

オークマ製 五面加工機
MCR-BII 25x50E-A型 2000年製 S/No. 0450
制御装置 : OSP-U100M
ATC100本 BT-50 6,000 rpm

《機 械 仕 様》

有効門幅 : 2,550 mm
テーブル上面から主軸端までの距離 : 0~1,550 mm
テーブル : 2,000×5,100 mm
最大積載質量 : 27,000 kg
ストローク X : 5,000 Y : 3,200 Z : 800 mm
主軸速度 : 10~6,000 rpm
主軸穴のテーパ : BT-50
クロス昇降 : 1,000mm (10ポイント)
工具収納本数 : 100本

所要床面積 : 7,165×12,350 mm
機械高さ : 6,400 mm
機械重量 : 49,000kg

《オプション内容》

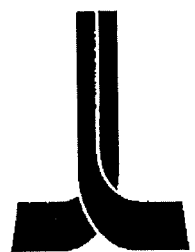
自動アタッチメント交換装置 (AAC) 4ステーション (1ステーション空き)
エクステンションヘッド MAX : 6,000rpm L=250mm
増速エクステンションヘッド 5,000~10,000rpm L=500mm
90° アンギュラヘッド MAX : 3,000rpm 5° 毎割出 L=250mm
スルースピンドルクーラント クーラント+エアー
チップコンベア (フロアー式)
自動工具長補正+工具折損検出 タッチセンサーによる立軸・横軸検出
ヘリカル補間
同期タッピングⅡ (6,000rpm エクステンション・90° アンギュラのみ)
傾斜面加工機能
プログラム記憶容量 2,560m
運転バッファ容量 320m
インダクトシン検出 X軸、Y軸
A軸(0.0001)多回転数指令可

発行 2000年7月4日

仕様番号 B275-3198-52

MCR-BII 25×50・E-A

納入仕様書



OKUMA

オークマ株式会社

御受領印

--	--	--	--

4. 本機仕様

4-1. 仕様表(OSP-U100M)

単位mm

機 種		MCR-BII
称 呼		25×50・E-A
能 力	有効門幅	2,550
	テーブル上面から主軸端までの距離	0～1,550
	テーブル移動距離 (X軸)	5,000
テ ー ブ ル	大きさ 幅×長さ	2,000×5,100
	作業面の大きさ 幅×長さ	2,000×4,800
	Tミソ 幅×本数 (間隔)	24H7×11(200)
	テーブルの機械底面からの高さ	850
	切削送り速度 mm/min	1～10,000
	早送り速度 mm/min	15,000
	最大積載質量 kg	27,000
主 軸	直 径	85
	テーパ穴	N.T.No.50
	主軸変速レンジ数 段	2
	回転速度 min ⁻¹	10～6,000
ラ ム	断面の大きさ	□350
	移動量 (Z軸)	800
	切削送り速度 mm/min	1～10,000
	早送り速度 mm/min	10,000
主 軸 頭	移動量 (Y軸)	3,200
	切削送り速度 mm/min	1～10,000
	早送り速度 mm/min	15,000
レ ク リ ス	移動量	1,000
	移動速度 mm/min	1,000
A T C	工具ホルダ	B.T.50+MAS1
	工具収納本数 本	100
	工具識別方式	固有番地方式
電 動 機	主電動機 kW	VAC 22 (連続)
	テーブル送り用電動機 (X軸) kW	7.0 B.L.モータ
	主軸頭送り用電動機 (Y軸) kW	4.8 B.L.モータ
	クイル送り用電動機 (Z軸) kW	4.8 B.L.モータ
	クロスレール昇降用電動機 kW	4.8 B.L.モータ
機械の高さ		約 6,400
所要床面積 (本機のみ)		約 7,165×12,350
正味質量 (本機のみ)		約 49,000

4-2. 標準付属品及び標準仕様

主電動機及び標準電装品	1式
照明装置	1式
工具(スパナ類)	1式
工具リリース装置	1式
用具箱	1式
コラム摺動面カバー(下部のみ)	1式
はしご・プラットホーム	1式
クロスレール昇降ネジカバー	1式
主軸及び主軸歯車箱冷却	1式
※ATCエアブロー装置	1式
ATCマガジン用安全柵	1式
クロスレールバランサー	1式
昇降形ペンダント操作盤(昇降量:600mm)	1式

4-3. Aキット仕様

クロスレール昇降形	1式
アタッチメントATC	1式
・ATC工具収納本数:50本(特別仕様により100本に変更)	
アタッチメント自動着脱、割出装置	1式
・主軸ラム先端にAttクランプ装置取付	
・アタッチメント多点割出機能	
アタッチメント用切削液配管	1式
クロスレール自動位置決め	1式
10ポイント、M指令による	

4-4. 特別付属品および特別仕様

主軸回転数特殊(10~6,000min ⁻¹)	1式
熱変位補正機能(V2)	1式
クロスレール下部摺動面~主軸端までの変位0.03mm	
アブソスケール直接検出(X,Y軸)	1式
ATC工具収納本数特殊(100本)	1式
ATC可能工具長特殊(L:600mm)	1式
ブルスタッドボルト形状指定(MAS1形)	1式
自動アタッチメント交換装置(AAC)	1式
4ステーション(1ステーションは空き)、左コラム後方設置	
アンギュラヘッド5° 毎割出	1式
ヘッド歯車潤滑装置	1式
自動着脱式エクステンションヘッド	1式
ATC可、BT50用、アタッチメント冷却装置付	
MAX22kw、MAX6,000min ⁻¹ 、L=250mm	
切削液ノズル付(切粉エアブローとノズル共用)	
自動着脱式90° アンギュラヘッド	1式
ATC可、BT50用、アタッチメント冷却装置付	
MAX22kw、MAX3,000min ⁻¹ 、5° 毎割出、L=250mm	
切削液ノズル付(切粉エアブローとノズル共用)	
自動着脱式増速エクステンションヘッド(10,000min ⁻¹)	1式
ATC可、BT50用、アタッチメント冷却装置付	
MAX15kw、使用回転数範囲:5,000min ⁻¹ ~10,000min ⁻¹ 、L=500mm	
切削液ノズル付(切粉エアブローとノズル共用)	
切削液装置	1式
タンク:1000L、ポンプ:0.75KW、目玉式ノズル	
オイルホール給油装置(高低圧切換式)	1式
高圧側ポンプ:3.7KW、タンク・低圧側ポンプは切削液装置と共用	
ホルダー(大昭和精機製)は御社にて御準備願います。	
スピンドルスルー仕様	1式
主軸回転中エアースルー可能仕様※	
※切粉エアブロー装置(目玉式、切削液と切換可)	1式
AAC・ATC側自動開閉切粉飛散防止カバー	1式
NC円テーブル取付仕様(A軸)	1式
NC円テーブル(津田駒製:RNCM-801R)・テールストック付属。	

3段式状態表示灯(パトライト製LHE-302A、LEDタイプ)…………… 1式

(注) 緑色:自動運転時点灯

黄色:M0,M1,M2,M30時点灯

赤色:アラーム時点灯

チップコンベア(フロアー式)…………… 1式

本機両側面コラム前方各1本の計2本

排出口高さは床面より1,100mm

チップバケットは御社にて御準備願います。

自動工具長補正・工具折損検出…………… 1式

タッチセンサーによる、立軸・横軸検出可

基礎ボルト(L:800mm)…………… 1式

基礎鉄板…………… 1式

各アタッチメントのクーラント対応について

	スルースピンドル	目玉ノズル	同時吐出
6000min ⁻¹ エクス テンションヘッド	高圧切削液(M51)のみ対応可 エアー(M339)との切換可 スルーエアーブローとスルーク ーラントの各押しボタンあり	低圧切削液(M8)のみ対応可 エアーブロー(M12)との切換可 エアーブロー/切削液の各押し ボタンあり	不可
3000min ⁻¹ 90° アンギュラヘッド	高圧切削液(M51)のみ対応可 エアー(M339)との切換可 スルーエアーブローとスルーク ーラントの各押しボタンあり	高圧切削液(M8)のみ対応可*(注) エアーブロー(M12)との切換可 エアーブロー/切削液の各押し ボタンあり	不可
10000min ⁻¹ 増速エクス テンションヘッド	対応不可	低圧切削液(M8)のみ対応可 エアーブロー(M12)との切換可 エアーブロー/切削液の各押し ボタンあり	-----

*(注) 90° アンギュラヘッドに内蔵されているスピンドルスルーと目玉ノズルの
切換バルブには、高圧クーラント用ポンプで汲み上げ、フィルターを通し
た切削液のみ供給可能なため

※印に使用するエアー源0.39～0.49MPa{4～5kg/cm²}は御社にて御準備願います。

4-5. OSP-U100M仕様

※組数、ストア容量などは標準との合計値を示します。

●はANM-Dキット項目

項 目		標 準 仕 様	特 別 仕 様	○
軸制御	軸数	X、Y、Z 基本3軸	W軸NC	
			クロスレール10カ所自動位置決め	○
	位置検出	ボールネジ ピッチ補正		—
		バックラッシュ補正		—
制御軸	主軸	S5桁直接指令		—
		VAC主軸、主軸多点割出機能(1°毎)		—
プログラムミニング	プログラムの種類	メインプログラム(本数登録無制限)	サブプログラム登録個数増加 (255個)	
		サブプログラム(最大126個)		
		CALL、RTS、MODIN、MODOUT		
		スケジュールプログラム	スケジュールプログラム自動更新機能	
		Gコードマクロ(20組G101～G120)	Gコードマクロ(100組)	
		Mコードマクロ(10組M201～M210)	Mコードマクロ(20組)	
	指令値	最小指令単位0.00mm、0.0001°	インチ、ミリ設定単位切換	
		指令単位は、0.001,0.01,1mm (0.0001°、0.001°、1°)を選択可		
	ブロックスキップ	1組	3組	
	注釈等	コメント機能(コントロールアウト)	プログラマブルメッセージ機能 MSG(……)	●
	座標機能	機械座標系1組、ワーク座標系20組	ワーク座標系	50組
		アブソリュート/インクレメンタル併用 ワーク座標系の変更(G92)	選択 (G15/G16)	100組 ●
	補間機能	早送り(G0)、一方向位置決め(G60) 直線補間(G1)、任意角度指令、 円弧補間(G2/G3)(半径指令可)	ヘリカル切削(G2/G3,360°以内)	●
			3次元円弧補間	
			同期タップII(G284/G274)	○
			6000min ⁻¹ エクステンション・90°アンギュラのみ	
			任意角度面取加工	
			円筒側面加工	
	送り機能	F5桁送り (G94mm/min/G95mm/min)	F1桁送り	4組ボリューム式
				8組ボリューム式
	その他の準備機能	オーバーライドキャンセル (M134/M135)主軸 (M136/M137)送り	プログラマブルストロークリミット (G22/G23)	●
			スキップ機能(G31)	
			軸名称指定機能(G14)	
	補正機能	工具長補正(G53～G59)、工具径補正(G40～G42)、各100組	各200組	
			各300組	●
			3次元工具補正(G43/G44)	

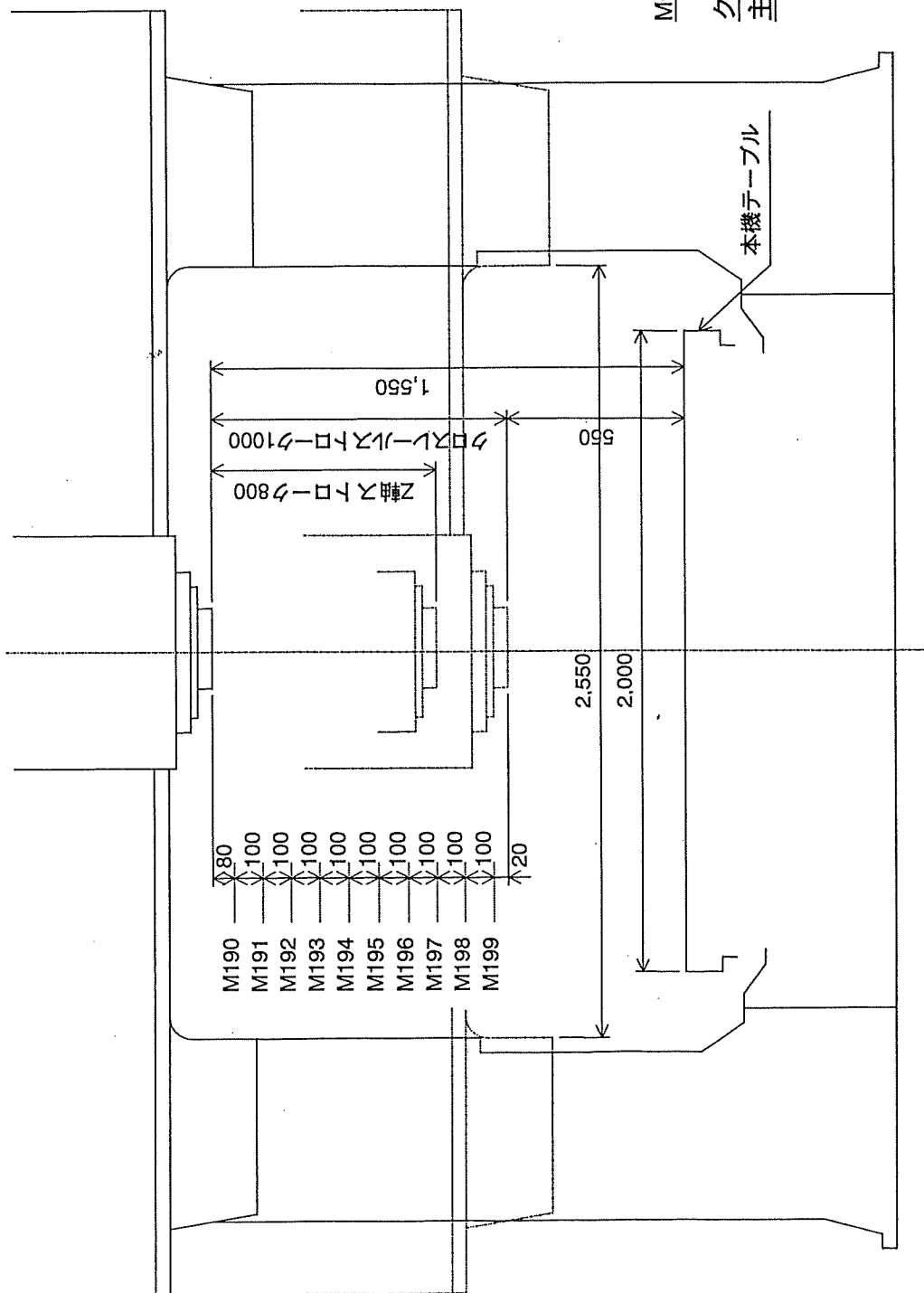
項 目		標 準 仕 様	特 別 仕 様	○
プ ロ グ ラ ミ ン グ	図形変換	ミラーイメージXYZ(操作盤SW)	プログラマブルミラーイメージ(G62)	●
			図形の拡大・縮小	●
	固定サイクル	G73/G74/G76/G81/G82/G83/G84/ G85/G86/G87/G89/G80 M52/M53/M54		—
	オンライン 自動プログラミ ング機能		座標計算機能 LAA/ARC/GRDX/GRDY/ DGRDX/DGRDY/BHC/OMIT/ SQRX/SQRY/RSTRT 領域加工機能 FMILR/FMILF/PMIL/PMILR/ RMIL/MILO	●
			座標の平行・回転移動(G11/G10) コピー機能(COPY/COPYE)	●
	ユーザータスク	ユーザータスク1 (+・*・/・=)、IF/GOTO コモン変数(VC1~VC200) ローカル変数(最大255個) システム変数(VTOFH、etc)	ユーザータスク2 論理演算・関数機能	●
			入出力変数16組	
			コモン変数1000組(VC1~VC1000)	
	テープ コンバート機能		※1)	
対 話 機 能			IGF-M 五面加工機能	
			I-MAP	●
プ ロ グ ラ ム 容 量		プログラムストア容量 標準320m	640m	
			2560m	●
			1280m・5120m・10240m	
モ ニ タ 機 能	モニタ機能		運転バッファ容量 標準320m	
			640m・1280m	
			動画シュミレーション	●
			簡易ロードモニタ(主軸過負荷監視)	●
			NC稼動モニター(積算時間・カウンタ)	●
			積算稼動計	電源ON
				主軸回転中
				NC動作中
				切削中
			作業完了ブザー(M2/M30/END)にてブザー	
			ワークカウンタ(M2/M30にてカウント)	
			MOP-TOOL ※2)	
			適応制御、過負荷監視	
			工具寿命監視(時間積算、個数による)	●

※1印の仕様は、納期、仕様内容など打ち合わせを要します。

※2印の仕様は、納期、仕様内容など打ち合わせを要します。

項 目		標 準 仕 様	特 別 仕 様		○
計測機能	計測機能		自動計測	タッチプローブによる	
			自動原点補正	自動計測含む	
			工具折損検出	自動工具長補正含む	○
			自動工具長補正	タッチセンサーによる	
			計測データ プリント	RS-232C 方式	標準CH使用 CH追加
			アウト機能	プリンタ	
			マニュアル計測機能 (センサー含まない)		●
			対話計測機能(タッチセッター、 タッチプローブが必要)		
外部入出力・通信機能	インターフェース	RS-232C 1チャンネル(CH)	RS-232Cチャンネル追加		
			RS-232C接続機器ケーブル メーカー: 型 式:		
			プリンタ本体 メーカー: 型 式:		
			プリンタケーブル(RS-232C) メーカー: 型 式:		
	DNC結合 システム結合 ケーブル・工事は含まない 客先にて準備		DNC-A DNC1方式 DCコード制御 メモリー一括転送	標準CH	
				CH追加	
			DNC-B(専用CH含む) RMバッファ方式 89300BPSまで可		
			DNC-C(専用CH含む) JIS C6362準拠、FMS対応 89300BPSまで可		
			DNC-DT		
自動化・無人化仕様	自動電源入力		自動電源遮断機能 M2/END/アラーム/ワーク準備完了でOFF ウォーミングアップ機能(ブザー含む) カレンダータイマーによる		●
	外部プログラム 選択		A(押釦式)		
			B(ロータリースイッチ式)		
			C(BCD式)		

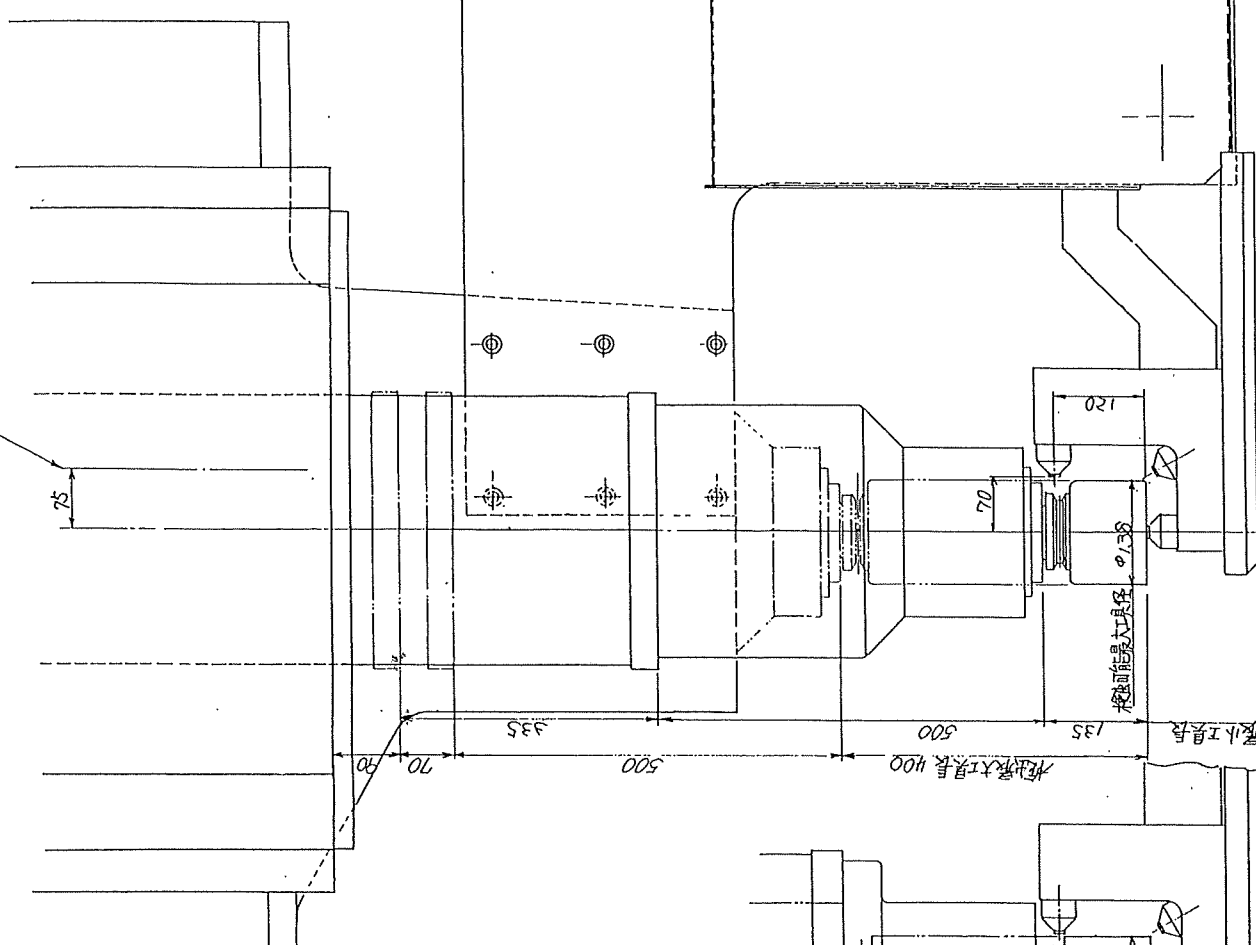
項 目		標 準 仕 様	特 別 仕 様	○
高 速 ・ 高 精 度 機 能			アブソスケール検出 X,Y軸	○
			インダクトシン検出 軸	
			Hi-NURBS機能 Type A	
			Type B	
そ の 他				
			制御盤内照明灯	○
			漏電遮断機能	
	付加軸		A軸(0.0001°)多回転数指令可	○
	シーケンス操作	シーケンス復帰	シーケンスストップ	●
			ブロック途中への復帰	●
	パルスハンドル	1個	2個	
			3個	
	外部M信号		4点割出テーブル制御用(非常停止含む)	
			4点	
			8点	
		Hi-G制御、Hiカット機能		
		マルチタスク		
		パワーセーブ		



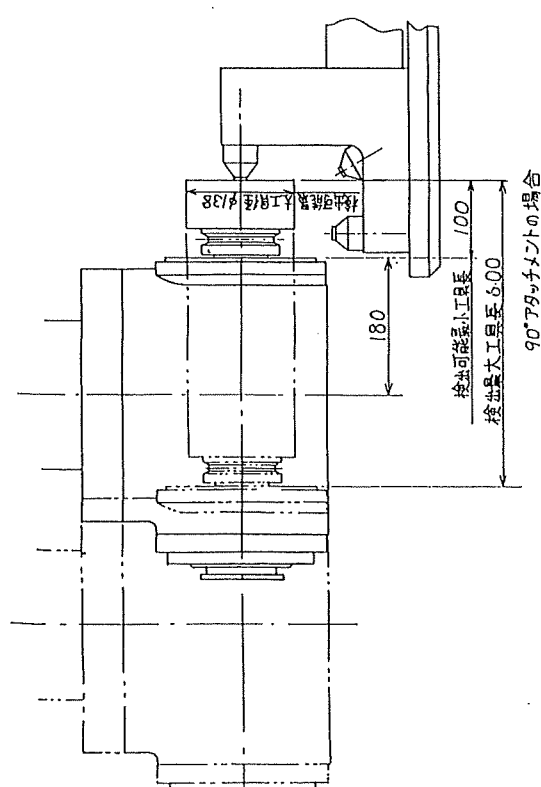
MCR-BII 25形(6,000min⁻¹仕様)

クロスレール自動位置決め
主軸とテーブル位置関係図

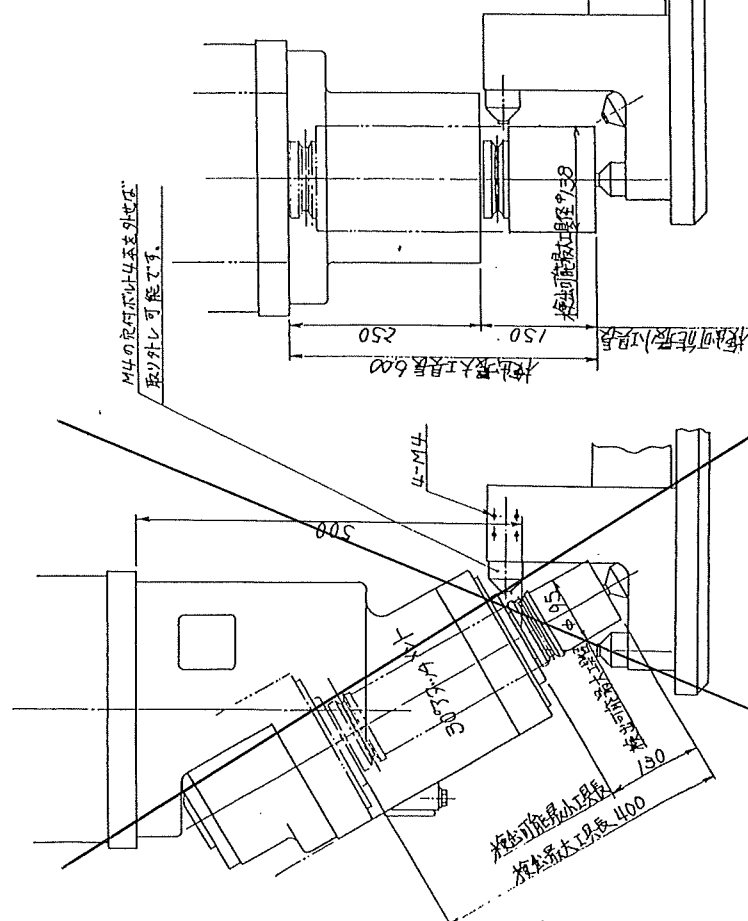
Y軸一極限



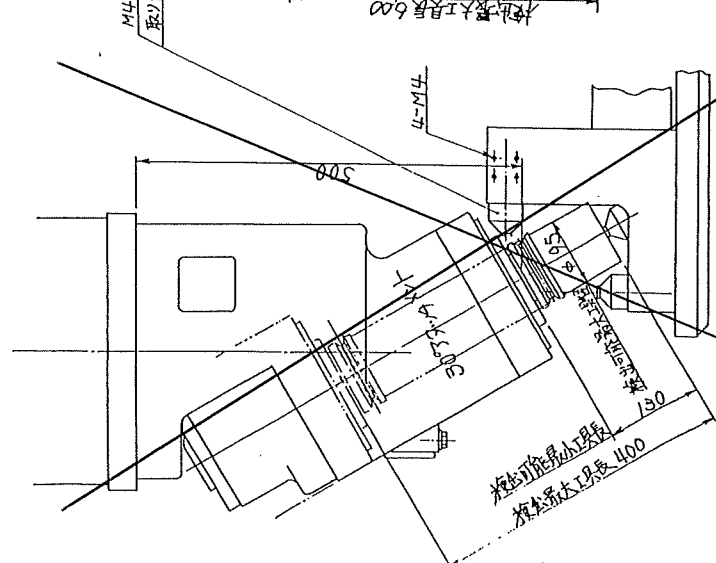
10000 RPM アタッチメントの場合



90°アタッチメントの場合



6000 RPM アタッチメントの場合



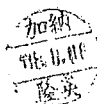
30°アタッチメントの場合

(径方向の打掃はできません。)

M4の穴がボルトにはあてず、
取付け可能です。

MCRBI	図番	9.18.92
工具破壊検査装置	SCALE	1:1
工具長・半径仕様図	DATE	
オークマ株式会社	設計	今
OKUMA Corporation	検査	津

注) 御社で選択された仕様のみ有効です



OSPソフトウェア管理カード

===== [機械データ] =====

< OSPタイプ > OSP-U100M
< 機種 > MCR-B2
< 機械番号 > #00450
< 立番 > 0006-01
< B番 > B275-3198-52
< 作成日付 > 2008-08-07

===== [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 > PSPA200, PLTUA03
< コメント >

===== [フロッピー構成] =====

[NCカスタム]
MNCU27500450-23
[システムパッケージ]
SYSF000AJPN-004
[MNCAパッケージ]
MNCF333N000-001
[加工管理パッケージ]
MKMF000AJPN-007
[オフショアパッケージ]
MOPA000BJPN-008
[PLCカスタム]
MPCU27500450-16A
MPCU27500450-16B
MPCU27500450-13C

===== [NC仕様コード] =====

FA41-C1EF-0040-8023-00F7-E0C0-02C8-0000

0345-C000-4740-8007-A002-41E0-012B-8001

加工表示	0	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長補	0	加工管理仕様	0
70ビット入出力	0	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具径補	0		-
70ビット-10 (IBM)	-	割出テーブルA	-	MSB工具折損検出	0	STNE/ノコ仕様	-
IGF-M	-	割出テーブルB	-	MSB光式タッチローフ	-	クラス仕様	-
	-	割出テーブルC	-	MSB寸法チェック	-		-
グラフィック表示	0	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	-	CRT/ノコ	-
	-	割出角度5° B	-	MSB黒田タッチローフ	-		-
外部プログラマC	-	割出角度5° C	-	MSB基準工具150	-		-
同期制御X軸	-	インダクタシオン軸付Z	-		-		-
同期制御Y軸	-	インダクタシオン軸付U	-		-	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	-		-	重量ワーク対策	-
第5軸リミット	-	インダクタシオン軸付A	-		-	第2ソフトリミット	-
回転軸2軸	-	インダクタシオン軸付B	-		-		-
同期制御第5軸	-	インダクタシオン軸付C	-		-		-
動画機能	0	リミット付回転軸A	-	MSB_Y軸退避	0	内蔵PLC	0
	-	付加軸名称U	-	OH仕様	-	PH7個 (門型)	0
AXPテスト	-	付加軸名称V	-	DNC-DT	-	HELP機能	0
VH40 B/C 0.001度	-	付加軸名称W	-		-	TAS-S/TAS-C	-
ブランチサーチ	-	付加軸名称A	0	DNC-T3	-	PACKAGE	0
VH40 B/C 1度	-	付加軸名称B	-	DNC-T2	-		-
ハンチンインターフェイス	0	付加軸名称C	-	DNC-T1	-	MS-DOS	0
	-	インダクタシオン軸付X	0	変数200組	0	対話データ入力	-
	-	インダクタシオン軸付Y	0	変数1000組	-	切削条件ブレイバック	-
主軸頭旋回補正	-	運転プログラム160m	-	予備工具乗換	0	熱変位補正	0
	-	運転プログラム320m	0	工具寿命管理	0	工具準備機能	-
E100/E10	-	運転プログラム640m	-	CRT表示	0	F1桁送り (PLC)	-
	-	運転プログラム1280m	-	DNC-Cイーサネット	-	座標系選択200組	-
F1桁送りプログラマ	-	運転プログラム2560m	-	無人運転記録	-	0.1um熱変位補正	-
	-	MC-100H PPC	-	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	0	パルスハントル5個	-
	-		-	寸法チェック/自動	-	パルスハントル6個	-
ヘリカル切削	0	MX-H PPC	-	IGF-M 5面	-	プログラマランチ	-
一方向位置決め	0	DNC-A	-	IGF-M GPP	-		-
スキップ機能	0	DNC-B	-	IGF-M 工具形状	-		-
ワーク座標系変更	0	DNC-C1	-	IGF-M 特殊F.0	-	任意角度面取り	-
三次元工具補正	-	DNC-C2	-		-	円筒側面加工	-
インダクタストップ	0	DNC-C3	-		-	傾斜面加工	0
プログラミライメージ	0	図形・座標計算	0		-	座標系選択100組	0
図形の拡大縮小	0	追加パターンサイクル	0		-	簡易ロードモタ	0
4軸制御	0	HiカットPro	-	NCマスタ	-	同期タッピング	0
5軸制御	-		-		-	高精度VACタイプA	-
6軸制御	-		-		-		-
	-	パルスハントル倍率	-	DNC-P3	-	TDと準同期運転	-
パルスハントル2個	-		-	DNC-P2	-		-
パルスハントル3個	-	X・Y軸指令キャンセル	0	DNC-P1	-	パルスハントル円弧送り	-
U100/U10	0	BLK途中SEQ復帰	0	アタッチメント旋回補正	0	入出力変数	0
プログラマヘルプ	0	シーケンスストップ	0	グラフィック機能I-MAP	0		-
大容量スト7320m	0	座標計算機能	0	Hi-G	0	スケジュール自動更新	-
マルチリム運動	-	領域加工機能	0	INDEX外部手動	-	マニュアル計測	0
三次元円弧補間	-	座標移動回転CP	0	NC稼働モタ	0	対話計測 (ワーク)	-
座標系選択20組	-		-		-	対話計測 (工具長)	-
座標系選択50組	-	プログラマリミット	0	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	0		-	パルスハントル角度送り	-
工具補正300組	0	ブレイバックI-MAP	0	Hi-CUT	0		-
工具補正100組	-	対話型MAP	0	テストメッセージ	-		-
1/M切替可	-	プログラックスキップ2/3	-	サーボリンクNC軸	0	高速補間	-
rev./min併用	0	プログラックスキップ3個	-	サーボリンク主軸	0	NURBS指令	-
0.1um制御	-		-	低速ECT	-	スローHi-NC	-
角度1/10000度	0		-	ウォーミングアップ機能	-	Hi2-NC	-
システム変数	0	PFC2/MCS2	-	第4軸B軸固定	-		-
演算機能	0	パイプ加工	-		-	早送り直線補間	0
サブプログラマ	0		-	主軸PG無し	-	MOP-TOOL内蔵型	-
スケジュールプログラマ	0	軸名称指定	-		-	低速SVP	0

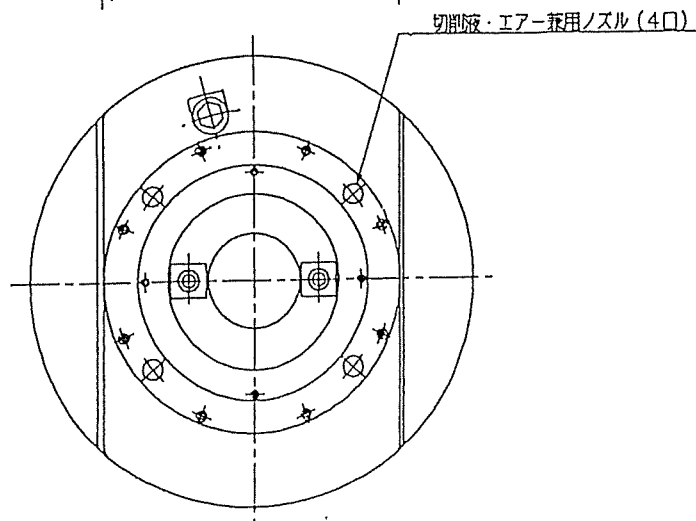
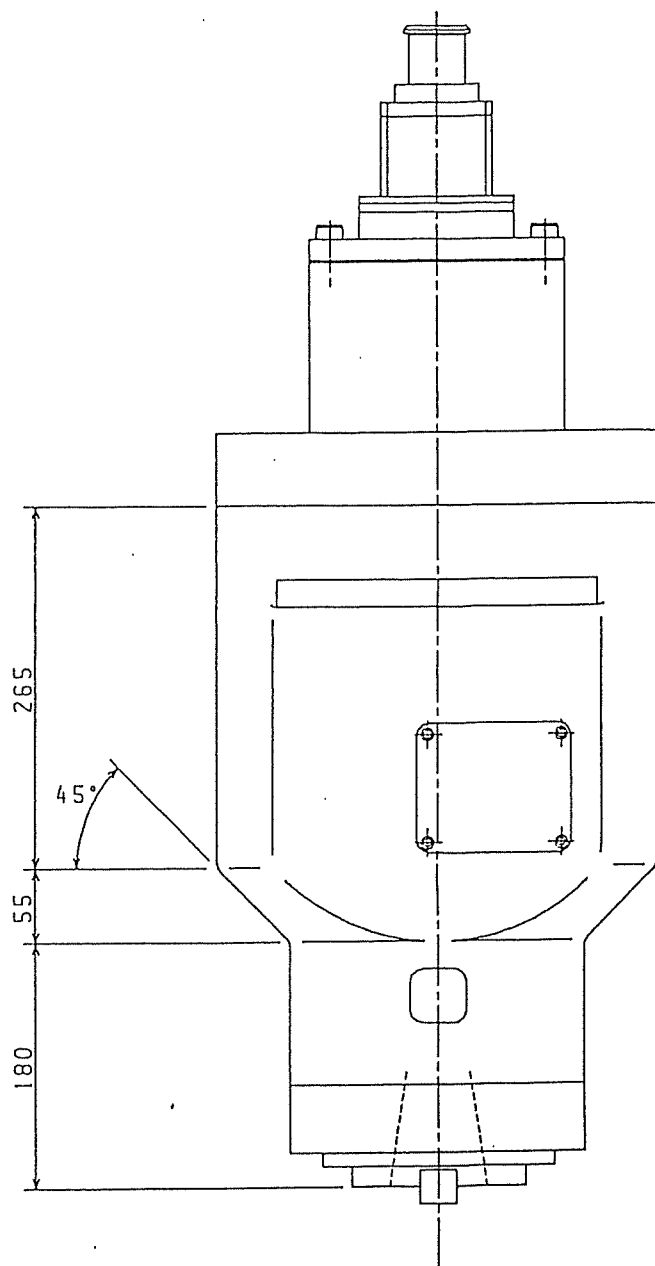
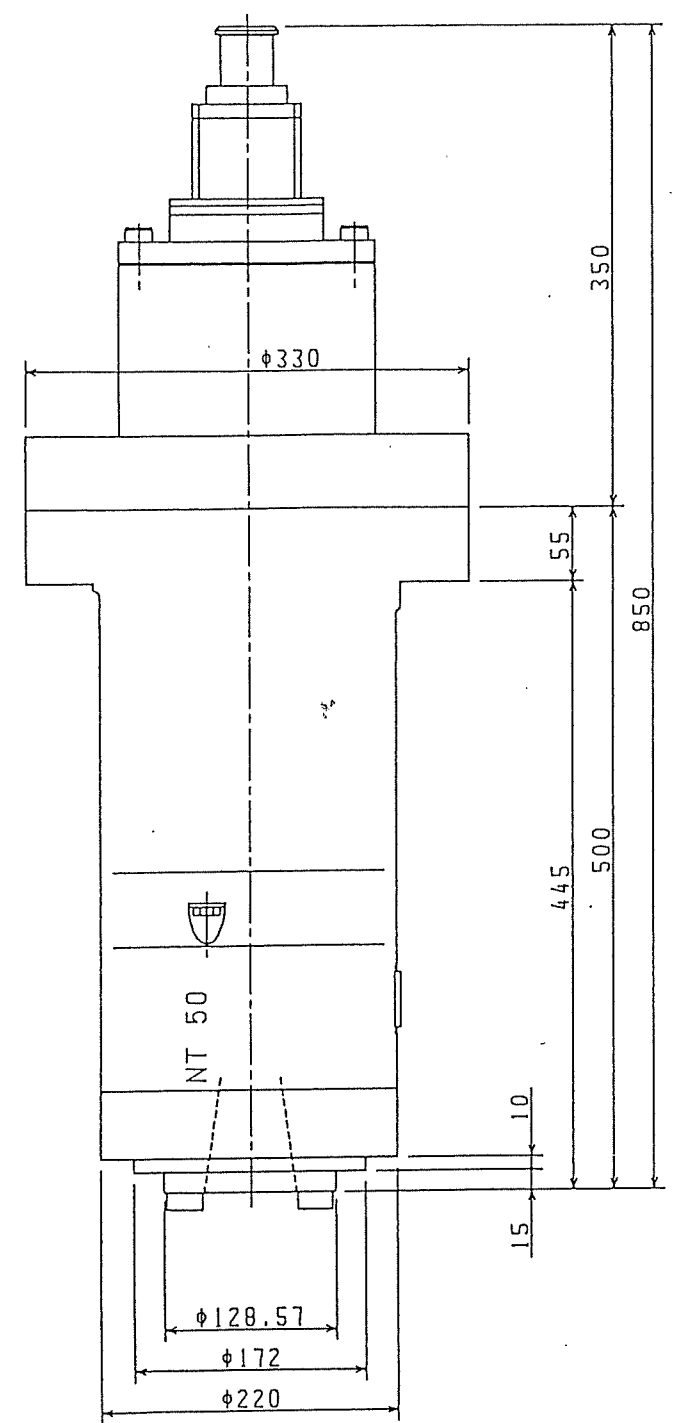
===== [P L C仕様コード] =====

1504-0000-1401-1146-0000-2300-0403-0000

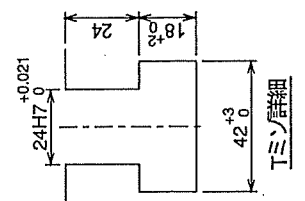
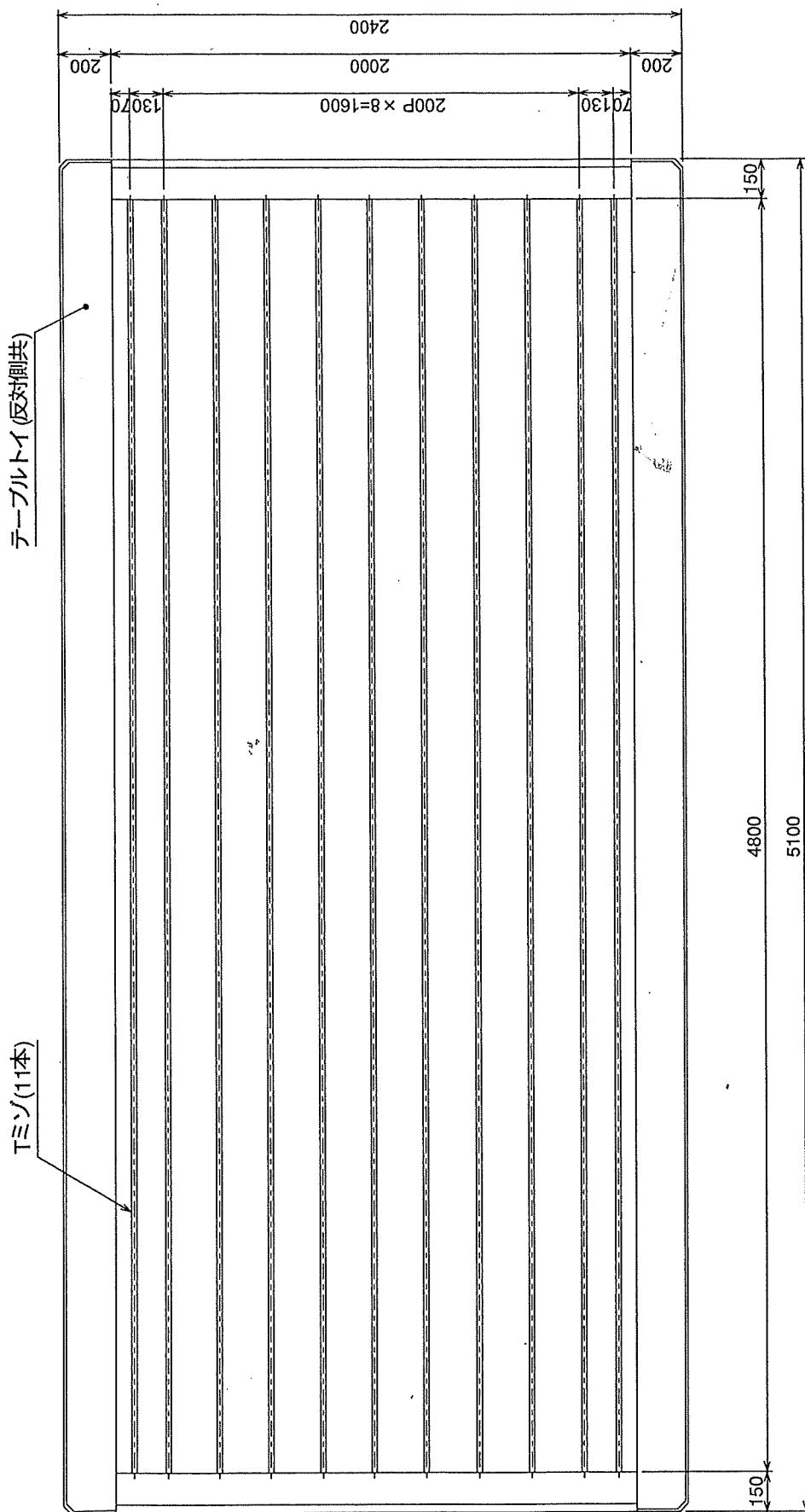
000D-E541-0651-0200-0000-0000-0000-0010

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	-
ド アインターロックS	0	チャック	-	M5X-80	-	ブ ロク ラム プ ランチ	-
ド アインターロックE	0	チャックエアミス検知	-	MB-V	-	ハ ° ルスハント ° ル4段	-
CEマーキング	-	心押台	-	新TR-B	-	F1桁送り	-
ド アインターロックD	-	操作ド ア自動開閉	-	MCR-A5C	-	マニュアル計測	0
ド アインターロックC	-	ド アロック確認新仕様	-	New MA-H	-	対話計測	-
マガ ジント アインターロック	0	ATC/APCド アロック	-	MODEL/MA-800H	-	インダ クトシン併用	-
PL対応チップ コンパ ャ	-	第2ソフトリミット	-	MG工具把持I/L	-	IDXテブ ル手動操作	-
タッチセンサ可動式	0	操作時間短縮	-	MCV-A	-	DNC-B	-
ハ ° レット着座洗浄	-	ウォーミング アップ	-	MCR-B2/MCR-A	0	DNC-C	-
ブルームセンサ	-	外部稼働計	-	MCR-A	-	DNC-DT	-
ハ ° レットエアブ ロー強化	-	機械入力起動	-	ビ ルトイン主軸	-	MOP-TOOL	-
新AT冷却SOL	0	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I/F	-	第2時間計主軸	-	モスニック製リフトアップ	-	ハ ° ルスハント ° ル2個	-
ロ ッットI/F タイプ C	-	第3時間計NC動作	-	内シリンダ 後退確認	-	ハ ° ルスハント ° ル3個	-
ロ ッットI/F タイプ B	-	第3時間計主軸	-	ATC運転段取り	-	IDXテブ ルリモコン方式	-
主軸オイルミスト装置	0	クロス自動位置	0	FP 切削液	0	同期制御X軸	-
ホ ° ルネジ 冷却	-	クロス自動位置10P	0	FP シヤワー洗浄	-	同期制御Y軸	-
作動油冷却装置	-	クロスAC昇降	-	FP ワーク洗浄ガン	-	同期制御Z軸	-
エア元圧確認	-	切削液トイ干渉対策	-	FP 切粉洗流	-	同期制御第4軸	-
ミストコレクタ	-	タッチセンサ&クロスI/L	-	FP エアブ ローノス ° ル	0	同期制御第5軸	-
Y軸摺動面冷却	-	チップ °ン&ATC I/L	-	FP エアブ ローアダプ タ	-	油圧ユニット圧力確認	-
XY軸オイルミスト装置	-	ANG-AT&ATC I/L	-	FP 主軸スル-エアブ ロー	0	アタッチメント旋回補正	-
オイルスキマー	-	ペンダ °ント&クロスI/L	-	FP チップ コンパ ャ	-	主軸頭旋回補正	-
オイルホール高圧式	-	AACプロタイプ	-	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	-	AACテブ ルタイプ	-	FP オイルホール	0	予圧用油圧ユニット	-
切削液液面検知	0	AAC固定番地	0	FP オイルホール高圧	0	B軸I/L	-
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 °ンパ ャ逆寸	-
主軸スル-クレーン	0	APC光電SW	-	切削液フィルタ目詰	-	MG工具引き外し	-
ダ °ーティタンクFS有	-	APCコムニカ丹	-	スル-SP高低圧	-	ミラーイメージ 第4軸	-
スル-クレーン15kg	-	APC BLモータ駆動	-	大同マル製オイルエア	-	ミラーイメージ 第5軸	-
切削液冷却装置	-	APC横入れ	-	ブル-パ °製オイルミスト	-	オイルエア常時吐出	-
主軸工具無インターロック	-	AT-ATC	-	PLC第1軸 軸名称0	0	IDXテブ ル A軸1度	-
主軸エアブ ロー	-	ハ ° レット着座監視	-	PLC第1軸 軸名称1	-	IDXテブ ル B軸1度	-
主軸過負荷検出	-	AT工具手動交換	-	PLC第1軸 軸名称2	-	IDXテブ ル C軸1度	-
#50主軸仕様	-	ヘッド 取付アング ャラT	-	PLC第1軸 軸名称3	-	ペ °-パ °-フィルタ	-
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	-	マグ ネットセパ レータ	-
HSK主軸	-	ブ レナ工具対応	-	PLC第2軸 軸名称1	-	M-B仕様	-
F1桁送り(4組)	-	モート 主軸シメ °ルメ	-	PLC第2軸 軸名称2	0	リク対策無効	-
F1桁送り(8組)	-	モート AT動作有効	-	PLC第2軸 軸名称3	-	切粉洗流有効	-
JOG送り(4000)	-	AT旋回5度割出	0	PLC第3軸 軸名称0	0	インダ クトシン U軸	-
JOG送り(5000)	-	ATC自動ド ア	0	PLC第3軸 軸名称1	-	インダ クトシン V軸	-
JOG送り(6000)	-	外部NC起動有効	-	PLC第3軸 軸名称2	0	インダ クトシン W軸	-
外部ブ °ク ラムB DSW	-	前面ド アハ °-SW付	-	PLC第3軸 軸名称3	-	インダ クトシン A軸	-
外部ブ °ク ラムA	-	両手起動	-	PLC第4軸 軸名称0	-	インダ クトシン B軸	-
外部ブ °ク ラムB RSW	-	FCP4対応	0	PLC第4軸 軸名称1	0	インダ クトシン C軸	-
外部ブ °ク ラムAC4	-	FCP3対応	-	PLC第4軸 軸名称2	0	リフトアップ °ンパ ャ	-
外部ブ °ク ラムAC2	-	軸切換	-	PLC第4軸 軸名称3	0	治具2個仕様	-
工具デ °ータ100組	-	多面APC	-	PLC第5軸 軸名称0	0	NC付加軸 U軸	-
工具デ °ータ200組	-	APC段取りST無し	-	PLC第5軸 軸名称1	-	NC付加軸 V軸	-
工具デ °ータ300組	0	APC安全ド ア付	-	PLC第5軸 軸名称2	0	NC付加軸 W軸	-
ATC固有番地	-	APC治具インターロック	-	PLC第5軸 軸名称3	0	NC付加軸 A軸	-
TPA °ッテリー	-	APCインターロック	-	PLC第6軸 軸名称0	-	NC付加軸 B軸	-
TPレニシMP10	-	APC待機ハ °レット回転	-	PLC第6軸 軸名称1	-	NC付加軸 C軸	-
手動切削送りホ °ルト	-	APCシフターカバ °LS	-	PLC第6軸 軸名称2	-	オイルホール+スル-SP	-
早送りホ °ルト	-	APC油圧ユニット	-	PLC第6軸 軸名称3	-	治具IF	-
ATC付	0	ス °ラッシュガード	-	PLC第7軸 軸名称0	-	MT-40H	-
APC付	-	PPC	-	PLC第7軸 軸名称1	-	簡易5面HP追加	-
AAC付	0	6面APC	-	PLC第7軸 軸名称2	-	クロス °ル MGT °リL	-
	-	10面APC	-	PLC第7軸 軸名称3	-	ハイプ リット °レーン	-
主軸回転数1	0	12面APC	-	PLC第8軸 軸名称0	-	APCド 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	-	ハ °レット着座確認高圧	-	PLC第8軸 軸名称2	-	ハ °レットエアブ ロー強化2	-
主軸シグナルシリンダ	-	手動ハ °レット交換	-	PLC第8軸 軸名称3	-	異電圧トランス	-

増速エクステンションヘッド(10,000min⁻¹)



出力	15 kW
使用回転数範囲	5000~10000 rpm
トルク	2.9kgm/ 5000rpm 1.5kgm/10000rpm
主軸スラスト負荷	500kgm/5000rpm 以下
A T C	可
アタッチメント交換	自動
最小割出し角度	5°
エア-切換え切削液	あり
アタッチメント冷却	あり
主軸エア-カーテン	あり



MCR-BII 25×50-E-A/テ-ブル上図図