

OKUMA Brand Multi-tasking lathe
Model : MULTUS B250 II YOM : 2019 S/No.224962
Control unit : OSP-P300SA-H

《《Specification》》

Swing on carriage : ϕ 600 mm
Center distance : 750 mm
Maximum machining diameter : ϕ 600 mm
Maximum workpiece weight (including chuck weight)
Cantilever support : 110 kg/ Double center support : 500 kg
Travel X : 500 Y : 200 Z : 800 mm
B : 225° (0.001° increments)
C : 360° (0.001° increments)
Spindle speed : 4,200 rpm
Spindle tip : JIS A2-6
Tool rest type : H1 (1 for L (turning) and M (rotating tool))
Rotating tool speed : 50 ~ 12,000 rpm
Tapered hole of tailstock : MT.No5 dead
Travel of tailstock : 810 mm
Tooling : HSK-A63
Magazine tool storage capacity : 40 stations

Required floor space : 3,190 x 2,210 mm
Height : 2,582 mm
Net weight : 7,900 kg

《《Options》》

Chuck B-210 (Kitagawa hollow chuck)
Touch center (for tools)
Touch sensor (for workpiece) Renishaw RMP60
Easy dialogue advice
Periodic tapping
DNC-TI
Helical cutting
Inclined machining mode TI
Chip conveyor (front right output)

第1章 概要

1-1. 機械仕様

1-1-1. 仕様一覧

項目		単位	MULTUS B250II C	MULTUS B250II W
能力容量				
往復台上の振り		mm	φ 600 (※1)	
ノーズ間距離		mm	750	
最大加工径		mm	φ 600	
最大ワーク重量 (チャック重量含む)				
メイン主軸	片持ち支持	kg	110 (OP. 160)	
	両センタ支持	kg	500	-
対向主軸	片持ち支持	kg	-	115
メイン主軸				
主軸端			JIS A2-6	
回転速度		min ⁻¹	45 ~ 5,000	
主軸直径		mm	φ 100 (OP. φ 120)	
対向主軸				
主軸端			-	φ 140 フラット
回転速度		min ⁻¹	-	50 ~ 6,000
主軸直径		mm	-	φ 100
Z 軸				
移動量		mm	800	
早送り速度		mm/min	40,000	
W 軸				
移動量		mm	-	810
早送り速度		mm/min	12,000	20,000
X 軸				
移動量		mm	500 (-20 ~ +480)	
早送り速度		mm/min	40,000	
Y 軸				
移動量		mm	200 (-100 ~ +100)	
早送り速度		mm/min	26,000	
C 軸				
旋回角度		度	360	
割出し角度		度	0.001	
早送り速度		min ⁻¹	200	
B 軸				
旋回角度		度	225 (-30 ~ 195)	
割出し角度		度	0.001	
早送り速度		min ⁻¹	30	

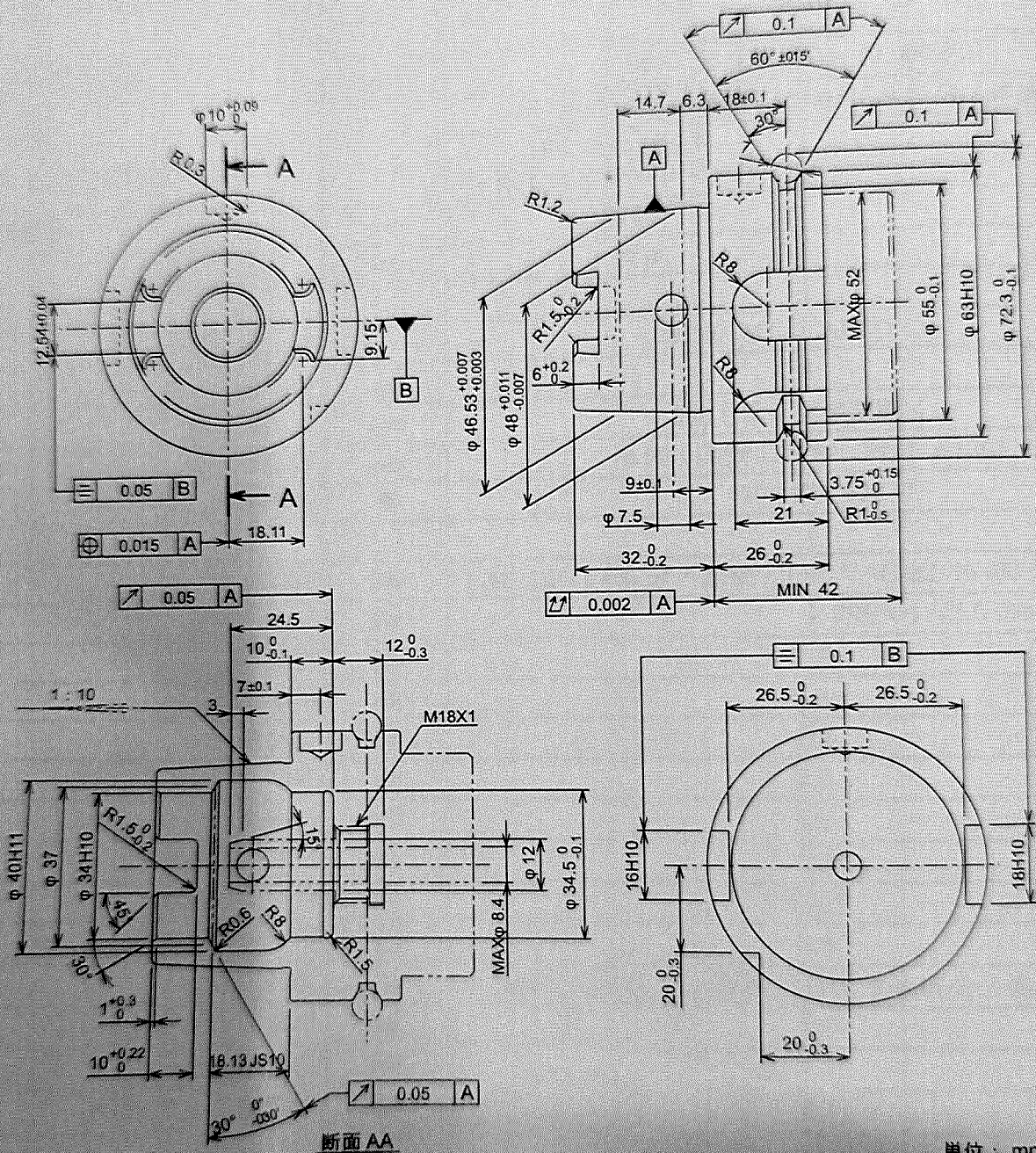
項目		単位	MULTUS B250II C	MULTUS B250II W
刃物台				
型式			H1	
工具数			L 工具、M 工具共用 1 本	
旋削工具				
外径加工用バイトシャンク	mm		□ 25	
内径加工用ボーリングバー シャンク径	mm		φ 32	
回転工具主軸回転速度	min ⁻¹		50 ~ 12,000 [50 ~ 20,000※2]	
回転工具主軸最大トルク	N・m		40.1/26.3 (5 分 / 連続) [23.9/15.9 (5 分 / 連続) ※2]	
心押軸のテーパ穴の型式			MT.No.5 デッド [MT.No4 ビルトイン]	-
心押台の移動量	mm		810	-
心押推力	kN		1 ~ 5	-
ATC マガジン				
工具シャンク			HSK-A63 [CAPTO C6]	
最大工具質量	kg		4	
最大工具長	mm		200 (シャンク部除く)	
最大工具径	mm		φ 90 (隣接工具無し時は φ 130)	
マガジン工具収納本数	本		20 [40、60]	
電動機				
メイン主軸用	kW		VAC 15/11 (20 分 / 連続) (OP. VAC 22/15 (30 分 / 連続))	
対向主軸用	kW		-	PREX 11/7.5 (20 分 / 連続)
W 軸用	kW		2.9	
X 軸用	kW		3.5	
Z 軸用	kW		2.8	
Ys 軸用	kW		2.9	
B 軸用	kW		2.2	
油圧ポンプ用	kW		2.2	
潤滑ポンプ用	kW		0.017	
切削液ポンプ用	kW		0.8	
回転工具用	kW		VAC 12/8 (5 分 / 連続) [VAC 9/6 (5 分 / 連続) ※2]	
マガジン工具用	kW		1.7	
ATC EZ 軸用	kW		1.7	
ATC アーム旋回用	kW		2.2	
電源				
総電力	標準主軸	kVA	28.1 [30.9 ※2]	30.2 [33.0 ※2]
	馬力アップ主軸		33.3 [36.1 ※2]	35.3 [38.1 ※2]
電圧		V	200	
オークマ供給トランスの 1 次電圧タップ			220/240/380/415/440/480	
周波数		Hz	50/60	
制御箱の保護レベル			IBC IP54	
機械の高さ	mm		2,582	
所要床面積	mm×mm		3,190×2,210 ※3	
正味重量	kg		7,900 ※3	8,100 ※3

表 1-1

第2章 付図・資料

2-1. ATC 工具シャンク寸法図 (HSK-A63 ツール仕様)

DIN69893-1 抜粋



単位: mm

LJ13117R0300400010001

図 2-1

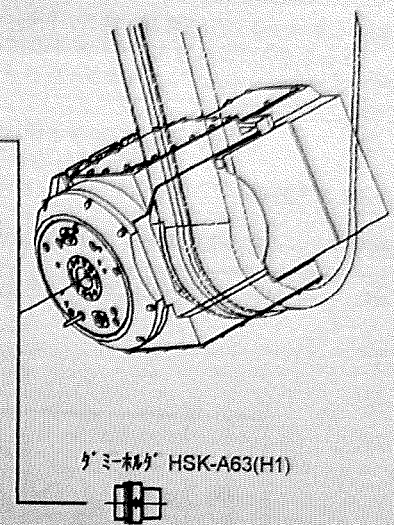
注意

回避しないと、財物損傷を引き起こす恐れがあります。

旋削工具については、主軸への取付け精度向上のため、上記寸法に対し一部寸法を特別管理していますので、オークマ標準工具以外の工具を使用される場合はオークマ株式会社までご相談ください。

2-2 ツーリングシステム

2-2-1. HSK-A63 ツーリング



単位: mm

回転(ミル)工具

側面サイドロックホルダ
A63DN-SLC32-105

コレット (C10-D-P)
MST製

コレットホルダ
A63DN-CTH10-150S05

コレット (C20-D-P)
MST製

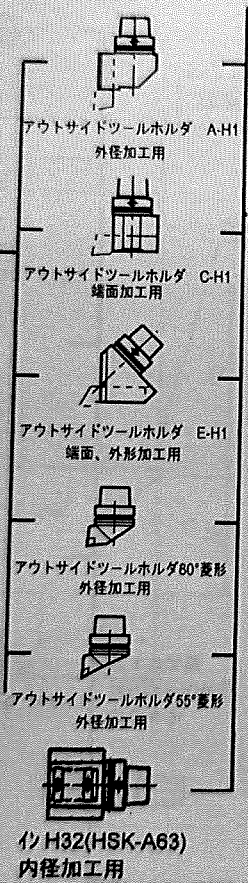
コレットホルダ
A63DN-CTH20-90S06

正面フライスアーバ
A63DN-FMA25.4-90S07

注意 回転工具については、上記以外にも、シャンク及びグリップ部がDIN 69893-1 HSK-A63に準拠した市販工具が使用できます。
旋削工具については、取付け精度向上の為、一部寸法を特別管理していますので、オークマ標準工具以外の工具を使用される場合は、オークマ株式会社までご相談ください。

注意 アウトサイドツールホルダA、アウトサイドツールホルダC、アウトサイドツールホルダEは大径工具となり、マガジンに収納する際両側のボットに工具を収納できません。
(大径工具など工具の分類については、「2-4. 工具の分類について」の項を参照ください。)

旋削加工用



外径バイト
(メイン・サブ共)
Z5 x25 (0.98 x 0.98)

BS 8-H32
BS 10-H32
BS 12-H32
BS 16-H32
BS 20-H32
BS 25-H32

φ8
φ10
φ12
φ16
φ20
φ25

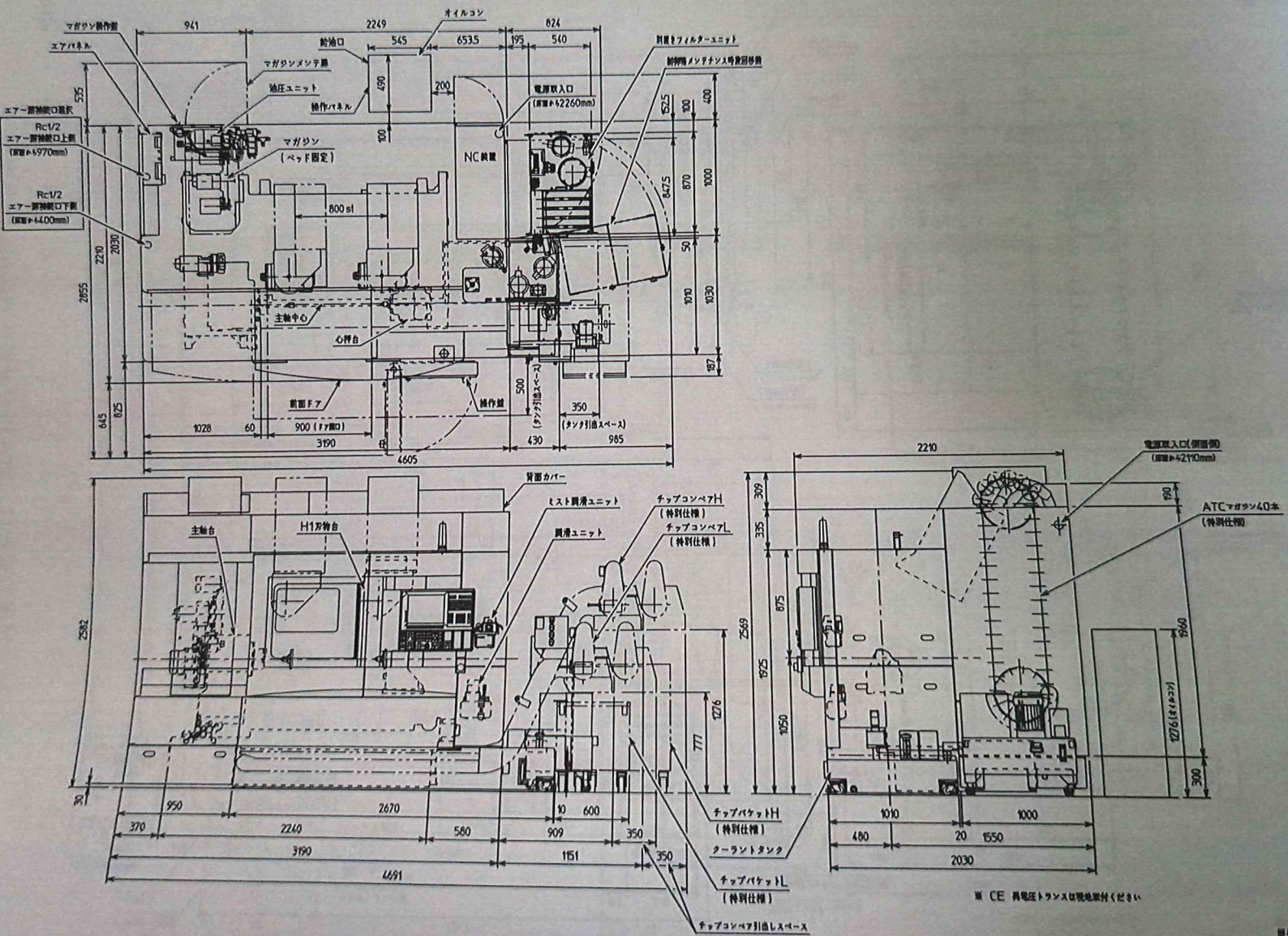
MT No.1
MT No.2
MT No.3

DS MT No.1-H32
DS MT No.2-H32
DS MT No.3-H32

2-2

LJ13117R0300400020001

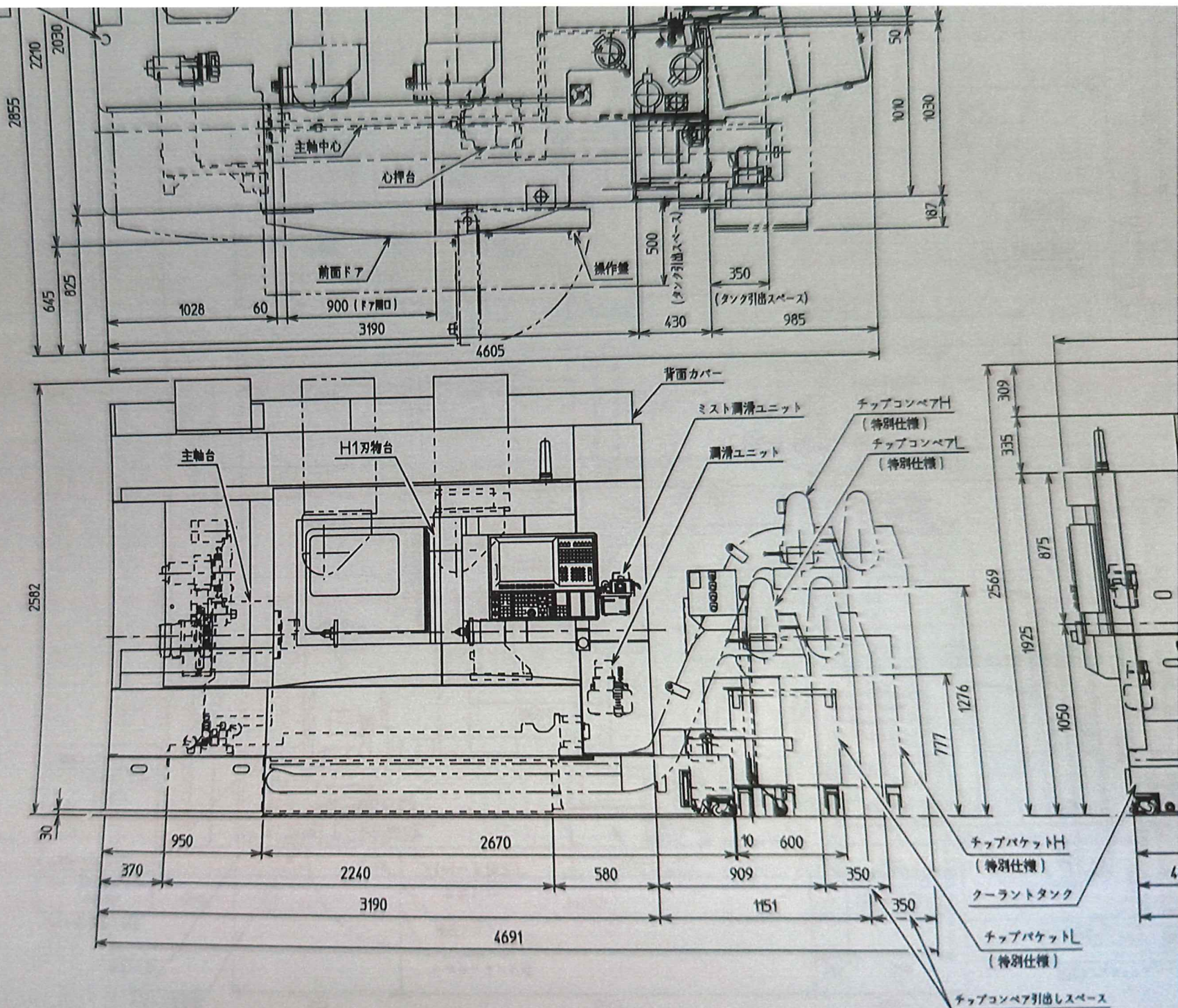
3-10. NC 心押台仕様 40 本 MG, M 主軸 2 万回転 ヒンジコンベア



※ 上記以外の特別仕様が付属の場合は、弊社担当営業にご確認願います。

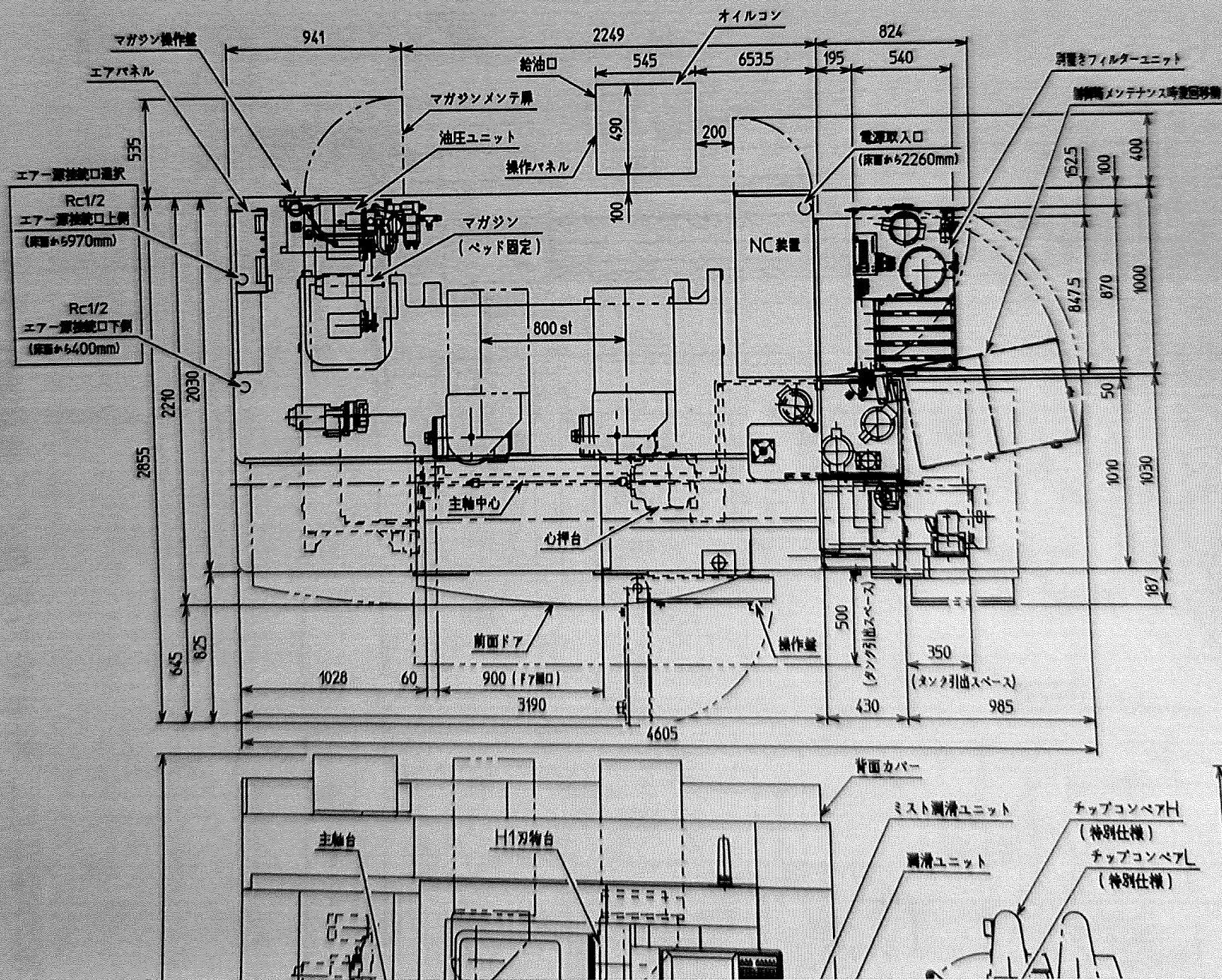
様が付属の場合は、弊社担当営業にご確認願います。

L9914048R0

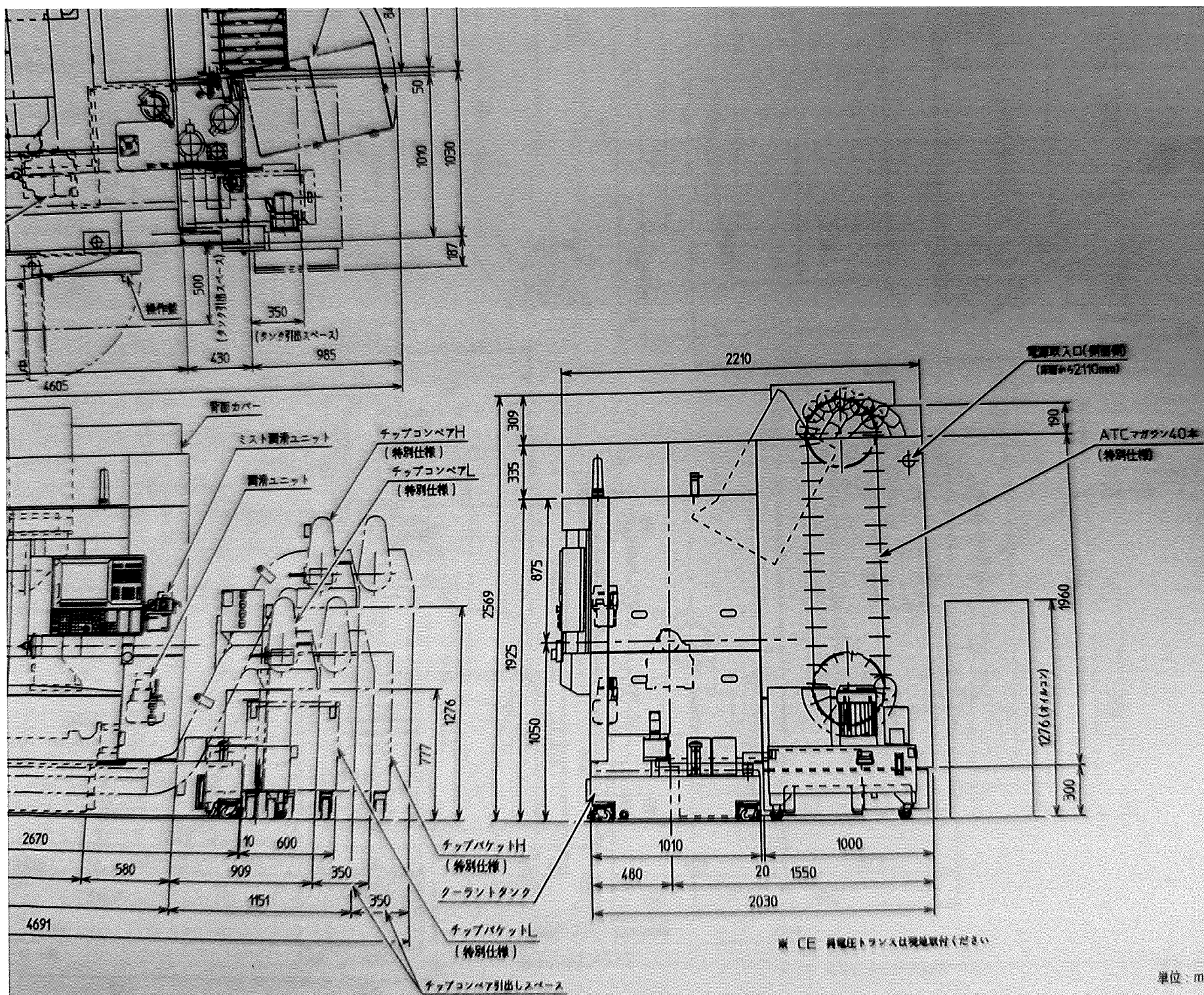


※

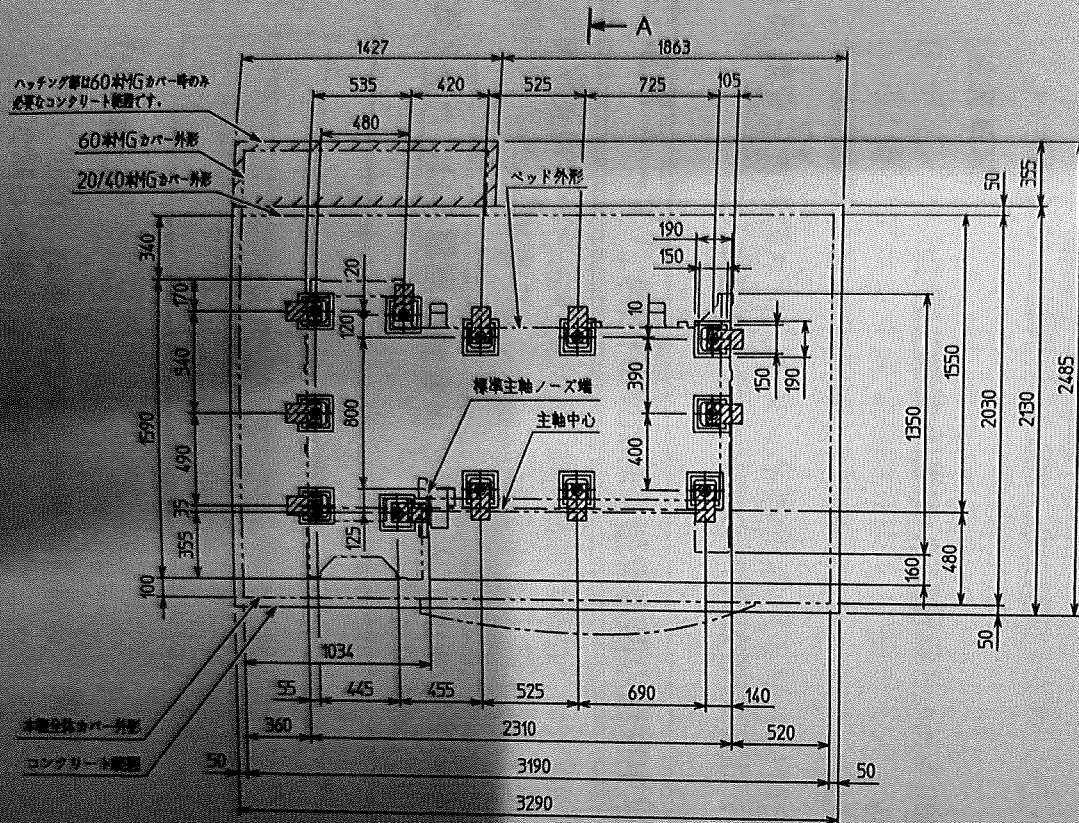
上記以外の特別仕様が付属の場合は、弊社担当営業にご相談ください。



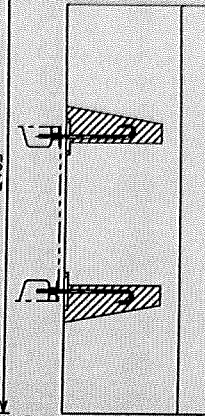
様 40本MG, M主軸2万回転 ヒンジコ



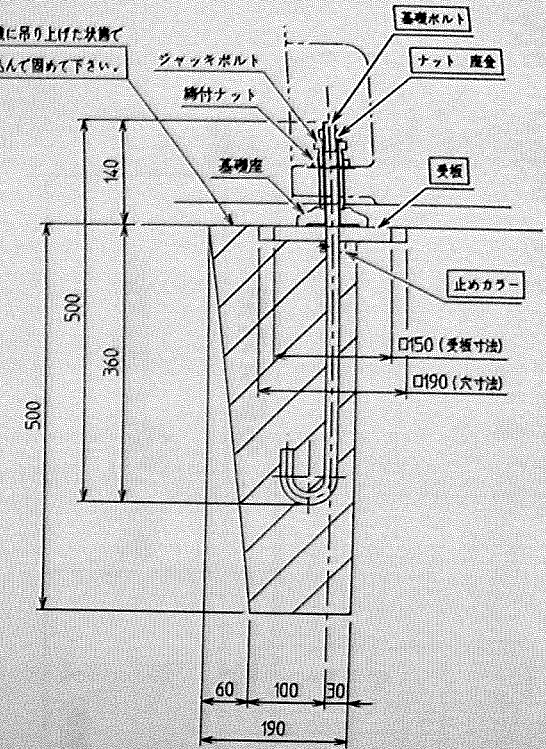
単位: mm



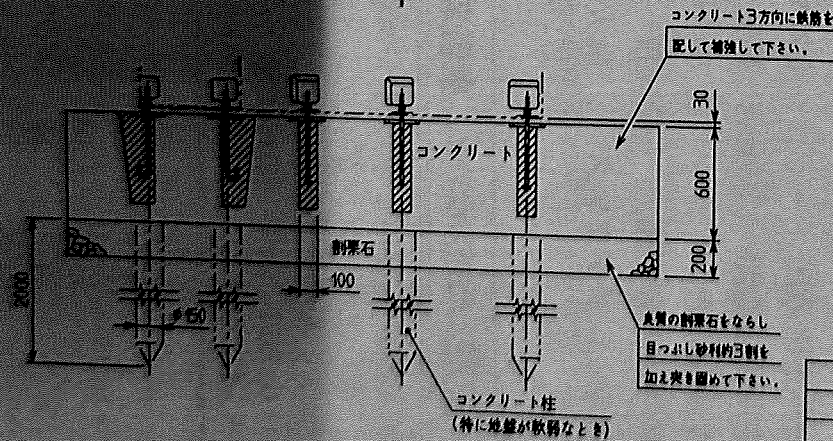
A-A



基礎ボルトを機械に吊り上げた状態で
モルタルを流し込んで固めて下さい。



基礎ボルト取付詳細 (S=1/5)



コンクリート3方向に鉄筋を
配して補強して下さい。

良質の割栗石をならし
目つぶし砂利約3割を
加え突き固めて下さい。

コンクリート柱
(特に地盤が軟弱なとき)

- 注) 1. この図面は、大体の標準を示すもので据え付け場所の地盤の
状況により、コンクリートの厚みを増減してください
2. 図中に示されている下配のものは、据え付けまでに前もって
準備しておいてください

(上図の 内の部品)

- | | | |
|--------------------|-----|-------|
| 1. 基礎ボルト | M16 | 12個 |
| 2. 基礎ボルト用座金及びナット | M16 | 各 12個 |
| 3. 受板 (150X150X19) | | 12個 |
| 4. 止めカラー | | 12個 |

なお、これらの部品は特別付属品として弊社にて準備しております

質量及び面圧の推定値	
本機質量	7,800~8,300 kg
最大加工物質量	110 kg
基礎コンクリート質量	10,000 kg
基礎コンクリート下面の平均面圧	0.026MPa
要求される安全地耐圧	0.039MPa

単位: mm

SPソフトウェア管理カード

承認者は別紙承認リスト参照

[機械データ]

OSPタイプ > OSP-P300SA-H
機種 > MULT25011
ISC-750
H1
フラグ外番号 > #00131
シリアル番号 > P224962
作成日付 > 2019-06-25

[ユーザーデータ]

納入先 > 三宅ハイテックジャパン株式会社 殿
住所 > 大阪府和泉市和気町1-24-1 5
電話番号 > 0725-92-5781
納入先 > 三宅ハイテックジャパン株式会社 第2工場 殿
住所 > 大阪府和泉市小田町1-1-75
電話番号 >

[備考]

備考1 >
専用仕様 > LU3, PDSN, PDSP, PMIO
コメント >

[Windows System Disk 添付しない]

[DVDメディアバージョンデータ]

[Windows System CD Version]

[SP System CD Version]
3

[OSP SYSTEM CD 以外のソフトバージョン]

[Windows System Version]
1.0.P

[システム機械モデルデータ CD Version]
MD-MULT25011-AABAA-300B

[パッケージソフト構成]

[システムインストーラ]

INST108D

[EALTIME OS ドライバ]

VDRV310A

[PSインストーラ]

VPSI605A

TART

[EALTIME OS]

VSYS410D

[C制御]

LNC-36BW-P300A
rps-pv1.35

9140-1100-0113-09A9-14E0-4F59-DB08-1043
0001-9D51-6D01-7900-0111-6000-1060-0002

スライヤ	0	ラック対話アドバンス	0	機外計測	-	工具先端点制御	-
C1-Z合成Y	-	テープデータ入出力	0	機外計測RS232C	-	Hi-Cut Pro	0
アソスケル検出YS	-	FDD入出力(IBM)	-	CEJ Matic	-	高速補間	-
Y軸リフ	0	MS-DOS無し	-	サイズキャッチャー	-	NURBS指令	-
水平リフ	0	刃物台分割編集	-	機外計測BCD	-	SUPER Hi-NC	-
B軸1/1000度	0	DNC-Cイーサネット	0	タッチセッターR/L共用	-	Super-NURBS回転軸	-
B軸制御1度ピッチ	0	P200 SPEC	-	タッチセッター	-	TOOL-ID	-
B軸制御	0	FL-net	-	タッチセッター	0	インパースタム送り機能	-
ATC	0	バツア160m	-	第2主軸計測	-	振止ZB軸制御	-
1CAM ATC	-	バツア320m	-	タッチセッター自動	-	振止下中台式	-
2CAM ATC	-	バツア640m	-	タッチセッター	0	振止ZC軸制御	-
ATC外部HP機能	0	バツア1280m	0	C軸原点オフセット	0	自動アロング振止B	-
VTM機構	-	移動検知無し	-	Y軸計測	0	自動アロング振止	-
新マシンハネ	-	FDDデータ	-	光学式センサ	0	簡易アロング振止JOG	-
マシンハネ旧方式	-	編集インターロック	-	計測データプリント	-	簡易アロング振止	-
Y軸トリミット	-	編集インターロックタイプC	-				
Hi-G制御	0	プログラム選択	-	ピッチ誤差補正	0	CEマーキング	-
PGC II機能	0	MG工具準備サイクル	-	インタクトピッチ補正	-	簡易ピッチ補正特殊	-
B軸位置誤差補正	0	モン変数名称登録	-	アソスケル検出ZA	-	NC前面トラ	-
X軸位置誤差補正	0	ホームポジションB	0	アソスケル検出XA	-	仕様選択	-
座標変換10組	0	ウォーミングアップ	-	アソスケル検出ZB	-	R仕様	0
座標変換50組	0	マンロック特殊	-	アソスケル検出XB	-	非R仕様	0
工具補正500組	-	G00直線補間	-	アソスケル検出CA	-	熱変位補正 L2	0
工具寿命予告	-	A/B同期送り機能	-	ピッチ誤差補正無効	-	熱変位補正 L1	-
NC刃物台	0	座標変換	0	外注位置誤差補正	0	NCマスター	-
OTC刃物台	-	創成加工	0	工具補正64組	-	サーボリンクNC軸テスト	-
加式刃物台	-	輪郭加工機能	0	工具補正96組	0	サーボリンク主軸テスト	-
多刃工具	-	B軸補間機能	0	工具寿命管理	0	OH固有機能	-
アソスケル検出TA	-	同期タフ	0	工具補正200組	0	新操作ハネ	0
刃物台B軸割出	-	フラットニング	0	工具磨耗補正	0	サーボカード無し	-
重量ゲージ	-	傾斜切削	0	工具補正多系統	0	サーボリンクPLC軸テスト	-
タフゲージ	-	傾斜加工モード	0	工具補正800組	-	内蔵PLC	-
LT機構	-	ホームポジション	0	0.0001M制御	0	NCホット	-
サブスピン	-	主軸同期タフ	-	I/M切替可	-	NCロード	-
並行スピンドル	-	工具退避サイクル	-	スクリプト機能	-	システム状態表示	-
ピッチ機構	-	主軸回転変動	0	Windows操作許可	-	OHロード変更	-
立型旋盤	-	NCトリミット	0	加工時間算出機能	0	C軸ピッチ誤差補正2	-
LAW-V機構	-	お切りオーバーライド	-	操作時間短縮機能	0	フォーマット	-
ACC機構	-	GMコートマロ	0	新操作時短機能	0	ロストモーション補正	-
B側サブスピン	-	芯高補正機能	-	無負荷検知機能	-	PLR2低速制御周期	-
複合加工機	0	LAP4	0	NCワークカウンタ	0	プログラマブル心押	-
E刃物台M軸	-	ノーズR 2B	0	ワークカウンタ特殊	-	簡易アロング心押	-
M軸C軸無し	-	ユザタク2	0	NC稼働モータ	0	プログラマブル心押B	-
T/M軸切換制御	0	任意角度面取	0	サイクルタイムオーバー	0	自走式心押台	-
工具インテックス	0	お切り位相合せ	-	ロードモータ	0	心押台クラフ制御	-
C軸ピッチ誤差補正	-	G34/G35一時停止	-	ロードモータW	0	NC心押台	0
多連マシン	-	円弧お	0	加工管理通信機能	-	NC心押台トルク制御	0
同期回転逆転	-	モン変数1000組	-	加工管理機能	0	刃先12角工具	-
4軸サドル	-	らくらく対話	-	DNC-T1	-		
対向刃物台	-	IGF	-	DNC-T2	-	主軸定位停止	0
Z-W軸重量	-	対話コンバート	-	DNC-T3	-	刃先4角工具	-
加旋盤	-	IGFデータ転送	-	DNC-T4	-	B側M軸無しC軸	-
新W軸データ	-	エクセルマシン	-	DNC-P1	-	C軸同期制御	-
サブマシン	-	アンチクラッシュシステム	0	DNC-P2	-	M軸定位停止	-
H1刃物台	0	プログラマブルヘルプ	0	DNC-P3	-	L複合加工	0
フラットヘッド	-	ヘルプ機能	0	DNC-P4	-	R複合加工	-
サーボリンクNC軸	0	モノクロSTN液晶	-	DNC-A	-	ホフ加工	-
工具補正ゼロ検知	-	E100仕様	-	DNC-B	-		
サーボリンク主軸	-	3Dアニメーション	-	DNC-C1	-	主軸最高回転IL	0
主軸DA	0	ACP拡張	0	DNC-C2	-	主軸台干渉IL	-
主軸I/O	-	アニメーション仕様	-	DNC-C3	-	ハーツチャイル	-
新R仕様	0	S10仕様	-	DNC-DT	-	1SサフSP PC IL	-
	0	U100/U10仕様	-	簡易リモート診断機能	-	ZA-W軸干渉IL	-
	0	OACメッセ	-	DNC-R1	-	XB-W軸干渉IL	-
						刃物台ZA-W干渉IL	-
						心押・振止インターロック	-

drps-pv1.35

0040-E300-0000-C019-3005-7100-0018-0000

0000-0280-0000-0000-A102-EB00-A000-0000

座標移動回転補正	0	アタッチメント	-	刃物台中間割出TA	-	カム軸ICBユニット	-
座標系選択100組	-	アタッチメント旋回	-	刃物台中間割出TB	-	カム軸光スケール無し	-
工具補正999組	-	多連カシジンタイプC	-	刃物台中間割出TC	-		-
座標計算	0	VTR	-	油圧刃物台(ACS)	-		-
プログラブルメッセージ	0	ロングホーリングバーB	-		-		-
三次元座標変換	-	三次元座標変換2	-	旋削X軸半径指令	-		-
割成バリカ切削機能	-	三次元割出機能	-	運転バツファ拡張	-		-
バリアミシ加工	-	L工具インデックス特殊	-	マルチツール機能	-	EtherNet/IP	-
IC心押高精度定寸	-	計測データ通信特殊	-	高速リスタート	-		-
IC心押極低推力	-	3軸計測	-	レガらくらく連動	-		-
IC心押定寸確認無し	-	M軸計測	-	ブロックスキップ複数組	-		-
心押第1主軸取付	-	M軸補間機能	-	統合版加工バツM	-		-
軸切削機能	-	フルムハイブリットセンサ	-	加工バツT-g(メイン)	-		-
IC心押初品インテック	0		-	加工バツT-g(サブ)	-		-
IC心押インテック	0		-		-		-
PC	-	タッチセッター2基仕様	-	アツスケール検出YSB	-		-
クアンローダー	-	ストロークリミット解除可能	-	アツスケール検出YSC	-		-
クサート装置	-	固定式タッチセッター	-	アツスケール検出XC	-		-
ULTUS U マトリクスMG	-	Y軸モータータッチセッター	0	アツスケール検出ZC	-		-
工具インデックス選択	-	工具折損検知	0		-		-
多連カシジンタイプB	-	AEセンサ	-		-		-
TC. 外部HP動作	-	フルムセンサ計測	-		-		-
アウト工具対応テーブル	-	ストローク分割数指定	-		-		-
G軸-ATC	-	PLC軸クロスレール	-	B刃物台Y軸仕様	-	機械情報インテック	-
軸バツイント	-	NC軸クロスレール	-	ZA-ZC軸干渉IL	-	加工状態監視	-
T軸-ATC	-	HPクロスレール基準通知	-		-	退避(加工監視)	-
	-		-		-	追加センサ	-
3行型ATC TYPE-A	-		-	3サドル仕様	-		-
3行型ATC TYPE-B	-		-	C刃物台M軸仕様	-	経時変化データ取得	0
3行型ATC TYPE-C	-		-	C刃物台サブサドル	-		-
バツATC	-		-	C刃物台Y軸仕様	-	機械診断機能	0
カムAPI	-	工具姿勢制御	-	SA軸テンデム制御	-	2M1L片肺運転	-
SP-API	-	工具姿勢補正機能	-	SB軸テンデム制御	-		-
サツタ3	-	先端点機械軸基準	-	主軸加速度設定	-		-
HiNCフレーム	-	先端点切削点指令	-	主軸回転数指令0.1	-		-
I加工 M-i	-	先端点第2主軸	-	切削ステップ送り機能	-		-
軸回転数変動制御	-	B軸旋削加工機能	-	自動C軸クラフ	-		-
I加工 L-g	-	Super/Hiカット多系統	-	バツミシ加工	-		-
I加工 M-g	-	Super-NURBS創成	-	主軸衝突検知	0		-
用工具表示	0	NC軸制動停止機能	0	CEマキング停止監視	-	簡単操作バツ	0
エモード指定	0	M軸軸受寿命カウンタ	-	MFU	0	複合機用簡単バツ	0
補正正負切替え	-	0.1uTB/MB切替特殊	-	幾何誤差補正機能	-	L工具加工情報	-
込プログラブル機能	-	真直度補正機能	-	幾何誤差計測機能	-	簡単操作アツ拡大	0
込プログラブル機能2	-	可変ロコモーション補正	0		-	19インチ拡張モード	-
本運転画面	0	サボバツL	0		-	ECO suite	0
具加工情報管理	0	早送り速度設定	0	M軸トルクスキップ機能	-	OSP suite	0
点工具基準固定	0	最適時定数設定	-	ターニングカット機能	-	基準原点Z直交測定	0
バツ調整特殊	-	ワーク重量設定	0	自走式振止1基	-	電力計取付仕様	-
具寿命予告特殊	-	芯高Y軸手動送り	-	自走式振止2基	-	熱変位監視OilCon	0
クフ検知	-	手動C軸接続	0	自走式振止3基	-		-
止バツリ機能	-	C軸トルクスキップ機能	-	自走式振止1リリフ	-		-
バツ定30組	-	ホームシジョンC	-	自走式振止2リリフ	-		-
低推力切替なし	-	アタッチメント旋回補正	-	自走式振止3リリフ	-		-
監視機能	0	ロングホーリングバー	-		-		-
心押台下バツ	-	ツールベース機能	-		-		-
具寿命予告機能	-	ZA軸同期軸	-	バツトリップ検知	-	加工時間短縮機能	0
HMI仕様	-	XA軸同期軸	-	M軸バツトリップ検知	-		-
割補正カウンタリ	-		-		-		-
ム通知機能	-		-		-		-
系統監視制御	-	SDF分割機能 NC軸	0	汎用オーバーロード検知	-		-
戻し特殊	-	SDF分割機能 主軸	0	無負荷検知拡張	-	主軸出力モニタ	0
バツ/M切替特殊	-	SDF分割機能 PLC軸	-	ポートモニタ機能拡張	-	suiteのバツット無し	-
バツン補正	-	送り軸リトラクト	-	C軸ノッチフィルタ切替	-	残り時間表示機能	0

MULT250><P224962>

0000-0208-0100-0000-0010-0000-2000-0000

0000-0000-0010-2000-0000-0000-0088-0000

高圧クーラントユニット	第10軸ブレーキ保持	手動切削送り	
高圧クーラントユニット2	第20軸ブレーキ保持	主軸指令単位0.1	
高圧クーラントユニット3	FDエアチェック把握確認	切粉噛込み対策	
高圧クーラントユニット4	FDエアチェック把握監視	CAT工具方向検知	
高圧クーラントユニット5	C軸アンクラフ確認	テーブルスクレーパコンベア	
高圧クーラントユニット6	第1エアチェックRSS	マガジンクラフ	
高圧クーラントユニット7	第2エアチェックRSS	段取り中釘	
高圧クーラントユニット8	NC振止台クラフ式	汎用オーバーロード検知	
高圧クーラントユニット9			
高圧クーラントユニット10			
高圧クーラントユニット11			
高圧クーラントユニット12			
高圧クーラントユニット13			
高圧クーラントユニット14			
高圧クーラントユニット15			
高圧クーラントユニット16			
高圧クーラントユニット17			
高圧クーラントユニット18			
高圧クーラントユニット19			
高圧クーラントユニット20			
高圧クーラントユニット21			
高圧クーラントユニット22			
高圧クーラントユニット23			
高圧クーラントユニット24			
高圧クーラントユニット25			
高圧クーラントユニット26			
高圧クーラントユニット27			
高圧クーラントユニット28			
高圧クーラントユニット29			
高圧クーラントユニット30			
高圧クーラントユニット31			
高圧クーラントユニット32			
高圧クーラントユニット33			
高圧クーラントユニット34			
高圧クーラントユニット35			
高圧クーラントユニット36			
高圧クーラントユニット37			
高圧クーラントユニット38			
高圧クーラントユニット39			
高圧クーラントユニット40			
高圧クーラントユニット41			
高圧クーラントユニット42			
高圧クーラントユニット43			
高圧クーラントユニット44			
高圧クーラントユニット45			
高圧クーラントユニット46			
高圧クーラントユニット47			
高圧クーラントユニット48			
高圧クーラントユニット49			
高圧クーラントユニット50			
高圧クーラントユニット51			
高圧クーラントユニット52			
高圧クーラントユニット53			
高圧クーラントユニット54			
高圧クーラントユニット55			
高圧クーラントユニット56			
高圧クーラントユニット57			
高圧クーラントユニット58			
高圧クーラントユニット59			
高圧クーラントユニット60			
高圧クーラントユニット61			
高圧クーラントユニット62			
高圧クーラントユニット63			
高圧クーラントユニット64			
高圧クーラントユニット65			
高圧クーラントユニット66			
高圧クーラントユニット67			
高圧クーラントユニット68			
高圧クーラントユニット69			
高圧クーラントユニット70			
高圧クーラントユニット71			
高圧クーラントユニット72			
高圧クーラントユニット73			
高圧クーラントユニット74			
高圧クーラントユニット75			
高圧クーラントユニット76			
高圧クーラントユニット77			
高圧クーラントユニット78			
高圧クーラントユニット79			
高圧クーラントユニット80			
高圧クーラントユニット81			
高圧クーラントユニット82			
高圧クーラントユニット83			
高圧クーラントユニット84			
高圧クーラントユニット85			
高圧クーラントユニット86			
高圧クーラントユニット87			
高圧クーラントユニット88			
高圧クーラントユニット89			
高圧クーラントユニット90			
高圧クーラントユニット91			
高圧クーラントユニット92			
高圧クーラントユニット93			
高圧クーラントユニット94			
高圧クーラントユニット95			
高圧クーラントユニット96			
高圧クーラントユニット97			
高圧クーラントユニット98			
高圧クーラントユニット99			
高圧クーラントユニット100			

PLC仕様コード No. 3

01A0-0000-2000-0000-0000-0000-0000
0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000

機内工具スタック	-	-	-	-
工具スタック追加仕様	-	-	-	-
多回転主軸位置	-	-	-	-
機外工具スタック	-	-	-	-
研削加工機能	-	-	-	-
センサー取付仕様B	-	-	-	-
ATC TYPE-T	-	-	-	-
拡張MG工具データ	-	-	-	-
プログラム選択D	-	-	-	-
第1チャック圧力6段	-	-	-	-
第2チャック圧力6段	-	-	-	-
寸動/定位置高速化	-	-	-	-
個別天井ドリル	-	-	-	-
LAG Type-C	-	-	-	-
ハイパードモータ駆動	-	-	-	-
11刃物台アングル	-	-	-	-
UL-ATCアプロー共用	-	-	-	-
タッチセンサー駆動電源	-	-	-	-
タッチロープ固定	-	-	-	-
MO2時間短縮機能	-	-	-	-
センサー取付仕様	-	-	-	-
R/Wヘッド位置特殊	-	-	-	-
RB/LDリクエスト255組	-	-	-	-
R/L主軸位置15	-	-	-	-
1側L刃物台ATC	-	-	-	-
3側L刃物台ATC	-	-	-	-
振止把握確認付C	-	-	-	-
アングル式フロム心押	-	-	-	-
加工状態監視	-	-	-	-
主軸診断機能	0	-	-	-
ATC TYPE-S	-	-	-	-
ブレークスW異常チェック	-	-	-	-
3LUM製タッチロープ	-	-	-	-
工具折損検知C	-	-	-	-
14ビットセンサ	-	-	-	-
振止取付パラメータ	-	-	-	-
心押軸定寸2段	-	-	-	-
1タッチキャッチャーヘルト式	-	-	-	-
油性切削液特殊	-	-	-	-
SP suite	-	-	-	-
メインカット	-	-	-	-
ワークポート装置B	-	-	-	-
CアンローダーB	-	-	-	-
1ワーク払出	-	-	-	-
EパーツキャッチャーアIL	-	-	-	-
オイルクーラ	-	-	-	-
アップデータ転送MG外	-	-	-	-
Z形旋盤L機	-	-	-	-
ワークポート主軸	-	-	-	-
5圧クラントユニット7	-	-	-	-
DOL-IC	-	-	-	-
振止止め把握確認B	-	-	-	-
工具折損検知B	-	-	-	-
変位監視オイルクーラ	0	-	-	-
7開閉インテック	-	-	-	-
7コンベア間欠	0	-	-	-
IO suite	0	JIS安全規格	-	-
油補間機能	-	ブレーク緩和	-	-
油計測	-	テストカット刃物台旋回	-	-
油クランプモード	-	-	-	-
リクスMG段取シャッター	-	-	-	-
CタイプHマトリクスMG	-	-	-	-
動C軸クランプ	-	-	-	-
心押起動IL	-	-	-	-

品 名		個数
油圧チャック (B-210 A6		
同上用生爪 A		1 ✓
同上用生爪 B		3 ✓
同上用硬爪		2 ✓
アウトサイドツールホルダー A		5 ✓
アウトサイドツールホルダー C		5 ✓
アウトサイドツールホルダー E		5 ✓
アウトサイドツールホルダー 8 0° 菱形		2 ✓
アウトサイドツールホルダー 5 5° 菱形		2 ✓
アウトサイドツールホルダー 4 5°		
インサイドツールホルダー ベー H32		5 ✓
ボーリングバースリーブ 8-H32		1 ✓
ボーリングバースリーブ 10-H32		1 ✓
ボーリングバースリーブ 12-H32		1 ✓
ボーリングバースリーブ 16-H32		1 ✓
ボーリングバースリーブ 20-H32		1 ✓
ボーリングバースリーブ 25-H32		1 ✓
ドリルスリーブ MT No. 1-H32		
ドリルスリーブ MT No. 2-H32		
ドリルスリーブ MT No. 3-H32		1 ✓
ドリルスリーブ MT No. 4-H32		
ドリルスリーブ H1		5 ✓
ミーホルダー		2 ✓
オイルホール用インサイドツールホルダーベース		
オイルホール用ボーリングバースリーブ 8-H32-U		1 ✓
オイルホール用ボーリングバースリーブ 10-H32-U		1 ✓
オイルホール用ボーリングバースリーブ 12-H32-U		1 ✓
オイルホール用ボーリングバースリーブ 16-H32-U		1 ✓
オイルホール用ボーリングバースリーブ 20-H32-U		1 ✓
オイルホール用ボーリングバースリーブ 25-H32-U		1 ✓
回転センタ MT NO. 4		

標準付属品(心押仕様)

No.	品名	寸度	個数	備考
1	メガネレンチ	36×41	1	【MULTUS B250 II】
2	両口スパナ	13×17	1	備考
3	レベル置き台		1	
4	手動工具脱着レバー		1	
5	抜きナット	M35	1	ライブ心押時
6	引っ掛けスパナ	52-55	1	ライブ心押センタ抜き
		75-85		デット心押センタ抜き

特別付属品

No.	品名	寸度	個数	備考
1	チップコンベア	□H ☒ L	1	✓
2	チップバケット	□H ☒ L	1	✓
3	回転センタ MT No.5		1	✓
4	機内計測ホルダ	RMP60	1	✓オフセット型
5	基準工具	φ30×160	1	✓HCK-A63
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				