

1. 機械本体仕様

MCV660

項目	単位	仕様
容量		
X軸方向移動量 (テーブル左右)	mm	1270 → 1500
Y軸方向移動量 (サドル前後)	mm	660
Z軸方向移動量 (主軸頭上下)	mm	650
テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	200~850
コラム前面から主軸中心までの距離	mm	685
テーブル		
作業面の大きさ (X軸方向×Y軸方向)	mm	1700×650
工作物許容質量	kg	2000
作業面の形状 (T 溝呼び寸法×間隔×本数)		22mm×125mm×5 本
床面からテーブル作業面までの高さ	mm	920
主軸		
回転速度	min ⁻¹	25~4500 → 25 ~ 6000
回転速度域変換数		2 段
主軸端 (呼び番号)		JIS B6340 BT50
軸受内径	mm	100
送り速度		
早送り速度	m/min	X/Y:20 Z:16
切削送り速度	mm/min	10000
ジョグ送り速度	mm/min	2000
自動工具交換装置		
ツールシャンク (呼び番号)		JIS B6339 BT50
プルスタッド (呼び番号)		OKK 専用 90°
工具収納本数		24 本
工具最大径 (隣接工具あり)	mm	110
工具最大径 (隣接工具なし)	mm	200
工具最大長さ (ゲージラインより)	mm	350
工具最大質量	kg	20
工具交換時間 ツール・ツー・ツール	sec	2.5
工具交換時間 カット・ツー・カット	sec	8.5

項目		単位	仕様
電動機			
主軸用		kW	AC18.5/15 (30 分定格/連続定格)
送り軸用	Neomatic	kW	X,Y AC3.5 Z AC4.5
	FANUC	kW	X,Y AC4.0 Z AC7.0
送りガイド面潤滑ポンプ用		kW	0.017
主軸冷却油温度調整装置用 (圧縮/吐出)		kW	1.1 / 0.75
切削油剤ポンプ用		kW	0.4
A T C 旋回/主軸工具緩用		kW	0.75
M G 旋回用		kW	0.4
ポット駆動用		kW	0.09
所要動力源			
電源電力	Neomatic	kVA	43
	FANUC	kVA	46
電源電圧/電源周波数		V・Hz	AC200V±10% 50/60Hz±1Hz
			AC220V±10% 60Hz±1Hz
空気圧源圧力		MPa	0.5
空気圧源流量		L/min	160
タンク容量			
潤滑用	主軸	L	65
	摺動面	L	6.0
切削油剤用		L	250
機械の高さ (床面より)	Neomatic	mm	3162
	FANUC	mm	3360
所要床面の大きさ			
運転状態 (左右×奥行)		mm×mm	×
保守エリア含む (左右×奥行)		mm×mm	×
機械質量		kg	12000(24MG)
使用温度範囲			10～40℃
使用湿度範囲			10～90% (結露しないこと)

NC仕様一覧表

OKK

作成日: 2006年11月28日

OKK
F510-09-B-14XXE-AZ024. 2003

納入先	殿		
機械名	MCV660	NC装置	Neomatic635V
機番	井 608	NC機番	M6Y2268016Y
製番	MA66526 A	現調日	年 月 日

発行	取付	品管

T1-A (スキップ・ユーザーマクロ必要)	
T1-B (スキップ・ユーザーマクロ必要)	
T1-C (スキップ・ユーザーマクロ必要)	
T0 (ワーク計測必要)	✓
T0 ソフト (ワーク計測必要)	✓
T0+ハルメーター座標回転 (ワーク計測・回転計測必要)	
T0ソフト+ハルメーター座標回転 (ワーク計測・回転計測必要)	
自動再開機能	
レーザー計測	

◎:標準機能

●:オプション ○:オプションパッケージA

◎ 制御軸数	4軸	✓
◎ 同時制御軸数	最大4軸	✓
◎ 設定表示装置	10.4" カラー LCD/MDI	✓
◎ 表示言語	日本語	✓
	英語	✓
◎ ACサーボシステム(絶対位置検出)		✓
◎ M300 フォーマット		✓
◎ インチ/メトリック切替	[G20, 21]	✓
◎ 入力指令単位10倍		✓
◎ 円弧半径R指定		✓
◎ バルスハンドル送り		✓
◎ 同期タップサイクル	[G74, 84]	✓
◎ プログラム記憶容量 (登録個数)	160m (200)	✓
◎ バックグラウンド編集		✓
◎ マルチウィンドウ表示		✓
◎ ユーザー定義キー		✓
◎ RS232C I/F		✓
◎ S指令4/5桁		✓
◎ T指令4桁		✓
◎ 工具長オフセット	[G43, 44]	✓
◎ 工具位置オフセット	[G45~48]	✓
◎ 工具径補正	[G38~42]	✓
◎ 工具補正組数 (工具補正メモリータイプII)	200組	✓
◎ 自動リファレンス点復帰	[G28, 29]	✓
◎ 第2, 3, 4リファレンス点復帰	[G30]	✓
◎ リファレンス点復帰チェック	[G27]	✓
◎ ワーク座標系選択	[G54~59]	✓
◎ ローカル座標系選択	[G52]	✓
◎ グラフィック描画機能 (トレース, チェック)		✓
◎ グラフィックアドレスメニュープログラム		✓
◎ プログラム再開		✓
◎ 手動数値指令		✓
◎ 固定サイクル	[G72~89]	✓
◎ 円切削	[G12, 13]	✓
◎ ミラーイメージ(パラメーター, G指令)		✓
◎ 変数指令組数	200組	✓
◎ 自動コーナオーバーライド		✓
◎ プログラム工具補正入力	[G10, 11]	✓
◎ メモリー式ピッチ誤差補正		✓
◎ 手動工具長補正		✓
◎ ソフトリミット I / II		✓
◎ 外部ワーク座標系補正入力・オフセット		✓
◎ ラダーモニター		✓
◎ HQ制御 (高精度制御機能)		✓
◎ ソフトスケール II m		✓
◎ MS主軸		✓

07050	付加軸制御軸	1軸追加	
07150		2軸追加	
07250		3軸追加	
01250	M2 フォーマット		
00150	一方向位置決め [G60]		✓
01250	ヘリカル補間 (G02,03 [第3軸])		✓
02250	円筒補間		
11450	仮想軸補間		
51350	渦巻補間		
20550	ハンドル送り 3軸		
60550		320 m	
60650		600 m	
60950	プログラム記憶容量 (登録個数)	1200 m	✓
61550		2500 m	
61650		5000 m	
40050	3.5 FDDユニット		
13150	コンピューターリンクB (RS232C)		
13650	コンピューターリンクB (RS422)		
20150	3次元工具径補正 [G40~42]		
03050		400 組	
03450	工具補正組数	800 組	
03650		990 組	
05750	ワーク補正組数追加	48 組	✓
05850		96 組	
10150	外部サーチ		
00750	オプションブロックスキップ追加	計9組	
20650	ハンドル割込		
14350	工具/退避/復帰		
21150	照合停止		
21750	スキップ機能 [G31]		
01850	多段スキップ機能 [G31.1~31.4]		
10550	ユーザーマクロ (マクロ割込み含む)		✓
10950		300 組	
11250	変数指令追加計	600 組	
02050	プログラム座標回転		✓
70650	パラメーター座標回転		✓
22050	図形回転		
21650	スケールリグ		
31050	特別固定サイクル [G34~37]		✓
01650	コーナー面取/コーナーR		
22350	チョッピング機能		
50350	プレイバック		
15050	サブミクロン指令 X,Y,Z		
01750	ジオメトリック指令		
01950	移動前ストロークチェック [G22.1, 23.1]		
71850	法線制御		
20950	主軸C軸制御		
	工具寿命管理II		✓
	イーサネット I/F		

12850		100 組	
06050		200 組	✓
06250	工具寿命管理本数 追加計	400 組	
06450		600 組	
06650		800 組	
06850		1000 組	
11550	加工時間算出		
01450	自動工具長測定 [G37.1]		
99550	OK-NET		
83050	ハイパーHQモードI [高速加工モードI] (ディスク運転, イーサネット/F含む)		
83150	ハイパーHQモードII [高速加工モードII] (ディスク運転, イーサネット/F, 金型加工の高精度含む)		✓
83750	金型加工パッケージI (ハイパーHQ制御モードI含む)		
83850	金型加工パッケージII (ハイパーHQ制御モードII含む)		
51150	NURBS補間		
	ACサーボ リニアスケール (軸)		
	システム		
	高速加工モードI		
	高速加工モードII		
	ワーク計測		✓
	回転計測		✓

●:OKKアプリケーションソフトウェア

◎	ヘルプガイダンス	✓	✓
F99400	Win-GMC		
F99410	Win-GMC対応オプション A		
F99413	Win-GMC対応オプション D		
F99414	Win-GMC対応オプション E		
F99415	Win-GMC対応オプション F		
	Win-GMC対応オプション (B, C)		
F99401	パターンGMC		
F33065	サイクルメイト		
F50060	プログラムエディタ	✓	✓
F50070	プロセスメカ		
F50080	ワークマネージャ		
F50090	ソフトCCM		
F50091	ソフトAC		
F50041	ツールサポート		
	HQチューナ		
	GC支援システム		
F50020	ソリッドシミュレータ		
F01309	鋼材加工ソフト		
F99450	GCパターンマクロ (プログラムのみ)		

1999年5月1日

2004年8月3日 改定

組立課



