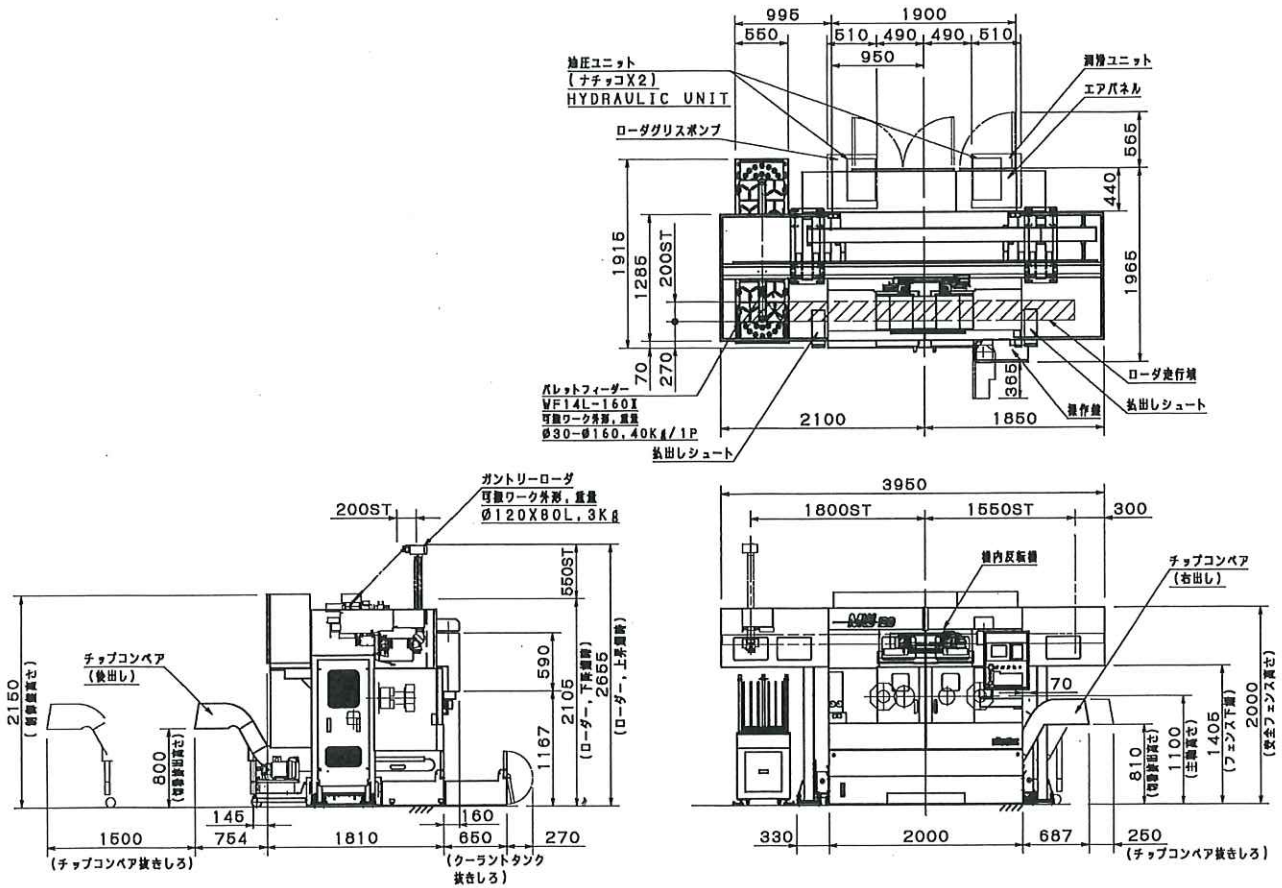


● MW120H(左右ベッド、ローダ分離仕様)



T08-9J004-10

## 1-2. 本体仕様

項目		機種	
		MW120	MW120H
両主軸間の距離		340 mm	440 mm
最大振り		295 mm	
チャックの 大きさ	標準(6 インチ)	165 mm/205mm	
	標準(6/8 インチ)		
	標準(8/10 インチ)		
	標準(12/15 インチ)		
最大加工 ワーク寸法 (爪寸法含む)	最大加工径	120 mm 230 mm 75 mm 145 mm	
	<ローダ仕様機>		
	<ローダ無しの場合>		
	最大長さ		
	<ローダ仕様機>		
	<ローダ無しの場合>		
タレット ステーション数	標準	8/12 オプション	
軸ストローク	X 軸(半径値)	130 mm	
	Z 軸	145 mm	
早送り速度	X 軸	24 m/min	
	Z 軸	24 m/min	
主軸回転数	標準	45 ~ 4500 rpm	
	オプション	30 ~ 3000 rpm	
	オプション	60 ~ 6000 rpm	
標準工具	バイト	20 mm	
	ボーリングバー最大径	40 mm	
総重量(ローダ, ツール付き)		約 4400 kg	
所要床面積(本機のみ)		幅 1900 mm × 奥行 1955 mm	幅 2000 mm × 奥行 1955mm

## 1-3. ロータ装置仕様

項目		機種	MW120	
ストローク	X 軸		左 1600 mm(標準) 右 1600 mm(標準)	
	Y 軸		550 mm(標準)	
	Z 軸		205 mm	
	α 軸		180°	
最高速度 *	X 軸		160 m/min	
	Y 軸		120 m/min	
	Z 軸		35 m/min	
	α 軸		0.6 秒/180°	
ロータチャック仕様 (空圧チャック)	チャック外径		90 mm	
	爪ストローク(直径)		30 mm	
	設定圧		把握力…空圧 0.6 MPa (6kg/cm <sup>2</sup> )	把握力…空圧 0.4 MPa (4kg/cm <sup>2</sup> )
	外径把握		85.8 kg	95.4 kg
	内径把握		93.3 kg	102.9 kg
反転チャック仕様 (空圧チャック)	チャック外径		90 mm	
	爪ストローク(直径)		30 mm	
	設定圧		空圧 0.4 MPa (4kg/cm <sup>2</sup> )	
	外径把握		72 kg	
	内径把握		113 kg	
素材最大重量(爪重量も含む)			3 kg × 2 ケ	1.6 kg × 2 ケ

\*・・・対象ワーク、仕様により最高速度を落とすこともあります。

## 1-4. CNC 装置仕様

機能		仕様
制御軸数		同時 2 軸: X 軸, Z 軸
補間機能		直線補間, 多象限円弧補間
最小設定単位	X 軸	0.001mm
	Z 軸	0.001mm
最小移動単位	X 軸	0.0005mm
	Z 軸	0.001mm
送り速度	早送り(G00) X 軸	24m/min
	早送り(G00) Z 軸	24m/min
	切削送り(G01)	mm/rev, mm/min
	ネジ切り(F)	0.0001~500.0000mm/rev
手動連続送り(JOG)高速		0~1260mm/min
手動ハンドル送り		0.001mm, 0.01mm, 0.1mm
主軸回転数(S)		4 桁直接指定
周速指令		周速一定制御
オーバーライド	切削送り	0~110%, 10%ステップ
	早送り	0%, 25%, 50%, 100%
	主軸回転数	50%~120%, 10%ステップ
工具機能(T)		4 桁(2+2)
工具補正		左/右 16 個
補助機能(M)		3 桁
ディスプレイユニット		10.4 インチカラー液晶ディスプレイ
テープ記憶容量		左/右 32Kbyte(左/右の合計)
テープコード		EIA/ISO 自動判別
インタフェース		RS232C(オプション)
手動データ入力(MDI)		キーボード式手動データ入力
自動原点復帰		G28
プログラム方式		インCREMENTAL/ABSOLUTE指令
登録プログラム個数		左/右 63 個(左/右の合計)
プログラム番号(O)		4 桁
プログラムストップ		M00, M01
エンド		M02, M30

その他の標準機能	非常停止 マシンロック フィードホールド ドライラン オプションブロックスキップ プログラム番号サーチ シーケンス番号表示(N) シーケンス番号サーチ 小数点入力/電卓形小数点入力 単一形固定サイクル ドウェル(G04) 円弧半径 R 指定 イグザクトストップ 直径/半径指定(X 軸) 自動座標系設定 座標系設定とシフト(G50) ワーク座標系シフト ワーク座標系シフト直接入力 ストアードストロークリミット 1 オーバトラベル 自動加減速 接線速度一定制御 ラベルスキップ コントロールイン/アウト バックラッシュ補正 各種状態表示 データ保護キー 工具補正量測定値直接入力 A
----------	--

## 1-5. 基本制御装置仕様

項目		機種	MW120
CNC 装置(FANUC)			FS30i-シリーズ
送り軸モータ (FANUC AC サーボモータ)	X 軸		$\beta$ 8-is
	Z 軸		$\beta$ 8-is
タレットインデックスモータ (FANUC AC サーボモータ)			$\beta$ 8-is
加工軸サーボアンプ			SVM3 20/20/20 i
主軸モータ (FANUC AC スピンドルモータ)	標準		$\alpha$ 6i(7.5 KW)
	高出力 オプション		$\alpha$ 8i (11 KW)
主軸コントロール(FANUC)			SPM-11i
ローダ送り軸モータ (FANUC AC サーボモータ)	X 軸		$\beta$ 12-is
	Y 軸		$\beta$ 8B-is
	Z 軸		$\beta$ 2-is
ローダ軸サーボアンプ			SVM3 20/20/40 i

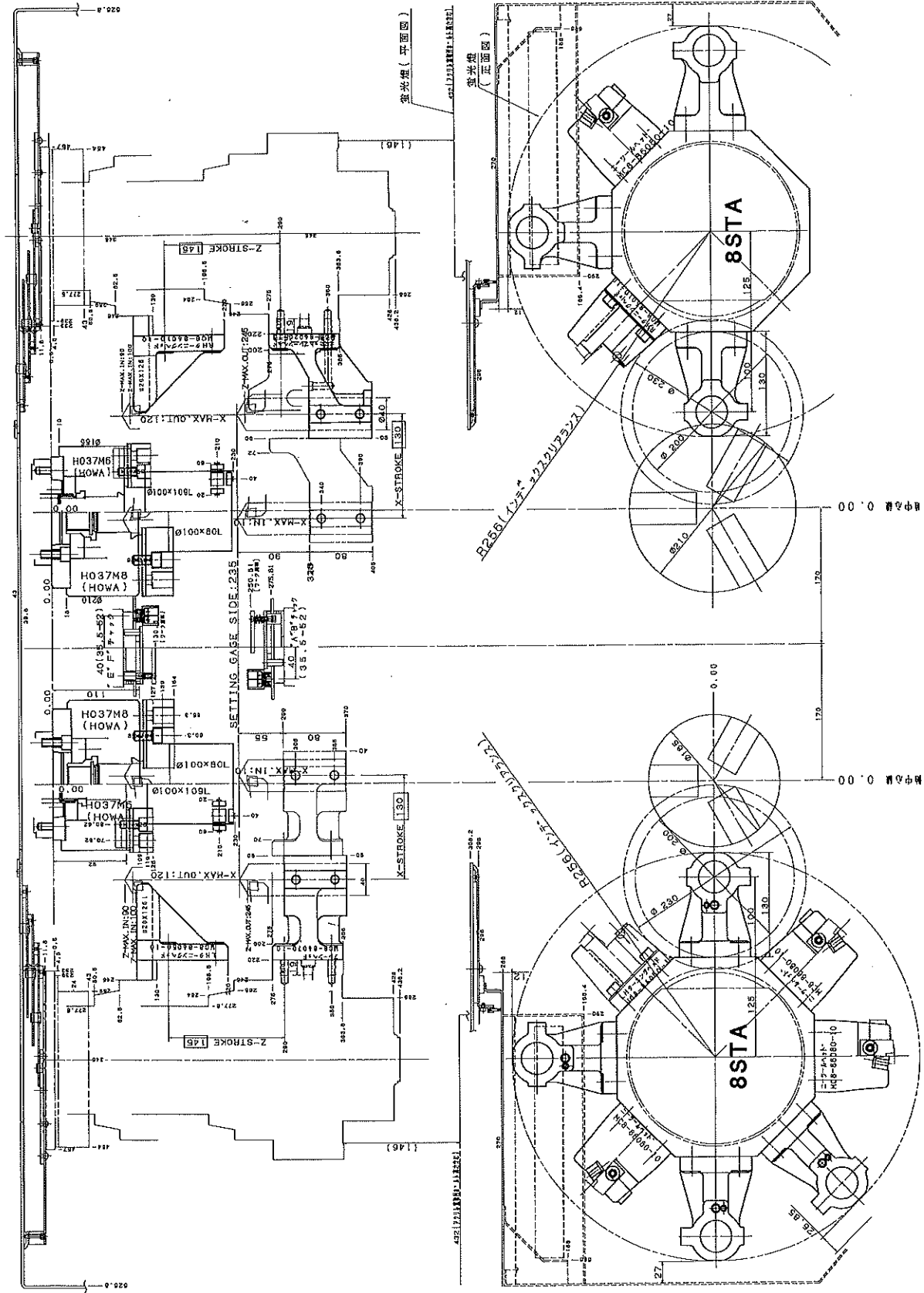
## 2. デイメンジョン図

この図面により、チャック、タレット、工具等の位置関係や距離間がわかります。

### ■ 注意事項

- ・ 縦方向は X 軸、横方向は Z 軸です。
- ・ Z 軸方向は主軸端面を X 軸方向は主軸中心を 0.000 としています。
- ・ X 軸方向の寸法は半径値です。
- ・ チャックは標準仕様品です。
- ・ 各種ヘッドに記載してある番号(例: MC8-86050-10)は弊社への手配品番です。

# MW120(8ST)



T08-9G000-10



本機関係

1001	型式	MW120HG
1010	タレットステーション数	8STA
1060	X軸ガイド方式	リニアガイド(標準)
A004	主軸回転数	4500rpm
1070	主軸モータ	11kW
1025	リジッドタップ機能	—
2001	チップコンベヤ	アルミ専用チップコンベヤ
C001	切粉排出方向	左出し
C002	切粉排出高さ	FL~800mm
2012	チップコンベヤ副操作盤	—
2110	クーラントポンプ	5キロ
2120	クーラントフィルタ	GAK08-60K(大生工業製)

搬送関係

4560	連結用装置(E/Fタイプ)	—
4953	搬入前反転装置	—
4563	搬出(計測)前反転装置	—
2080	本機カサ上げ高さ	100mm
4500	搬入部安全カバー	インターロック有
D002	搬入部安全カバー窓タイプ	透明樹脂【標準タイプ】
4550	搬出部安全カバー	インターロック無
D002	搬出部安全カバー窓タイプ	透明樹脂【標準タイプ】
2030	シグナルタワー	黄&赤&緑

ローダ関係

B003	ローダX軸ストローク	左:1550 右:1800
4050	ローダZ軸シフト	50mm(MW120 i 標準)
4054	ローダY軸ストローク延長	50mm(MW120 i 標準)
B002	反転機EFチャック	反転機有
B009	ワーク搬入方向	右搬入(左:OP2 右:OP1)【標準タイプ】
B010	ワーク搬出方向	右搬出
4070	お客様搬入装置用インターフェース	— ※別紙インタフェース仕様書を参照願います。
4073	お客様搬出装置用インターフェース	— ※別紙インタフェース仕様書を参照願います。
4190	品質チェック要求ボタン	—

主軸関係

		左軸 OP2	右軸 OP1
2100	チャックセンタクーラントブロー	—	—
2101	チャックセンタエアブロー	—	—
2102	チャックセンタミックスブロー	—	—
2210	クランプ確認装置	—	—
2205	着座確認装置	○	○
C007	着座確認センサのメーカ/型式	AP-C33P(キーエンス)	
4060	4061 払い出しシュート	○	—
B011	B012	φ180mmワーク (2列)	
B025	B026 運用	着座NG	—
2200	ハイ・ローチャック圧切換	—	—
2400	機内自動計測装置	—	—
2410	ツールセッタ	—	

本体オプション

2040	自動ドア	—
2014	チップタンク(切粉台車)	標準サイズ
2026	ワークNo.サーチ	—
2028	漏電ブレーカ	○
2029	制御盤内照明	—
2035	フットスイッチ	○
2103	タレットミックスブロー	両軸
2105	タレットエアブロー	—
2109	クーラント仕様(機械仕様)	水溶性
	※ドライ、セミドライの場合タレットエアブローが必要です。	
	セミドライユニットの御指定が有る場合は、御指示願います。	
2125	クーラントクーラ	—
2130	クーラントレベル検知	—
	※別置きタンクが有る場合必要です。	
2190	オイルミストクリーナ	—
2220	主軸定位停止	4ヶ所, 2軸
2305	自動ツールシフト機能	—
	※カスタムマクロBが必要です。	
2310	自動電源断	○

2420	ツールモニタ	両軸
2450	デイリーカウンタ(ハード式)	—
2455	トータルカウンタ(ハード式)	—
2465	ソフト品質チェックカウンタ	—
253*	ファナック説明書の部数	各1部(日本語)
2610	節電回路	—
2640	警報ブザー(ブザー切スイッチ付)	—
2654	アンドン出力回路	—

NCオプション

3402	プログラム記憶容量	トータル64KB(80mX2相当)【標準】
3410	登録プログラム個数	拡張不要(トータル63個)【標準】
3415	カスタムマクロB	—
3418	カスタムマクロモモン変数追加	—
3438	刃先R補正	○
3439	面取り・コーナR	○

	左軸 OP20	数量	右軸 OP10	数量
チャック	北川製エアークャック	1	北川製エアークャック	1
	特殊爪 (幅広タイプ)	1	特殊爪 (幅広鬼爪タイプ)	1
	密着確認用ロケータ	1	密着確認用ロケータ	1
	エアフィードチューブ	1	エアフィードチューブ	1
	チャックシリンダー組図を2部提出します。			
シリンダ	チャック内蔵	—	チャック内蔵	—
マスタ	着座及び芯出しマスター	1	着座及び芯出しマスター	1

分類	装置名称	内容	制御区分
搬入装置	多段積ワークフィーダー	・WF10L-160Ⅱ(両側リフト)とします。	本機
		・パレットは3本ポール+樹脂製パイプと位相目視ポールとします。	
		・リフター薄物対応で準備します。	
		・前方カバー(インターロック付き扉)を準備します。	
中間搬送装置	仮置き台	・W/F取り付けで、仮置き台を準備します。	本機
		・光電センサーにて表裏判別します。	
		NGの場合はアラーム表示し、サイクル停止とします。	
		・メンテ用のインターロック付扉を準備します。	
搬出装置	多段積ワークフィーダー	ワークフィーダーに完成品を戻します。	本機
搬送装置	操作盤	無	—
	計測操作盤	無	—
	シーケンサメーカー指定	無し(一任)	—

機外計測測定箇所

	ワーク名/品番	部位				
		F/B				
		工程				
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						

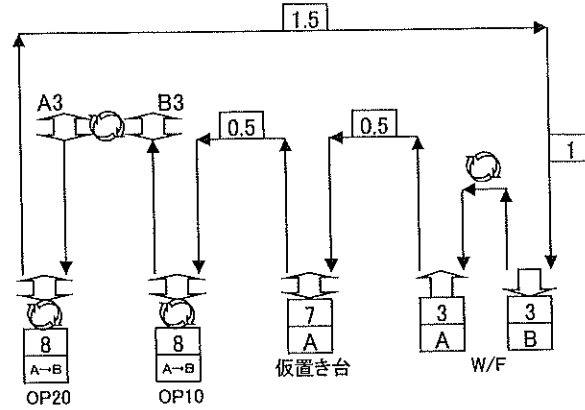
計測仕様  
 計測結果F/B数:4点  
 MIP計測点数:最大4点  
 連続NG判定:同一刃物の連続数





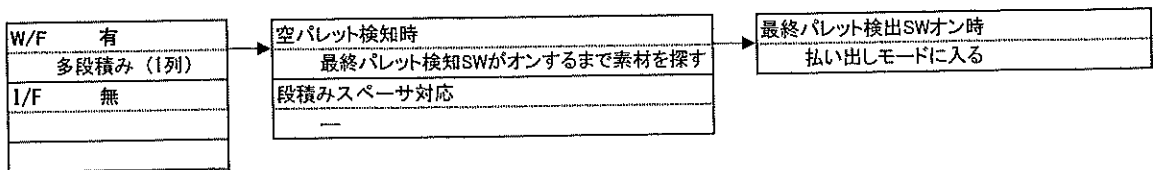
		標準	特殊	
E/F反転機	反転旋回	同期仕様	<input type="radio"/> 独立仕様	
	エアブロー	<input type="radio"/> 無	有	
	反転機の原点姿勢	<input type="radio"/> 機械正面向き	90度反転状態	
	用途	<input type="radio"/> OP1加工後反転 <input type="radio"/> 搬入前反転	搬出前反転	
ワークフィーダ用副操作盤	国内	リフト選択/リフト昇降/旋回/非常停止		
	CE	カバー開/リフト正転/リフト逆転/非常停止		
	取り付け位置	ワークフィーダ前側面		
チップコンベヤ	自動運転中制御	<input type="radio"/> 連続運転 <input type="radio"/> 間欠運転		
	排出口エアブロー	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 自動運転中		
チップコンベヤ副操作盤	操作項目	運動/正転/逆転/停止		
	取り付け位置	切粉排出口上		
シグナルタワー	型式	<input type="radio"/> パトライト LMEシリーズ(LED)		
	条件	<input type="radio"/> 赤:異常時点灯 <input type="radio"/> 黄:警告時点灯 <input type="radio"/> 緑:起動中点灯		
	色順序(上→下)	<input type="radio"/> 赤→黄→緑		
	取り付け位置	<input type="radio"/> 操作盤上		
搬入部安全カバー インターロック	自動 運転 時	Gローダ	<input type="radio"/> 一時停止 <input type="radio"/> 非常停止	無
		カバー部装置	<input type="radio"/> 動作端停止 <input type="radio"/> 非常停止	無
	手動 運転 時	Gローダ	<input type="radio"/> 動作不可 <input type="radio"/> 非常停止	無
		カバー部装置	<input type="radio"/> 動作不可 <input type="radio"/> 非常停止	無
搬出部安全カバー インターロック	自動 運転 時	Gローダ	<input type="radio"/> 一時停止 <input type="radio"/> 非常停止	無
		カバー部装置	<input type="radio"/> 動作端停止 <input type="radio"/> 非常停止	無
	手動 運転 時	Gローダ	<input type="radio"/> 動作不可 <input type="radio"/> 非常停止	無
		カバー部装置	<input type="radio"/> 動作不可 <input type="radio"/> 非常停止	無
自動電源断	条件	<input type="radio"/> サイクル停止時 <input type="radio"/> アラーム発生時		
フットスイッチ	動作	<input type="radio"/> フットスイッチのみ	フットスイッチ又は主操作盤	
警報ブザー	取り付け位置	操作盤上		
	型式	指定無		
	鳴動条件	アラーム		
アンボン出力回路	条件			
	接続方法	制御盤内端子台 中継ボックス	中継コネクタ	
	外部配線準備	貴社		
	外部配線工事	貴社		
	コネクタ支給	無		
その他反転機(E/Fタイプ)	反転旋回	同期仕様	独立仕様	
	エアブロー	無	有	
	反転機の原点姿勢	機械正面向き	90度反転状態	
	用途	OP1加工後反転 搬入前反転	搬出前反転	

【立会い・出荷時】

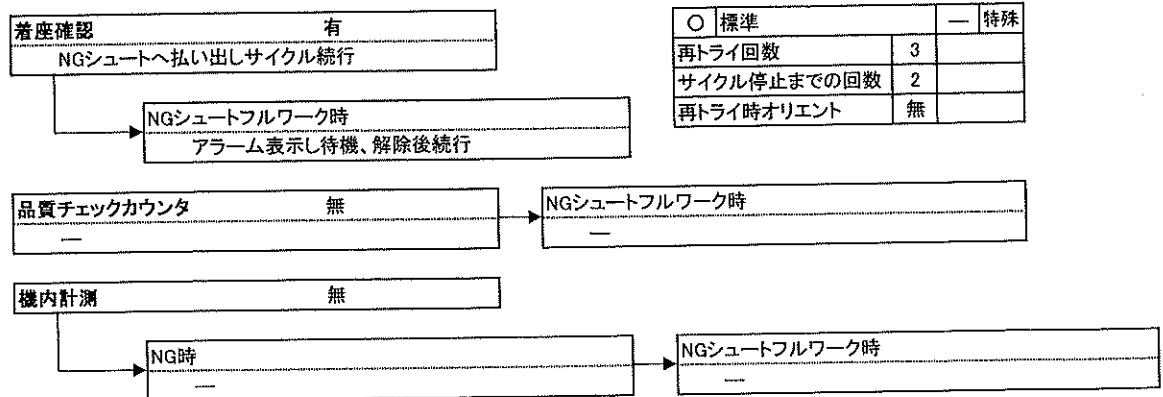


MW120HG 反転加工 右搬入→右搬出 38.5秒

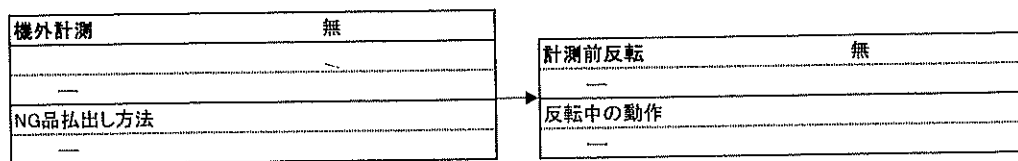
搬入部



本機部



機外計測部



搬出部

