

オークマ製 立型マシニングセンター
MB-66VA型 2008年製 S/No. 137386
制御装置 : OSP-P200M

《機 械 仕 様》

テーブル作業面の大きさ : 1530 × 660
最大積載質量 : 1500kg
ストローク X : 1500 Y : 660 Z : 660
テーブル上面～主軸端面 : 150～810 mm
主軸回転速度 : 50～20000min⁻¹
工具シャンク形状 : HSK-A63
ATC工具収納本数 : 48本

所要床面 : 2940 × 3265 mm 高さ : 3295 mm
機械重量 : 11000 kg

《オプション内容》

スルースピンドルクーラント (中圧式1.5Mpa)
アブソスケール検出 X・Y・Z 軸
同期タッピング
ヘリカル補間
工具データ300組
OSP-P200M 3D-D MC用
〔 DNC-DT
Super-NURBS機能
バイト溝加工
チップコンベア
ミストコレクター

Specifications

機械仕様

機種			MB-46VA [VAE] MB-46VB [VBE]	MB-56VA MB-56VB	MB-66VA MB-66VB
移動量	X軸(ラムサドル左右)	mm	560 [762]	1,050	1,500
	Y軸(テーブル前後)	mm	460	560	660
	Z軸(主軸頭上下)	mm	460		660
	テーブル上面~主軸端面	mm	150~610		150~810
テーブル	作業面の大きさ	mm	760×460 [1,000×460]	1,300×560	1,530×660
	床面~テーブル上面	mm	800		850
	最大積載質量	kg	500 [700]	900	1,500
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹	8,000 (15,000・20,000・25,000・35,000) (注1)		
			6,000 (12,000)		
	主軸変換レンジ数		無段		
	主軸テーパ穴		7/24 テーパ No.40 (7/24 テーパ No.40、HSK-A63、HSK-A63、HSK-F63)		
			7/24 テーパ No.50 (7/24 テーパ No.50)		
送り速度	主軸軸受内径	mm	φ70 (φ70、φ70、φ60、φ60)		
			φ90 (φ90)		
	早送り速度	m/min	X・Y:40 Z:32		
電動機	切削送り速度	m/min	X・Y・Z:32		
	主軸用電動機	kW	VAC11/7.5 (22/18.5、30/22、15/11、15)		
			VAC11/7.5 (26/18.5)		
自動工具交換装置	送り軸用電動機	kW	X・Y・Z:4		X・Y・Z:4.4
	ツールシャンク形式		MAS BT.40 (HSK)		
			MAS BT.50 (HSK)		
	ブルスタッド形式		MAS 2 (—)		
			MAS 2 (—)		
	工具収納本数	本	20 (32 [48]) 48本は46VAE・56VA・66VAで対応		
	工具最大径(隣接有)	mm	φ90		
			φ100		
	工具最大径(隣接無)	mm	φ125		
			φ152		
	工具最大長さ	mm	300		400
	工具最大質量	kg	8		8
			12		12 (15)
	最大工具質量モーメント	N・m	7.8 [8kg×100mm]		
機械の大きさ			15.3 [12kg×130mm]		15.3 (19.1) [12 (15) kg×130mm]
	工具選択方式		メモリランダム		
	機械の高さ	mm	2,746		3,295
	所要床面の大きさ	mm	1,970 (※2,020) [2,200]×2,805	2,510×3,100	2,940×3,265
機械質量			6,000 [6,500]	7,300	11,000
			6,200 [6,700]	7,500	11,200

※は46VB

(注1) MB-66VAは、35,000min⁻¹対応不可

()はオプション

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-66VA
< ソフトウェア外番号 > #00358
< プロセッサ外番号 > P137386
< 作成日付 > 2008-01-16

===== [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]
02

===== [OSP SYSTEM CD/DVD 以外のソフトバージョン] =====

[Windows System Version]
2.3.1.E

===== [パッケージソフト構成] =====

[NCシステムインストーラ]

INST105B

[REALTIME OS ドライバ]

VDRV111B

**START

[REALTIME OS]

VSYS012A

[NC制御]

MNC-102P-P200-16

[NC制御メッセージ]

[N/A]

[PLCシステム]

PLCS102D

[PLCシステムメッセージ]

[N/A]

[NCアラームヘルプ]

MPA-101G

FA41-80EB-0400-8021-30F7-F0C0-00C0-0100

0305-8000-0762-0000-A743-4188-0826-0081

加工表示	o	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長補	-	加工管理仕様	o
	-	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具径補	-	スクリプト機能	-
G/Mマクロ100/20	-	割出テーブルA	-	MSB工具折損検出	-	SVDN無	-
らくらく対話	-	割出テーブルB	-	MSB光式タッチロープ	-	B軸旋回制限機能	-
旋削機能	-	割出テーブルC	-	MSB寸法チェック	-		-
グラフィック表示	o	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	-		-
	-	割出角度5° B	-	MSB黒田タッチロープ	-		-
外部プログラマC	-	割出角度5° C	-	MSB基準工具150	-	B型操作パネル	o
同期制御X軸	-	インタクトン軸付Z	o	ターニングカッタ	-		-
同期制御Y軸	-	インタクトン軸付U	-	割込プログラマ	-	ネジピッチ補正5	-
同期制御Z軸	-	インタクトン軸付V	-		-	ネジピッチ補正10	-
同期制御第4軸	-	インタクトン軸付W	-		-	重量ワーク対策	-
第5軸リミット	-	インタクトン軸付A	-	第2工具長補正	-	第2ストロークリミット	-
回転軸2軸	-	インタクトン軸付B	-	ノーズR補正	-	らく対話アドバンス	-
同期制御第5軸	-	インタクトン軸付C	-	MSB_Y軸退避	-	エクセルマシニング	-
動画機能	o	リミット付回転軸A	-		-	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	o	HELP機能	o
	-	付加軸名称W	-		-	TAS-S/TAS-C	o
	-	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	o	非R仕様	o
	-	インタクトン軸付X	o	モン変数200組	o		-
	-	インタクトン軸付Y	o	モン変数1000組	-		-
主軸頭旋回補正	-		-	予備工具乗換	o		-
工具軸方向送り	-		-	工具寿命管理	o		-
P200	o		-	CRT表示	o	F1桁送り(PLC)	-
MA-H PPC	-		-	DNC-Cイーサネット	-	座標系選択200組	o
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	-	パルスハントル4個	-
	-	ビルトインモータAT	-	自動工具長補正	-	パルスハントル5個	-
	-	CE安全モニター無	-	寸法チェック/自動	-	パルスハントル6個	-
ヘリカル切削	o	MX-H PPC	-		-	プログラマランチ	-
一方向位置決め	o		-		-		-
スキップ機能	o	DNC-B	-		-	B軸インターロック	-
ワーク座標系変更	o		-		-	任意角度面取り	o
三次元工具補正	o		-		-	円筒側面加工	-
ワークストップ	o	DNC-C3	-		-	傾斜面加工	-
プログラミラーイメージ	o	図形・座標計算	o		-	座標系選択100組	-
図形の拡大縮小	o	追加パターンサイクル	o		-	簡易ポートモニタ	o
4軸制御	-	HiカットPro	-		-	同期タッピング	o
5軸制御	-		-	FS-9テーブルコンバータ	-		-
6軸制御	-	円テーブル倍率	-		-	新角度/円弧送り	-
	-	パルスハントル倍率	-		-	SuperHi-NC回転軸	-
パルスハントル2個	-	リアル3Dシミュレーション	o		-		-
パルスハントル3個	-	X・Y軸指令キャンセル	o		-		-
	-	BLK途中SEQ復帰	o	アタッチメント旋回補正	-	入出力変数	o
プログラマヘルプ	o	シーケンスストップ	o	グラフィック機能I-MAP	o		-
大容量スト7320m	o	座標計算機能	o	Hi-G	o	スケジュール自動更新	o
マルチリウム運転	-	領域加工機能	o		-	マニュアル計測	o
三次元円弧補間	-	座標移動回転CP	o	NC稼働モニタ	o	対話計測(ワーク)	-
座標系選択20組	-	インバースタイム送り	-		-	対話計測(工具長)	-
座標系選択50組	-	プログラマリミット	o	対話プログラマB	-	手動スキップ	-
工具補正200組	-	プログラマメッセージ	o	対話プログラマC	-		-
工具補正300組	o	プレイバックI-MAP	o		-	真直度補正	o
工具補正100組	-	対話型MAP	o		-	工具摩耗補正	-
I/M切替可	-	ブロックスキップ2個	-	サーボリンクNC軸	o	高速補間	o
rev./min併用	o	ブロックスキップ3個	-	サーボリンク主軸	o	NURBS指令	o
0.1μm制御	o		-		-	スパーHi-NC	o
角度1/10000度	o		-	ウォーミングアップ機能	-		-
システム変数	o	PFC2/MCS2	o	第4軸B軸固定	-		-
演算機能	o	バイト溝加工	o	主軸DA制御	-	早送り直線補間	o
サブプログラマ	o	主軸軌跡制御	-	主軸PG無し	-	MOP-TOOL内蔵型	-
スケジュールプログラマ	o	軸名称指定	-		-	低速SVP	o

0481-2100-1191-6600-0000-0002-0000-2001

0000-4100-5B42-0400-0000-4441-0000-1000

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/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/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/FタイプB	-	第3時間計主軸	-	ATC運転段取り	-	IDXテーブルリモコン方式	-
ドイツ安全規格	-	治具油圧ユニット	-	MX-H	-	ブロックスキップ3組	-
トアーインターロックS	o	チャック	-	MU-V	-	ブロックランプランチ	-
トアーインターロックE	o	チャックエアミス検知	-	MB-V	o		-
CEマーキング	-	心押台	-		-		-
トアーインターロックD	-	操作トア自動開閉	-	MCR-A5C	-	高速主軸冬季対策	o
トアーインターロックC	o	トアロック確認新仕様	o	MA-100H	-	カバーエア強化	-
マガジンロードインターロック	o	ATC/APCトアロック	-	MCM-B	-	インタクトン併用	-
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	-
オイルホールド高圧式	o		-	FP オイルミスト	-	NC-W NC第4軸あり	-
オイルホールド高圧式2	-		-	FP オイルホールド	o	予圧用油圧ユニット	-
切削液液面検知	-	AAC固定番地	-	FP オイルホールド高圧	-		-
オイルホールド(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	-
主軸スルークラント	o	APC光電SW	-	切削液フィルタ目詰	-	MG工具引き外し	-
ゲージ検出FS有	-	APCコムカ弁	-	スル-SP高圧	-	サドル上洗浄	-
スルークラント15kg	-	APC BLモータ駆動	-	大同マル製オイルエア	o	機内カバー洗浄	-
切削液冷却装置	o	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	グリス自動給脂	-
ボールソー冷却	-	クロス自動位置10P	-	FP シャワー洗浄	o	JOGL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	-
エア元圧確認	-	切削液トイ干涉対策	-	FP 切粉洗流	o	FP 第2切削液	-
ミストコレクタ	o	タッチセンサ&クロス1/L	-	FP エアローバル	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-エアロー	o	アタッチメント旋回補正	-
オイルスキマー	-	ハンダント&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	o
JOG送り(5000)	-	ATC自動トア	o	PLC第3軸 軸名称1	-	パレットスル-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	-	前面トアラバ-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自動トア	-	PLC第4軸 軸名称2	-	リフトアップコンベヤ	o
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	ベ-バー-フィルター	-
主軸エアロー	-	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	-		-	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 オイルホールド中圧	-
HSK主軸	o	ブレーナ工具対応	-	PLC第2軸 軸名称1	-	M-B仕様	-
F1桁送り(4組)	-	モード主軸シフトユルメ	-	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	スワラッシュガード	-	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 MGTアール	-
	-	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	-	APCトア両手操作	-
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	-	パレットエアロー強化2	-
主軸シリンダリリント	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-タ100組	-	多面APC	-	PLC第5軸 軸名称0	-	MA-800H	-
工具デ-タ200組	-	APC段取りST無し	-	PLC第5軸 軸名称1	-	MC-V	-
工具デ-タ300組	o	APC安全トア付	-	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	-
TPAバッテリー	-	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フッターカバーLS	-	PLC第6軸 軸名称2	-	オイルホールド+スル-SP	-
	-	APC油圧ユニット	-	PLC第6軸 軸名称3	-	治具IF	-