

制御軸	Controlled axis	制御軸数：3軸（最大5軸） 同時制御軸数：3軸（最大4軸）	Max. controlled axes : 5 axes Max. simultaneous controlled axes : 4 axes
入力指令	Input command	最小設定単位：0.001 mm 最小移動単位：0.001 mm 最大指令値：±99999.999 mm アブソリュート/インクレメンタル指令 小数点入力	Least input increment : 0.001mm Least command increment : 0.001mm — Absolute/Incremental command Decimal point programming
補間	Interpolation function	位置決め：G00 直線補間：G01 円弧補間：G02/G03 ヘリカル補間	Positioning : G00 Linear interpolation : G01 Circular interpolation : G02/G03 Helical Interpolation
送り	Feed function	切削送り速度：F5 桁直接指令 ハンドル送り：0.001/0.01/0.1/0.2 mm 切削送りオーバーライド：0~150%(10%ごと)	Cutting feed command : F5 digit Manual handle feed rate : 0.001/0.01/0.1/0.2 mm Cutting feedrate override : 0~150%(10% step)
プログラム記憶編集	Program and edit function	プログラム記憶容量：512 Kbyte(1280 m相当) プログラム編集：削除、挿入、変更 プログラム番号サーチ シーケンス番号サーチ 登録プログラム個数：400個 バックグラウンド編集	Part program storage size : 512 Kbyte Program and edit function Program number search Sequence number search Number of registrable programs : 400 pieces Background editing
操作、表示	Operation and display	操作パネル：表示部/10.4インチカラーLCD 操作パネル：操作部/フラットキーボード データの保護キー MDI機能 アラーム表示 アラーム履歴	Display unit : 10.4" color LCD Flat keyboard — MDI function Alarm display Alarm history display
入出力機能	Data Interface function	入出力インターフェース：RS232C (操作盤側面) LANボード(操作盤内)	Data input/output function : RS232C LAN board
MST機能	MST function	補助機能：M2 桁 主軸機能：S5 桁直接指令 工具機能：T2 桁	Auxiliary function : M2 digit Spindle speed function : S5 digit Tool function : T2 digit
操作支援機能	Operation support function	シングルブロック オプションナルストップ：M01 オプションナルブロックスキップ ドライラン プログラムストップ：M00 フィードホールド	Single block Optional stop : M01 Optional block skip Dry run Program stop : M00 Feed hold
プログラム支援機能	Program support function	イグザクトストップモード：G61 サブプログラム：M98/M99 カスタムマクロ 固定サイクル：G73, G74, G76, G81-G89	Exact stop mode : G61 Subprogram : M98/M99 Custom macro Canned cycle : G73, G74, G76, G81-G89
座標系	Coordinate system	自動レファレンス点復帰：G28 自動第3、第4レファレンス点復帰：G30P3, G30P4 自動第2レファレンス点復帰：G30 ワーク座標系の変更：G92 ワーク座標系：G54-G59 極座標指令 ワーク座標系組数追加：48組 プログラマブルデータ入力：G10 座標回転	Automatic reference position return : G28 3rd/4th reference position return : G30P3, G30P4 2nd reference position return : G30 Changing workpiece coordinate system : G92 Workpiece coordinate system : G54-G49 Polar coordinate command Additional workpiece coordinate system : 48 pairs Programmable data input : G10 Coordinate system rotation
機械系の精度補正	Accuracy compensation function	バックラッシュ補正 記憶形ピッチ誤差補正	Backlash compensation Stored pitch error compensation
自動化支援機能	Automation support function	スキップ機能：G31	Skip function : G31
安全、保全	Safety and maintenance	非常停止 ストアードストロークリミット 自己診断機能	Emergency stop Stored stroke check Self-diagnosis function
その他	Other	HRV3制御 工具径補正 工具オフセットメモリC 稼働時間・部品数表示 リジットタップ(倍速戻し付) 組込みイーサネット機能 拡張プログラム編集	HRV3 control Cutter compensation Tool offset memory C Run hour & parts count display Rigid tapping (double speed return) Embedded Ethernet Extended part program editing function

株式会社 キラ・コーポレーション

本社 〒444-0592 愛知県西尾市吉良町富好新田中川並 39 番地 1 TEL 0563-32-0100 FAX 0563-32-3241
 吉良営業所 〒444-0592 愛知県西尾市吉良町富好新田中川並 39 番地 1 TEL 0563-32-0110 FAX 0563-32-3241
 東京営業所 〒115-0045 東京都北区赤羽 1 丁目 52 番 10 号 NS2 ビル 4 階 TEL 03-6671-9022 FAX 03-6671-9023
 大阪営業所 〒550-0013 大阪市西区新町 1 丁目 32 番 16 号 TOP ビル 602 号 TEL 06-6532-2627 FAX 06-6532-0569
 海外拠点 アメリカ・タイ・中国・インドネシア

KIRA CORPORATION

Headquarters 39-1 Nakakawanami, Tomiyoshi-shinden, Kira-Cho, Nishio-City, Aichi Pref., 444-0592, JAPAN
 TEL +81-563-32-0111 FAX +81-563-32-3241 E-mail info@kiracorp.co.jp

Overseas offices U.S.A., Thailand, China, Indonesia

機械の改良にともない予告無く機械の形状・仕様等変更することがございますのでご了承下さい。本カタログに掲載の写真は一部オプションを含みます。空気圧源は0.5MPaを推奨いたします。供給する空気および流量が確保できない場合は専用コンプレッサ (3.7kW, 500L/min) をご用意下さい。1次配管内径は8mm以上をご使用下さい。可燃性切削液は引火の可能性があるため使用しないで下さい。引火性のある物質 (マグネシウムなど) を加工する場合は十分な安全対策を実施して下さい。公的規格に規定されていない特性値は当社規定によります。切削液 (塩素及び生体物による2次汚染不具合) による機械のトラブルについては、保証外とさせていただきます。外題が替及び外国貨物法の規定により規制物質等 (または従属) に該当する製品を日本国外に輸出する場合は日本政府の輸出許可が必要です。本カタログに記載されている製品を安全にお使いいただくためにご使用前に必ず「マニュアル」をお読み下さい。

Machine dimension and specifications are subject to change without prior notice for future improvement. Some pictures in this brochure include optional function. Recommended air pressure is 0.5Mpa. Prepare individual compressor (3.7kW, 500L/min) when specified air pressure and flow rate can't provide. Prepare more than 8mm inner diameter pipe for primary air supply. Don't use flammable coolant oil to prevent fire. Take safety measures in case of machining ignitable material such as magnesium. Unprescribed characteristic value at public standard is based on Kira standard. Machine trouble by coolant oil problem (secondary defect such as chlorine and chemical conversion product) is out of warranty. When export relevant products and related technology of Foreign Exchange and Foreign Trade law, export license of Japanese government is necessary. Please be sure to read instruction manual before operation to use machine safely.

高生産加工機 2本の主軸で1サイクル2個同時加工
 High Productivity. Machining 2 workpieces at once / 1 cycle

PRODUCTION CENTER
MT-40V Twin spindle

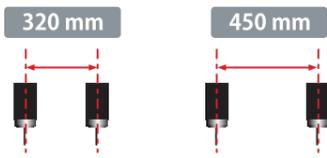


MT-40V

高生産性 / High productivity

ドリル/Drilling	タップ/Tapping	フライス/Face milling
エンドミル/End milling	ボーリング/Boring	
アルミ/Aluminum	鋳物/Cast iron	鉄/Steel
鍛造品/Forging	ステンレス/Stainless	

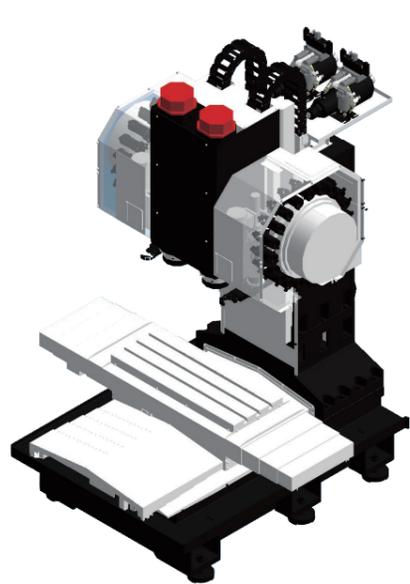
■ スピンドルピッチ / Spindle pitch



■ 対応ワーク / Example



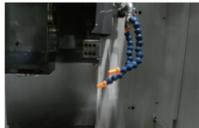
■ 対応例 / Example



主軸 Spindle



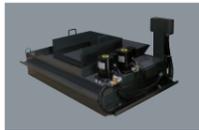
自動工具交換装置 20 本 Automatic tool changer 20 tools



主軸クーラント配管 Coolant piping



自動潤滑油装置 Automatic lubrication unit



クーラントタンク Coolant tank

主軸 / Spindle

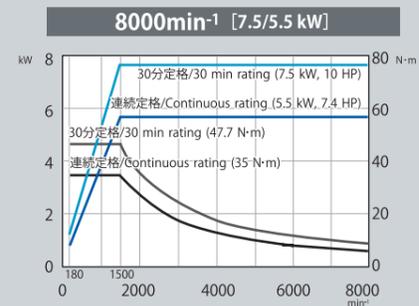


高速化を可能とする
ベアリング構成
Corresponding to high speed
bearing composition

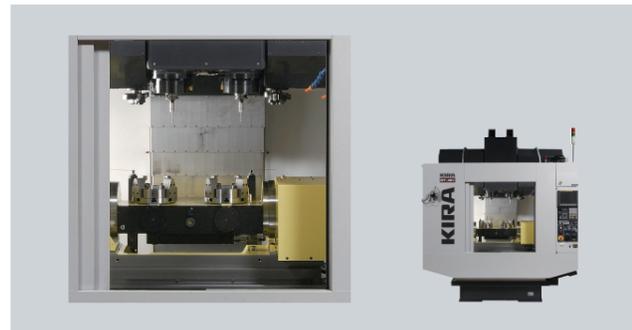
主軸 モータ直結駆動 Direct motor driving



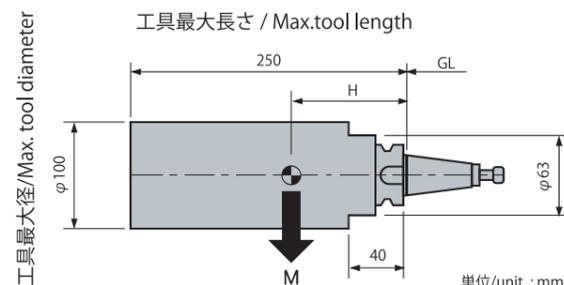
■ パワートルク線図 / Power/Torque characteristic diagram



■ インデックス搭載例 / Example



■ ホルダ使用可能サイズ / Conditions of tooling



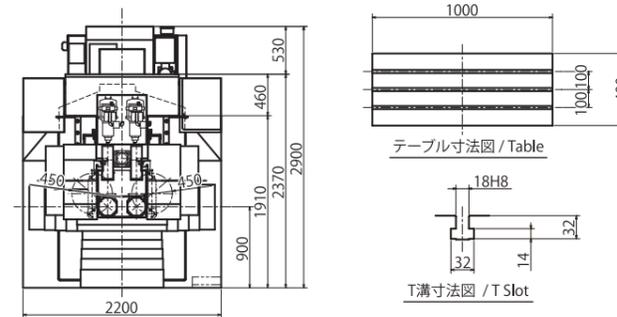
ツールシャンク Tool shank	BT40
工具最大質量 Max. tool weight	5 kg
工具最大径 Max. tool diameter	100 mm
工具最大長さ Max. tool length	250 mm
ツールモーメント Tool moment	M × H ≤ 5 N·m

◆ 下記は固定番地に設定すること
ツールモーメント: 3 N·m を超える工具
工具径 90 mm を超える工具

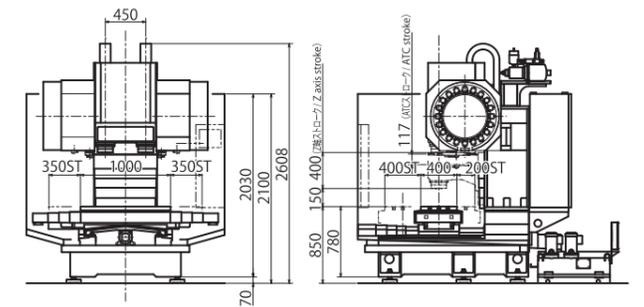
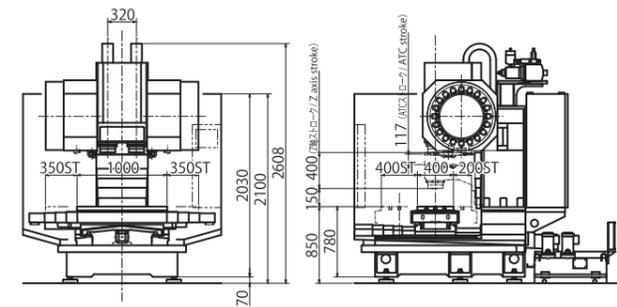
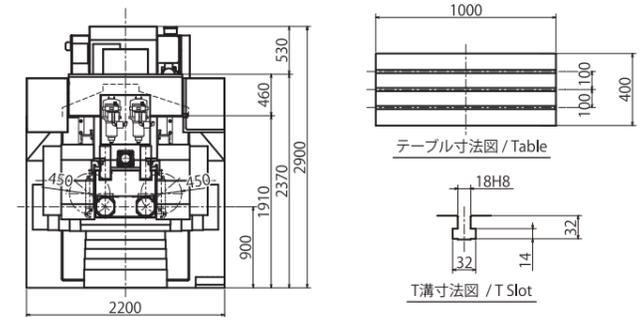
◆ Tool under the following conditions to be installed in fixed addresses
Tool moment of inertia over 3 N·m
Tool diameter over 90 mm

機械外観図 / Machine dimensions

主軸ピッチ 320 mm / Spindle pitch 320 mm



主軸ピッチ 450 mm / Spindle pitch 450 mm



単位/Unit : mm

主な仕様 / Specification

機種 / Machine 仕様 / Specification		MT-40V		
項目 / item				
容量 / Capacity	X軸方向移動量 X-axis stroke	700 mm		
	Y軸方向移動量 Y-axis stroke	600 mm (400+200 mm)		
	Z軸方向移動量 Z-axis stroke	400 mm		
テーブル / Table	作業面の大きさ Table size	1000 mm × 400 mm		
	工作物許容質量 Max. load capacity	350 kg 均一荷重 / Uniform load		
主軸 / Spindle	回転速度 Spindle speed	50 - 8000 min ⁻¹	50 - 12000 min ⁻¹	50 - 8000 min ⁻¹
	電動機 Spindle motor	7.5/5.5 kW 30分/連続, 30min/cont	7.5/5.5 kW 30分/連続, 30min/cont	15/11/7.5 kW 10分/30分/連続, 10min/30min/cont
送り速度 / Feedrate	早送り速度 (X,Y,Z) Rapid traverse (X,Y,Z)	48 m/min		
自動工具交換装置 Automatic tool changer	ツールシャンク Tool shank	BT40		
	工具収納本数 No. of tools	20 + 20		
	プルスタッド Pull stud	MAS-P40T-1		
機械の大きさ Machine dimension	工具最大径 Max. tool diameter	100 mm		
	工具最大長さ Max. tool length	250 mm		
	工具最大質量 Max. tool mass	5 kg		
	工具交換時間 (T-T) Tool change time (T-T)	1.2 s		
	工具交換時間 (C-C) Tool change time (C-C)	2.8 s		
機械の大きさ Machine dimension	機械の高さ Machine height	2608 mm		
	所要床面の大きさ Floor space	2200 × 2900 mm		
	機械質量 Mass of machine	約5300 kg (本体のみ) / Apporox. 5300kg (Machine alone)		
制御装置 / CNC system		FANUC Oi-MF Plus		