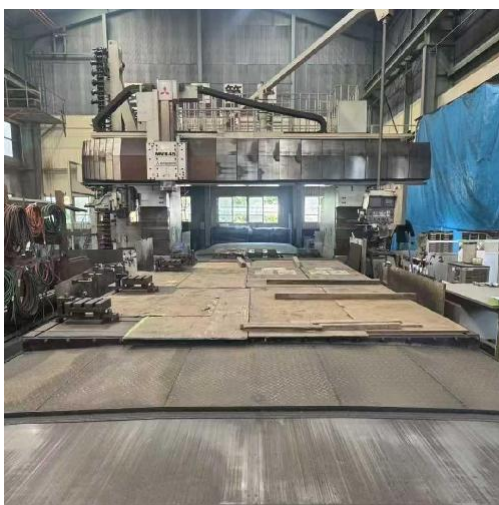
three-axis travel: 6000*4500*700mm

W-axis travel: 1100mm

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

Gantry width: 4250mm

Gantry width: 4250mm





透過できる容量:	※ 2,650	※ 2,550	※ 3,250	※ 3,750	※ 4,250
コラム内径の距離	mm	mm	mm	mm	mm
ワークの取付面から主軸先端までの最大距離	mm	mm	mm	mm	mm
テーブル上面	mm	mm	mm	mm	mm
コラム裏上げ選択時	mm	mm	mm	mm	mm
パレット上面	mm	mm	mm	mm	mm
コラム裏上げ選択時	mm	mm	mm	mm	mm
床面からワーク取付面までの距離	mm	mm	mm	mm	mm
テーブル上面まで	mm	mm	mm	mm	mm
パレット上面まで	mm	mm	mm	mm	mm

注) コラム内径の距離は純物製作上の誤差を含みますので、最大7mmは内幅30mm程度に控えて下さい。

機械設置場所

① 床面 フロア上

② 床面 ピット内(パイプXXはパレット上面と707との距離)

□100mm □200mm 両者の間 225mm

(2) 主軸の仕様

仕様: MVR	MVR 共通
ラムの大きさ	mm
ラム先端の大きさ	mm
主軸回転数 (主軸電動機)	min ⁻¹
回転数選択	

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)		
+ATC		
+AAC		
テーブル前後	X軸	
移動量/作業面長さ		
クロスレール上下	W軸	

※すべての駆動軸(X,Y,Z,W軸)がAC制御です。

(4) 各軸の送り速度

機種: MVR	□MVR25	□MVR30	□MVR35	□MVR40	□MVR45
送り速度:					
手動切歯送り	mm/min				
NC切歯送り	mm/min				
送りオーバーライド	%				
最大送り:					
X軸-移動量	mm				
X軸-移動量	mm				
X軸-移動量	mm				
X軸-移動量	mm				
X軸-移動量	mm				
X軸-移動量	mm				
Y軸					
Z軸					

送り系モータ	VAC kW X軸	9.0 (形式 α40/3000F)
	Y軸	6.0 (形式 α40/3000F)
	Z軸	6.0 (形式 α40/3000F)
	W軸	9.0 (形式 α40/3000F×2式)
油圧ユニット	AC kW/P	2.2/4
間欠給油装置ユニット		0.07/2
主軸軸受冷却用オイルクーラ		冷凍機 1.5
	AC kW/P	蓄電池ポンプ 0.2
		圧縮ポンプ 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以外の電圧・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、配線は接地線を食み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、接地工事とは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、できる限り本機専用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動作などの要因になりますのでご注意ください。)

3. 主軸列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
- 漏電定感電流 200mA (0.1sec.)
- 取付サイズ M12
- 一次ケーブルは、許容電流が工事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) 使用エア量

空気量	Nl/min	1,100 (12分間作動時1,300)
圧力	MPa	0.5~0.7