

## 1-2. 機械仕様 MB-56VB

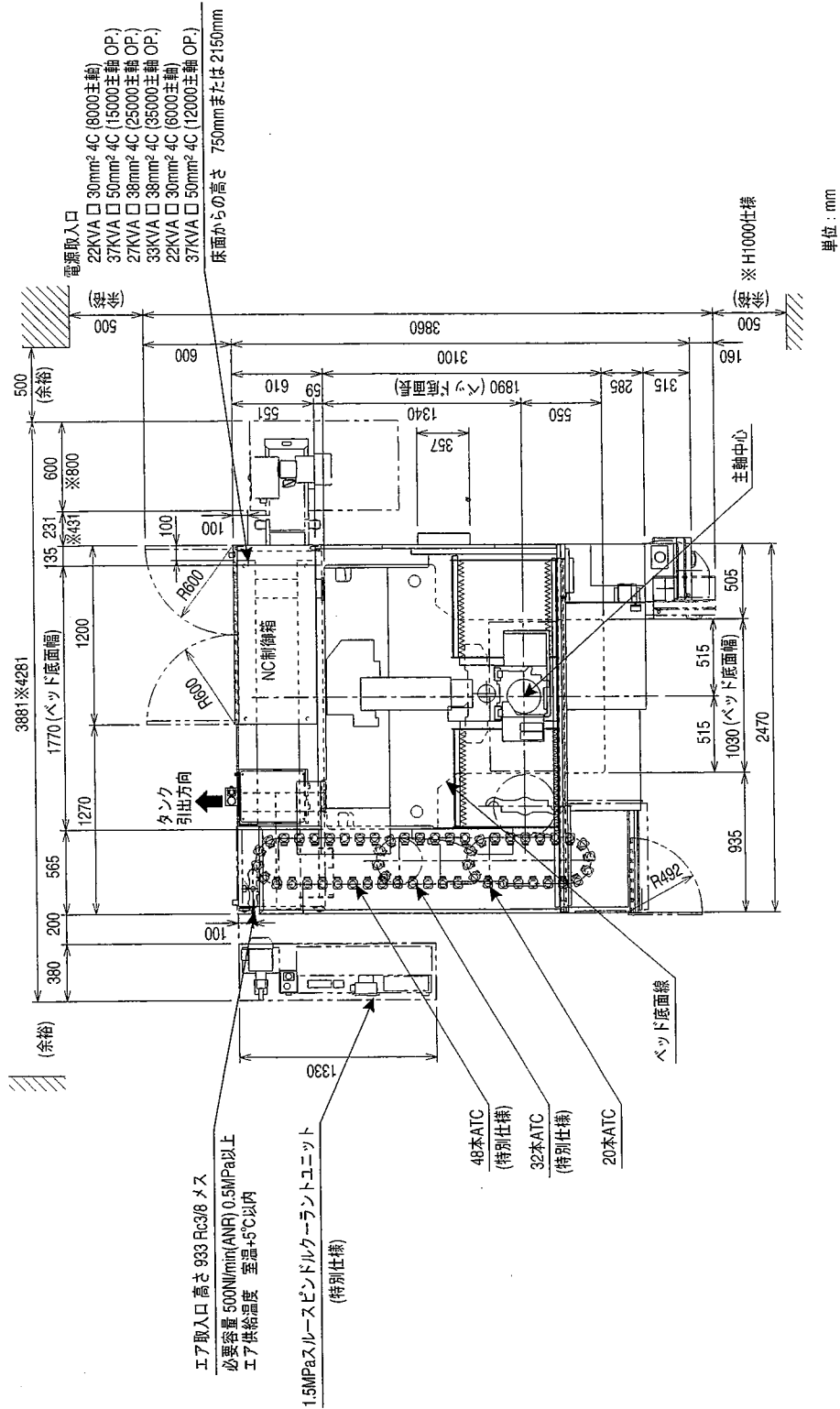
	項 目	単 位	MB-56VB
移 動 量	X 軸移動量	mm	1050
	Y 軸移動量	mm	560
	Z 軸移動量	mm	460
	テーブル上面～主軸端面※1	mm	150～610
	コラム前面～主軸中心	mm	720
テーブル	作業面の大きさ	mm	560 × 1,300
	テーブルの大きさ	mm	560 × 1,300
	テーブル上面の形状		18T 溝 × 4 本 (125P)
	床面～テーブル上面	mm	800
	最大積載質量	kg	900
主 軸	回転速度 (標準)	min <sup>-1</sup>	50～6,000
	テーパ穴		7/24 テーパ No.50
	軸受内径	mm	φ90
	トルク / 基底回転数	N・m / min <sup>-1</sup>	220/650
	回転速度 (OP)	min <sup>-1</sup>	<del>12,000</del>
	トルク / 基底回転数 (OP)	N・m / min <sup>-1</sup>	<del>220/650</del>
送り速度	早送り速度	m / min	X・Y : 40, Z : 32
	切削送り速度	m / min	X・Y・Z : 32
電動機	主軸用電動機	kW	11 / 7.5 (6,000), 26/18.5 (12,000)
	送り軸用電動機	kW	X・Y・Z : 4.0
ATC	ツールシャンク	標準	MAS BT 50
		特別仕様	<del>CATNo. 50、DIN No.50、JIS BT50、HSK-A100</del>
	プラストッドボルト	標準	MAS 2
		特別仕様	<del>MAS 1、CAT、特殊 CAT、DIN、JIS</del>
	工具収納本数 (OP)	本	20 ( <del>32</del> )
	工具最大径 (隣接有 / 無)	mm	φ100 / φ152
	工具最大長さ / 最大質量	mm/kg	300/12
	工具選択方式		メモリランダム
工具交換時間 T-T/C-C	sec	2.4/4.6	
大きさ	機械高さ	mm	2,750
	所用床面積 (幅×奥行)	mm	2,470 × 3,000
	機械質量	kg	7,700
備考	機械形式		X サドルフィード・ラムタイプ
	案内方式		3 軸リニアガイド
	クーラント容量	L	230 (有効 120)
	総電源容量	kVA	22 (6,000)、37 (12,000)

※1 ここでは主軸テーパゲージラインをいいます。



### 3. 据付図

#### 3-1. 据付図 MB-56VA (20/32/48 本 ATC)、MB-56VB (20/32 本 ATC)



MJ11146R0600300040001

OSPソフトウェア管理カード

===== [ 機械データ ] =====

< OSPタイプ > OSP-P200M  
< 機種 > MB-56VB  
< ソフトウェア外番号 > #01415  
< プロジェクト番号 > P126932  
< 作成日付 > 2007-04-09

===== [ ユーザーデータ ] =====

< 納入先 >  
< 住所 >  
< 電話番号 >  
< 搬入先 >  
< 住所 >  
< 電話番号 >

===== [ 備考 ] =====

< 備考1 >  
< 専用仕様 >  
< コメント >

===== [ CD/DVDメディアバージョンデータ ] =====

[ Windows System CD/DVD Version ]  
01

[ OSP System CD/DVD Version ]  
05

===== [ OSP SYSTEM CD/DVD 以外のソフトウェアバージョン ] =====

[ Windows System Version ]  
2.1.2.E

===== [ パッケージソフト構成 ] =====

[ NCシステムインストーラ ]

INST104C

[ REALTIME OS ドライバ ]

VDRV111A

\*\*START

[ REALTIME OS ]

VSYS011D

[ NC制御 ]

MNC-102P-P200-3

[ NC制御メッセージ ]

[ N/A ]

[ PLCシステム ]

PLCS102B

[ PLCシステムメッセージ ]

[ N/A ]

[ NCアラームヘルプ ]

MPA-101E

[ NCマニュアル ]

MPM-101G

[ メンテナンスツール ]

UTY-001F

[ PLC制御 ]

MA2-011M

[ らくらくアドバンスM共通 ]

MADVA-210A

[ らくらくアドバンスM機種別 ]

MRKUA-MB56VB-210A

[ 縦ファンクションキー ]

SVFKA201A

[ 縦ファンクションキー2 ]

MVFKA201A

[ 縦ファンクションキーメッセージ ]  
[ N/A ]

[ カスタムAPI ]

MCAPI-003A

FA41-80EF-0400-8021-1037-F100-0000-0000

0305-0000-4760-0007-A003-4188-0826-2085

加工表示	○	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長補	○	加工管理仕様	○
G/Mマクロ100/20	-	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具径補	○	スクリプト機能	-
らくらく対話	-	割出テーパーA	-	MSB工具折損検出	○	SVDN無	○
旋削機能	-	割出テーパーB	-	MSB光式タッチローブ	-	B軸旋回制限機能	-
グラフィック表示	○	割出テーパーC	-	MSB寸法チェック	-		-
外部プログラムC	-	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	-		-
	-	割出角度5° B	-	MSB黒田タッチローブ	-		-
	-	割出角度5° C	-	MSB基準工具150	-	B型操作パネル	○
同期制御X軸	-	インダクタシオン軸付Z	-	ターニングカット	-		-
同期制御Y軸	-	インダクタシオン軸付U	-	割込プログラム	-	ネジピッチ補正5	-
同期制御Z軸	-	インダクタシオン軸付V	-		-	ネジピッチ補正10	-
同期制御第4軸	-	インダクタシオン軸付W	-		-	重畳ワーク対策	-
第5軸リミット	-	インダクタシオン軸付A	-		-	第2ストロークリミット	-
回転軸2軸	-	インダクタシオン軸付B	-	第2工具長補正	-	らく対話アドバンス	○
同期制御第5軸	-	インダクタシオン軸付C	-	ノーズR補正	-	エクセルマシンク	-
動画機能	○	リミット付回転軸A	-	MSB_Y軸退避	-	アンチクラッシュシステム	-
ATC副操作盤	-	付加軸名称U	-	OH仕様	-	PH7個(門型)	-
AXPテスト	-	付加軸名称V	-	DNC-DT	-	HELP機能	○
	-	付加軸名称W	-		-	TAS-S/TAS-C	○
	-	付加軸名称A	-	DNC-T3	-	Windows操作化	-
	-	付加軸名称B	-		-		-
	-	付加軸名称C	-	DNC-T1	○	非R仕様	○
	-	インダクタシオン軸付X	-	モン変数200組	○		-
	-	インダクタシオン軸付Y	-	モン変数1000組	-		-
主軸頭旋回補正	-		-	予備工具乗換	○		-
工具軸方向送り	-		-	工具寿命管理	○		-
P200	○		-	GRT表示	○	F1桁送り(PLC)	-
MA-H PPC	-		-	DNC-Cイーサネット	-	座標系選択200組	○
F1桁送りパネルメータ	-		-	無人運転記録	-		-
工具先端点制御	-		-	自動退避/復帰	-	パルスハンドル4個	-
	-	ビルトインメータAT	-	自動工具長補正	○	パルスハンドル5個	-
	-	CE安全モニター無	-	寸法チェック/自動	-	パルスハンドル6個	-
ヘリカル切削	○	MX-H PPC	-		-	プログラムランチ	-
一方向位置決め	○		-		-		-
スキップ機能	○	DNC-B	-		-	B軸インターロック	-
ワーク座標系変更	○		-		-	任意角度面取り	○
三次元工具補正	-		-		-	円筒側面加工	-
イクサクトストップ	○	DNC-C3	-		-	傾斜面加工	-
プログラムミラーイメージ	○	図形・座標計算	-		-	座標系選択100組	-
図形の拡大縮小	○	追加パターンサイクル	-		-	簡易ポートモータ	○
4軸制御	-	HiカットPro	○		-	同期タビリング	○
5軸制御	-		-	FS-9テーパーコンパート	-		-
6軸制御	-	円テーパー倍率	-		-	新角度/円弧送り	-
	-	パルスハンドル倍率	-		-	SuperHi-NC回転軸	-
パルスハンドル2個	-	リアル3Dシミュレーション	○		-		-
パルスハンドル3個	-	X・Y軸指令キャンセル	○		-		-
	-	BLK途中SEQ復帰	○	アタッチメント旋回補正	-	入出力変数	○
プログラムヘルプ	○	シーケンスストップ	○	グラフィック機能I-MAP	-		-
大容量ストア320m	○	座標計算機能	○	Hi-G	○	スケジュール自動更新	○
マルチボリューム運転	-	領域加工機能	○		-	マニュアル計測	○
三次元円弧補間	-	座標移動回転CP	○	NC稼働モニタ	○	対話計測(ワーク)	-
座標系選択20組	-	インパースタイム送り	○		-	対話計測(工具長)	-
座標系選択50組	-	プログラムマプリミット	○	対話プログラムB	-	手動スキップ	-
工具補正200組	-	プログラムメッセージ	○	対話プログラムC	-		-
工具補正300組	○	フレイバックI-MAP	-		-	真直度補正	-
工具補正100組	-	対話型MAP	-		-	工具摩耗補正	-
1/M切替可	-	プログラムスキップ2個	-	サーボリンクNC軸	○	高速補間	-
rev./min併用	-	プログラムスキップ3個	-	サーボリンク主軸	○	NURBS指令	-
0.1μm制御	-		-		-	スーパーHi-NC	-
角度1/10000度	○		-	ウォーミングアップ機能	-		-
システム変数	○	PFC2/MCS2	○	第4軸B軸固定	-	早送り直線補間	○
演算機能	○	バット溝加工	-	主軸DA制御	-	MOP-TOOL内蔵型	-
サブプログラム	○	主軸軌跡制御	-	主軸PG無し	-	低速SVP	○
スケジュールプログラム	○	軸名称指定	-		-		-



0481-0900-0100-4600-0000-0002-0000-2001

0000-4100-1940-0400-0000-4400-0000-0000

タッチセンサ可動式	-	操作時間短縮	o	MCV-A2	-	DNC-B	-
パレット着座洗浄	-	ウォーミングアップ	-	MCR-B2	-	DNC-C	-
ブルームセンサ	-	外部稼働計	-	MCR-A	-	DNC-DT	-
パレットエアフロー強化	-	機械入力起動	-	ビルトイン主軸	-	MOP-TOOL	-
新AT冷却SOL	-	第2時間計NC動作	-	MCR-AF	-	IDコントローラ	-
スタッカークレーン1/F	-	第2時間計主軸	-	モスニック製リフトアップ	-	パルスハンドル2個	-
ロボット1/FタイプC	-	第3時間計NC動作	-	内シリンダ後退確認	-	パルスハンドル3個	-
ロボット1/FタイプB	-	第3時間計主軸	-	ATC運転段取り	-	IDXテーブルモコン方式	-
ドイツ安全規格	-	治具油圧ユニット	-	MX-H	-	ブロックキップ3組	-
ドアインターロックS	o	チャック	-	MU-V	-	ブロックラムランチ	-
ドアインターロックE	o	チャックエアミス検知	-	MB-V	o	F1桁送り	-
CEマーキング	-	心押台	-		-		-
ドアインターロックD	-	操作ドア自動開閉	-	MCR-A5C	-		-
ドアインターロックC	-	ドアロック確認新仕様	o	MA-100H	-		-
マガジントアインターロック	o	ATC/APCTアロック	-	MCM-B	-	インタクトシ併用	-
PL対応チップコンベヤ	-	第2ソフトリミット	-		-	IDXテーブル手動操作	-
オイルホール高圧式	-		-	FP オイルミスト	-	NC-W NC第4軸あり	-
オイルホール高圧式2	-		-	FP オイルホール	-	予圧用油圧ユニット	-
切削液液面検知	-	AAC固定番地	-	FP オイルホール高圧	-		-
オイルホール(簡易)	-	FMS対応スタッカークレーン	-	黒田製オイルミスト	-	FP チップコンベヤ逆寸	-
主軸スルーケラント	-	APC光電SW	-	切削液フィルタ目詰	-	MG工具引き外し	-
タービタンクFS有	-	APCコマカ弁	-	スル-SP高圧	-		-
スルーケラント15kg	-	APC BLモータ駆動	-	大同メタル製オイルエア	o		-
切削液冷却装置	-	APC横入れ	-	ブルーベ製オイルミスト	-		-
主軸オイルミスト装置	o	クロス自動位置	-	FP 切削液	o	ゲリス自動給脂	-
ボール紙冷却	-	クロス自動位置10P	-	FP シャワー洗浄	-	JOGレバー	-
作動油冷却装置	-	クロスAC昇降	-	FP ワーク洗浄ガン	-	MXR-V	-
エア圧確認	-	切削液トイ干渉対策	-	FP 切粉洗流	o		-
ミストコレクタ	-	タッチセンサ&クロス1/L	-	FP エアフローノズル	o	超大径工具	-
Y軸摺動面冷却	-	チップコン&ATC 1/L	-	FP エアフローアダプタ	-	コラム冷却ユニット仕様	-
XY軸オイルミスト装置	-	ANG-AT&ATC 1/L	-	FP 主軸スルーエアフロー	-	アタッチメント旋回補正	-
オイルスキマー	-	ペンタント&クロス1/L	-	FP チップコンベヤ	-	主軸頭旋回補正	-
JOG送り(4000)	-	AT旋回5度割出	-	PLC第3軸 軸名称0	-	フィルタ目詰検知B接	-
JOG送り(5000)	-	ATC自動ドア	o	PLC第3軸 軸名称1	-	パレットスルー治具	-
JOG送り(6000)	-	外部NC起動有効	-	PLC第3軸 軸名称2	-	オイルミストサイクル有効	-
外部ブロックラムB DSW	-	前面ドアアラーム-SW付	-	PLC第3軸 軸名称3	-	外部一時停止有効	-
外部ブロックラムA	-	両手起動	-	PLC第4軸 軸名称0	-	治具4個仕様	-
外部ブロックラムB RSW	-		-	PLC第4軸 軸名称1	-	治具3個仕様	-
外部ブロックラムC4	-	段取りST自動ドア	-	PLC第4軸 軸名称2	-	リフトアップコンベヤ	-
外部ブロックラムC2	-	軸切換	-	PLC第4軸 軸名称3	-	治具2個仕様	-
主軸工具無インターロック	o	AT-ATC	-	PLC第1軸 軸名称0	o	ペーパーフィルター	-
主軸エアフロー	-	パレット着座監視	-	PLC第1軸 軸名称1	-	センサーカバー	-
主軸過負荷検出	-	タッチセンサ通電制御	-	PLC第1軸 軸名称2	-	OA潤滑常時吐出	o
#50主軸仕様	o		-	PLC第1軸 軸名称3	-	マグネットセパレータ	-
主軸モータ仕様1	-	簡易5面アタッチメント	-	PLC第2軸 軸名称0	-	FP オイルホール中圧	-
HSK主軸	-	プレーナ工具対応	-	PLC第2軸 軸名称1	-	M-B仕様	-
F1桁送り(4組)	-	モード主軸シミュレーション	-	PLC第2軸 軸名称2	o	リーク対策無効	o
F1桁送り(8組)	-	モードAT動作有効	-	PLC第2軸 軸名称3	-	切粉洗流有効	-
ATC付	o	スワッシュガード	-	PLC第7軸 軸名称0	-	NCマスター	-
APC付	-		-	PLC第7軸 軸名称1	-	簡易5面HP追加	-
AAC付	-	6面APC	-	PLC第7軸 軸名称2	-	クロスレールMGトアIL	-
	-	10面APC	-	PLC第7軸 軸名称3	-	ハイブリッドクレーン	-
主軸回転数1	-	12面APC	-	PLC第8軸 軸名称0	-	APCTア両手操作	-
主軸回転数2	-	4面APC	-	PLC第8軸 軸名称1	-	安全柵付	-
主軸回転数3	-	パレット着座確認高圧	-	PLC第8軸 軸名称2	-	パレットエアフロー強化2	-
主軸シングルシリンダ	o	手動パレット交換	-	PLC第8軸 軸名称3	-	異電圧トランス	-
工具デマ100組	-	多面APC	-	PLC第5軸 軸名称0	-	MA-800H	-
工具デマ200組	-	APC段取りST無し	-	PLC第5軸 軸名称1	-	MC-V	-
工具デマ300組	o	APC安全ドア付	-	PLC第5軸 軸名称2	-	MA-V	-
ATC固有番地	-	APC治具インターロック	-	PLC第5軸 軸名称3	-	セミドライスル-SP方式	-
TPパツテリー	-	APCインターロック	-	PLC第6軸 軸名称0	-	セミドライスル方式	-
	-	APC待機パレット回転	-	PLC第6軸 軸名称1	-	スル-SP高圧	-
	-	APCシッターカバーLS	-	PLC第6軸 軸名称2	-	オイルホール+スル-SP	-
	-	APC油圧ユニット	-	PLC第6軸 軸名称3	-	治具IF	-