

OSPソフトウェア管理カード



===== [機械データ] =====

< OSPタイプ >
< 機種 > OSP-P200M
< ソフトウェア外番号 > MB-56VA
< プロジェクト外番号 > #01190
< 作成日付 > P122119
2006-06-16

===== [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]
03

[OSP System CD/DVD Version]
04

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

[Windows System CD 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]

INST103C

[REALTIME OS ドライバ]

VDRV101K

**START

[REALTIME OS]

VSYS001Y

[NC制御]

MNC-101U-P200-5

[NC制御メッセージ]
[N/A]

[PLCシステム]

PLCS101M

[PLCシステムメッセージ]

PLCS101M-JPN

[NCアラームヘルプ]

MPA-101E

===== [NC仕様コード No.1] =====

FA41-80EB-0400-8021-10F7-F1C0-0000-0000

0305-8000-0760-0000-A003-4188-0826-0081

加工表示	0	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長補	-	加工管理仕様	0
	-	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具径補	-		-
らくらく対話XM	-	割出テプ ^ラ	-	MSB工具折損検出	-	SVDN無	-
	-	割出テプ ^{ルB}	-	MSB光式タッチ ^{ロフ}	-		-
グラフィック表示	0	割出テプ ^{ルC}	-	MSB寸法チェック	-		-
	-	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 ^{ロフ}	-		-
外部 ^ラ の ^ラ ムC	-	割出角度5° ^C	-	MSB基準工具150	-	B型操作 ^ハ 補	0
同期制御X軸	-	インダ ^ク 外シ軸付Z	-	ターニング ^カ ット	-		-
同期制御Y軸	-	インダ ^ク 外シ軸付U	-	割込 ^ラ の ^ラ ム	-	ネジ ^ビ ッ ^チ 補正5	-
同期制御Z軸	-	インダ ^ク 外シ軸付V	-	タ ^イ スケ ^ル 補正X軸	-	ネジ ^ビ ッ ^チ 補正10	-
同期制御第4軸	-	インダ ^ク 外シ軸付W	-	タ ^イ スケ ^ル 補正Y軸	-	重量ワーク対策	-
第5軸リミット	-	インダ ^ク 外シ軸付A	-	タ ^イ スケ ^ル 補正Z軸	-	第2ストロークリミット	-
回転軸2軸	-	インダ ^ク 外シ軸付B	-	第2工具長補正	-		-
同期制御第5軸	-	インダ ^ク 外シ軸付C	-	ノーズ ^R 補正	-		-
動画機能	0	リミット付回転軸A	-	MSB_Y軸退避	-		-
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	0
	-	付加軸名称W	-		-	TAS-S/TAS-C	0
	-	付加軸名称A	-	DNC-T3	-		-
	-	付加軸名称B	-		-		-
	-	付加軸名称C	-	DNC-T1	0		0
	-	インダ ^ク 外シ軸付X	-	コモン変数200組	0	対話 ^デ ータ入力	-
	-	インダ ^ク 外シ軸付Y	-	コモン変数1000組	-	切削条件 ^レ イ ^バ ック	-
主軸頭旋回補正	-		-	予備工具乗換	0		-
	-		-	工具寿命管理	0		-
P200	0		-	CRT表示	0	F1桁送り(PLC)	-
F1桁送り ^ハ ラメ ^タ	-		-	DNC-Cイサネット	-	座標系選択200組	0
	-	MC-100H PPC	-	無人運転記録	-		-
	-	ビ ^ル トインモ ^タ AT	-	自動退避/復帰	-	^ハ ルスハント ^ル 4個	-
	-		-	自動工具長補正	-	^ハ ルスハント ^ル 5個	-
	-		-	寸法チェック/自動	-	^ハ ルスハント ^ル 6個	-
ヘリカル切削	0	MX-H PPC	-		-	^ラ の ^ラ ム ^ラ ンチ	-
一方方向位置決め	0		-		-		-
スキップ機能	-	DNC-B	-		-		-
ワーク座標系変更	0		-		-	任意角度面取り	0
三次元工具補正	-		-		-	円筒側面加工	-
イ ^サ グ ^ラ 外ストップ	0	DNC-C3	-		-	傾斜面加工	-
^ラ の ^ラ ム ^ラ イメ ^ジ	0	図形・座標計算	0		-	座標系選択100組	-
図形の拡大縮小	0	追加 ^ハ ター ^ン サイ ^ク ル	0		-	簡易 ^ロ ート ^モ ニタ	0
4軸制御	-	HiカットPro	0		-	同期タ ^ビ ン ^グ	0
5軸制御	-		-	FS-9 ^テ ー ^ラ コン ^バ ート	-		-
6軸制御	-	円 ^テ ー ^ラ ^ル 2個	-		-		-
	-	^ハ ルスハント ^ル 倍率	-		-	SuperHi-NC回転軸	-
^ハ ルスハント ^ル 2個	-	リアル3Dシミュレーション	0		-		-
^ハ ルスハント ^ル 3個	-	X-Y軸指令キャンセル	0		-	^ハ ルスハント ^ル 円弧送	-
	-	BLK途中SEQ復帰	0	アタッチメント旋回補正	-	入出力変数	0
^ラ の ^ラ ム ^ハ ル ^ラ	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	0
マルチ ^リ ュ ^ム 運 ^転	-	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稼働モニタ	0	対話計測(ワーク)	-
座標系選択20組	-	イン ^ハ ースタイム送り	-		-	対話計測(工具長)	-
座標系選択50組	-	^ラ の ^ラ ム ^ラ ミット	0	対話 ^ラ の ^ラ ムB	-	手動スキップ	-
工具補正200組	-	^ラ の ^ラ ムメッセ ^ジ	0		-	^ハ ルスハント ^ル 角度送	-
工具補正300組	0	^レ イ ^バ ック ^ラ MAP	0		-	真直度補正	-
工具補正100組	-	対話型MAP	0		-	工具摩耗補正	-
I/M切替可	-	^ラ の ^ラ ックスキップ ^ラ 2個	-	サーボ ^ラ リンクNC軸	0	高速補間	-
rev./min併用	0	^ラ の ^ラ ックスキップ ^ラ 3個	-	サーボ ^ラ リンク主軸	0	NURBS指令	-
0.1μm制御	-		-		-	ス ^ハ ー ^{Hi} -NC	-
角度1/10000度	0		-	ウォーミング ^ア ップ ^ラ 機能	-		-
システム変数	0	PFC2/MCS2	0	第4軸B軸固定	-		-
演算機能	0	^ハ イト ^溝 加工	-	主軸DA制御	-	早送り直線補間	0
サ ^ラ ^ラ ^ラ の ^ラ ム	0		-	主軸PG無し	-	MOP-TOOL内蔵型	-
スケジュール ^ラ の ^ラ ム	0	軸名称指定	-		-	低速SVP	0

04A1-0100-0100-C600-0000-0002-0000-2001

0000-4100-9140-0400-0000-4000-0002-0000

タッチセンサ可動式	-	操作時間短縮	0	MCV-A2	-	DNC-B	-
ハレット着座洗浄	-	ウォーミングアップ	-	MCR-B2	-	DNC-C	-
フルセンサ	-	外部稼働計	-	MCR-A	-	DNC-DT	-
ハレットアップロー強化	-	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	-	ハルスハント 2個	-
ロケット/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 3個	-
ロケット/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	-	ブロックスリップ 3組	-
トアーインターロック	0	チャック	-	MU-V	-	ブロッグラムプランチ	-
トアーインターロックE	0	チャックエアミス検知	-	MB-V	0	F1桁送り	-
CEマーキング	-	心押台	-		-		-
トアーインターロックD	-	操作ドア自動開閉	-	MCR-A5C	-		-
トアーインターロックC	-	トアロック確認新仕様	0	MA-100H	-		-
マジックントインターロック	0	ATC/APCTアロック	-	MCM-B	-	インタクトシン併用	-
PL対応チップコンパ	0	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	-		-	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	-	予圧用油圧ユニット	0
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 チップコンパ逆寸	-
主軸スルークラント	-	APC光電SW	-	切削液フィルタ目詰	-	MG工具引き外し	-
ターティンクFS有	-	APCコマカ弁	-	スルースP高低圧	-		-
スルークラント15kg	-	APC BLモータ駆動	-	大同マル製オイルア	0		-
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	0	クロス自動位置	-	FP 切削液	0		-
ホールド冷却	-	クロス自動位置10P	-	FP シャワー洗浄	-		-
作動油冷却装置	-	クロスAC昇降	-	FP ワーク洗浄ガン	-		-
エア圧確認	-	切削液トイ干涉対策	-	FP 切粉洗流	-		-
ミストコレクタ	-	タッチセンサ&クロス1/L	-	FP アップローノズル	0		-
Y軸摺動面冷却	-	チップコン&ATC 1/L	-	FP イアローアダプタ	-		-
XY軸オイルミスト装置	-	ANG-AT&ATC 1/L	-	FP 主軸スルースPア	-	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1/L	-	FP チップコンパ	0	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	-		-
JOG送り(5000)	-	ATC自動ドア	0	PLC第3軸 軸名称1	-		-
JOG送り(6000)	-	外部NC起動有効	-	PLC第3軸 軸名称2	-		-
外部ブロッグラムDSW	-	前面トアラハ-SW付	-	PLC第3軸 軸名称3	-	外部一時停止有効	-
外部ブロッグラムA	-	両手起動	-	PLC第4軸 軸名称0	-	治具4個仕様	-
外部ブロッグラムBSW	-		-	PLC第4軸 軸名称1	-	治具3個仕様	-
外部ブロッグラムC4	-	段取りST自動ドア	-	PLC第4軸 軸名称2	-	リフトアップコンパ	-
外部ブロッグラム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	0	AT-ATC	-	PLC第1軸 軸名称0	0		-
主軸アップロー	-	ハレット着座監視	-	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	-
#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	-	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	0	リンク対策無効	0
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	0	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 MGT AIL	-
	-	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両手操作	-
主軸回転数2	0	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	-	ハレットアップロー強化2	-
主軸シングルシリンダ	0	手動ハレット交換	-	PLC第8軸 軸名称3	-	異電圧トランス	-
工具データ100組	-	多面APC	-	PLC第5軸 軸名称0	-	MA-800H	-
工具データ200組	-	APC段取りST無し	-	PLC第5軸 軸名称1	-	MC-V	-
工具データ300組	0	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	-	セミライノスP方式	-
TPハッチャー	-	APCインターロック	-	PLC第6軸 軸名称0	-	セミライノスP方式	-
	-	APC待機ハレット回転	-	PLC第6軸 軸名称1	-	スルースP高低圧	-
	-	APCシッターカバーLS	-	PLC第6軸 軸名称2	-	オイルホールドスルースP	-
	-	APC油圧ユニット	-	PLC第6軸 軸名称3	-	治具IF	-

特別仕様・特別付属品

[MB(MD) - 56VA/B]

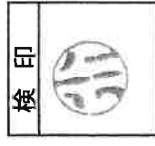
No.	品 名	個数	備考
1	高速主軸仕様 50~12,000min-1		
2	高速主軸仕様 50~15,000min-1		
3	高速主軸仕様 50~25,000min-1	1	B740
4	切削液装置 ポンプ250w		
5	ATC工具収納本数 32本	1	
6	ATC工具収納本数 48本		
7	並置式 2面APC		
8	ハイクロス仕様		
9	スルースピンドルクーラント		
10	切粉エアブロー(アダプタ式)		
11	オイルミスト装置		
12	ワーク洗浄ガン		
13	機内チップコンベア(コイル式)	1	
14	リフトアツプチップコンベア		
15	チップバケット		
16	サブテーブル		
17	シャワー洗浄		
18	アブソスケール検出装置(X・Y・Z)		
19	工具折損検出・自動工具長補正		
20	自動原点補正・自動計測		
21	ドアインターロック仕様		
22	自動開閉式前面カバー		
23	主軸端固定用束 主軸B14 70mm	1	
24	切削液ポンプ 容量特殊 0.8kW	1	

4312-109-01

付属品明細表

ご注文先	股
型式	MB-56VA
称呼寸法	
機械番号	122119

本機および付属品は、厳重な検査に合格したものを
 個数検査の上出荷しておりますが、輸送その他で
 万が一不都合な箇所がありましたら、勝手ながら機械
 番号をご記入の上、ご一報願います。



標準仕樣・標準付属品

No.	品 名	個数	備 考
1	主軸回転数 50～8,000min ⁻¹		BT 40
2	主軸回転数 50～6,000min ⁻¹		BT 50
3	主軸頭冷却装置 オイルコントローラ	1	
4	切削液装置 ホーン 250W	1	
5	切粉洗流装置 テーブル左右	1	
6	切粉受皿	1	
7	切粉エアークロー装置 ノズル式	1	
8	照明装置 蛍光灯	1	
9	基礎座 (ジャッキボルト付き)	8	
10	状態表示灯	1	
11	ATC工具収納本数 20本	1	
12	ATCマガジンシャッター	1	
13	ATCエアークロー 主軸穴のみ	1	
14	全体カバー 全閉形	1	
15	エアクリナー (フィルタ) ホーン 1ギュータ含む	1	
16	カラー液晶パネル操作盤	1	
17	パルスハンドル	1	
18	主軸熱変位制御 TAS-S	1	
19	環境熱変位制御 TAS-C	1	

[illegible]

仕様

Specifications

機械仕様

	項目		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 : 4.0		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]		
			15.3 [12kg×130mm]		15.3 (19.1) [12 (15) kg×130mm]
機械の大きさ	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	kg	6,000 [6,300]		11,000
			6,200 [6,500]		11,200

※は46VB

()は特別仕様

(注1) MB-66VAは、35,000min⁻¹対応不可

■標準仕様

主軸回転速度	50~8,000min ⁻¹	7/24ターパ No.40、VAC11/7.5kW (46/56/66VA)
主軸回転速度	50~6,000min ⁻¹	7/24ターパ No.50、VAC11/7.5kW (46/56/66VB)
早送り速度	X・Y: 40m/min、Z: 32m/min	
主軸・主軸頭冷却装置	オイルコントローラ	
エアクリーナ (フィルタ)	レギュレータ含む	
主軸オイルエア潤滑装置		
摺動面潤滑給油装置		
主軸熱変位制御 (TAS-S)		
環境熱変位制御 (TAS-C)		
ATC工具交換装置	20本マガジン	
ATCマガジンシャッタ		
ツールアンクランプパッケージ		
切削液装置 ※1	46V: タンク190L (有効100L)、ポンプ250W 56V: タンク230L (有効120L)、ポンプ250W 66V: タンク460L (有効270L)、ポンプ390W	
切削液ノズル	フレキシブルノズル 5本	
切粉洗流装置 ※1	テーブル左右	
切粉受皿 ※	46V: 有効60L 56V: 有効69L 66V: 有効92L	
ATCエアブロー		
切粉エアブロー	ノズル式	
主軸エアブロー		
基礎座 (ジャッキボルト付)	8個	
3段状態表示灯	タイプC (LEDシグナルタワー)	
照明装置 ※	蛍光灯	
全体カバー	天井付	
ターパ穴クリーニング棒		
操作用工具		
用具箱		
数値制御装置	OSP-P200MA	
カラー液晶パネル付操作盤		
パルスハンドル		

※1 切削液は水溶性のものを使用して下さい。やむを得ず油性切削液を使用する場合は、ポンプの容量をアップしなければなら
ない場合があります。また、機内チップコンベヤ (コイル式) を選択ください。

火災の原因となりますので火災防止対策が必要です。無人運転は絶対にしないでください。

※ 必須選択の特別仕様です。



ノズル式切粉エアブロー

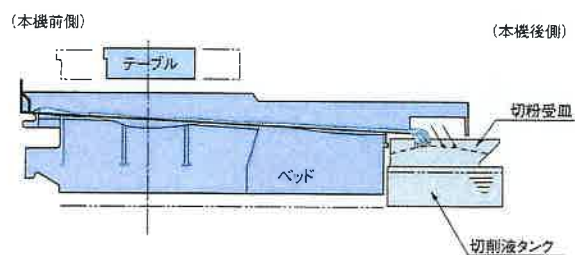


3段状態表示灯

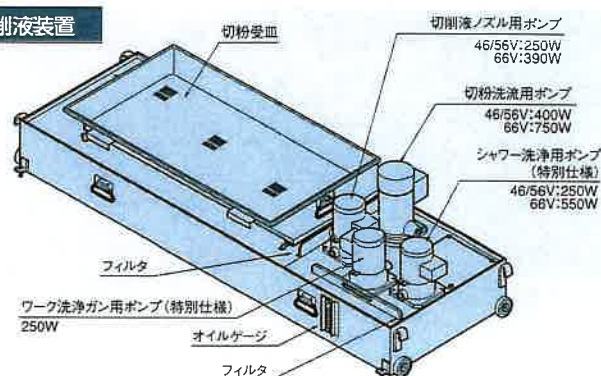


全体カバー

切粉洗流装置



切削液装置



■特別仕様

主軸回転速度特殊			
広域主軸	50~15,000min ⁻¹	△	VAC22/18.5kW、NT40、HSK-A63
高速主軸	50~20,000min ⁻¹	△	VAC30/22kW、HSK-A63、BIGプラス (NT40)
高速主軸	50~25,000min ⁻¹	△	VAC15/11kW、HSK-A63、BIGプラス (NT40)
高速主軸	50~35,000min ⁻¹	△	VAC15kW、HSK-F63 (MB-66Vは対応不可)
広域主軸	50~12,000min ⁻¹	△	VAC26/18.5kW、NT50
2面拘束主軸			HSK、BIGプラス、SuperBT
金型加工推奨仕様			金型・微細送り仕様
			アブソスケール検出
			Super-NURBS
			0.1μm制御
			DNC-DT
ATC本数特殊	△		32本 (46VAE、56VA、66VAは48本も対応)
ブルスタッド特殊仕様	△		MAS1・JIS・CAT・DIN
アタッチメント取付仕様			増速アタッチメント
			アングルヘッドアタッチメント
			オイルホール給油装置
アブソスケール検出			X・Y・Z軸
金型・微細送り仕様	△		早送り速度 X・Y・Z軸 20m/min
NC円テーブル			チャック、心押台の要否、円テーブルの形式を指定願います。
同上用取付仕様			
割出しテーブル			
並置形2面APC (右側面取付)			46VAE/VBE、56V、66Vで対応。 パレット上面タップ式、Tミジ式があります。
ハイクロス仕様 (+200mm)	△		APC付の場合、必須選択。 46VAE/VBE、56V、66Vで対応。
スルースピンドルクーラント	*		1.5MPa、又は7.0MPaより指定。 25,000min ⁻¹ 仕様はHSK-A63のみ対応。 35,000min ⁻¹ 仕様 (HSK-F63) は対応可。
切粉エアブロー (アダプタ式)			スルースピンドルクーラント仕様では選択不可
オイルミスト装置			
ミストコレクタ			
セミドライ加工			
シャワー洗浄装置			
ワーク洗浄ガン			
機内切粉処理 (コイル式)	△		コイル式チップコンベヤ (テーブル左右)
機外切粉処理 (リフトアップチップコンベヤ)	△		P16チップコンベヤ推奨仕様参照
同上用チップバケット	△		
集塵装置			
工具折損検出・自動工具長補正			タッチセンサ (メトロール製) による
自動原点補正・自動計測			タッチプローブ (レニショール製) による
ケミカルアンカー仕様			
サブテーブル			
照明装置			蛍光灯 左側に追加

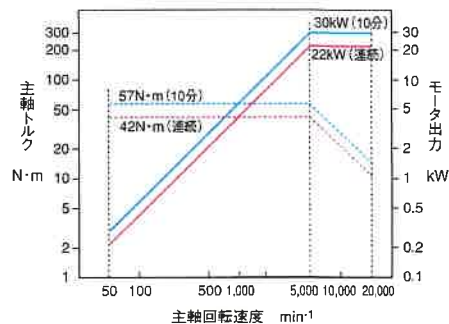
△:対応する標準仕様が無効になります。

* :オークマ専用ブルスタッドボルトが必要となります。

■高速主軸

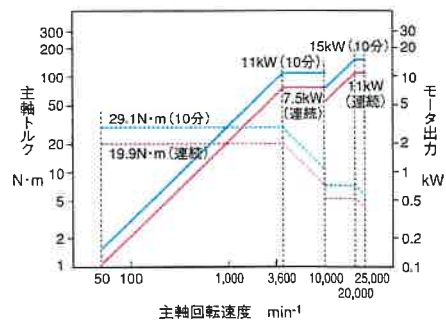
●金型・アルミなどの高速加工向け

- 回転速度 50~20,000min⁻¹
- 出力 VAC30/22kW (10分/連続)
- トルク 57/42N・m (10分/連続)

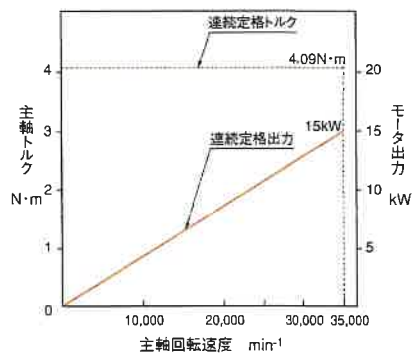


●金型の高速・高品位加工向け

- 回転速度 50~25,000min⁻¹
- 出力 VAC15/11kW (10分/連続)
- トルク 29.1/19.9N・m (10分/連続)



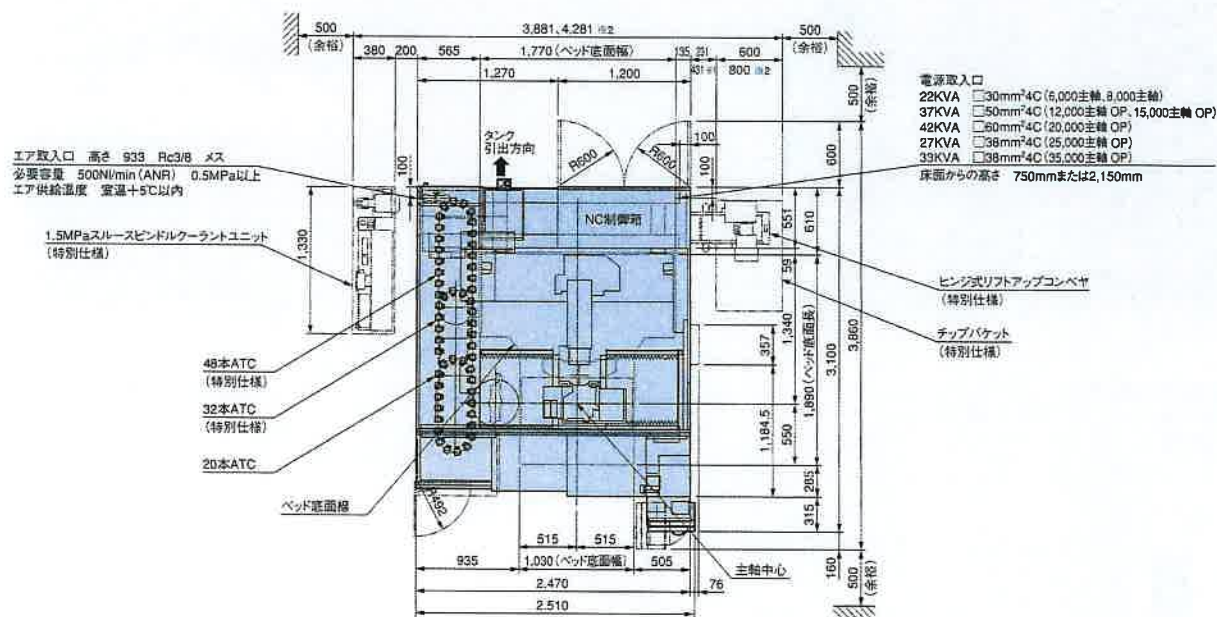
- 回転速度 35,000min⁻¹
- 出力 VAC15kW (連続)
- トルク 4.09N・m (連続)



■広域主軸

P7をご参照ください。

(図はMB-56VAを示す。据付スペースはMB-56VA・56VB同一)



※1:リフトアップコンベヤ落し口高さ1,000mm
※2:チップバケットH型