

高速・高精度 小型切削マシン

ミニミラー MM100



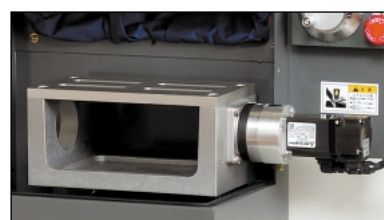
■ MM100はACサーボモータと精密ボールスクリュー、リニアガイドを採用。超小型ながら高速、高精度での切削加工を可能にします。少量多種生産からライン組込みまで、幅広いニーズに対応します。

■ 最高回転数50000回転の超高速スピンドルを標準装備していますので、銅、グラファイトなどの電極材やチタン、セラミック、貴金属などの難削材の加工を可能にします。

■ DNC運転とメモリ運転が可能です。データメモリは250メガバイト。大容量プログラムも多数保存できます。

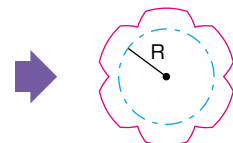
■ FTPデータサーバ機能を標準装備していますので、大きなプログラムデータもネットワークを通じて簡単にアップロードできます。

■ X、Y、Z軸に同期制御できる第4軸（直線、回転）機能を装備できます。コレットチャックや三つ爪チャック付機構などの各種治具をオプションで選択できます。



付加A軸はパラメータにより直線または回転の指定ができ、他のX、Y、Z軸と同期運転します。回転指定の場合は、データに変数を指令することにより平面上のデータを自動でA軸の円周上に貼り付けます。特殊な処理は必要ありません。

- G77 A軸の角速度を指定します。（A1200は毎分1200度の速度）
- G78R* A軸の半径*の指定で以降の直線データ [mm] を角度 [°] に変換します。
- G79 A軸の角度指定を解除します。以降のデータは [mm] で処理します。



MM100の主な仕様

動作範囲	X軸：110mm / Y軸：100mm / Z軸：100mm / A軸（オプション）：±999度
主軸	DCブラシレスモータ 350W
	回転数 50000RPM（30000回転以上での使用時はエアが必要） コレットチャック 1～6mmφ
テーブル寸法	200mm×140mm（参考）搭載治具によって変動します。
テーブル最大積載重量	5kg
インターフェイス	RS232C（D-sub 9P オス 4800～38400BPS）
	LAN（RJ45） 10BaseT/100BaseTX FTPサーバ機能
制御プログラムコード	Gコード / Mコード / Fコード方式
データメモリ容量	約250MB（FTPにてパソコンよりNCデータ一括転送可能）
早送り速度	9999mm/min
切削速度	8000mm/min
位置決め精度	0.02mm/100mm
繰り返し位置決め精度	0.006mm
電源	AC100V 550W（標準装備時）
寸法 / 重量	H1470mm×W570mm×D720mm / 約92kg
オプション	ワーク保持用各種治具
	コレットチャック1～6mmφ
	付加第4軸（X、Y、Z軸と同期する回転軸）、第4軸用各種フランジ 切削液供給装置（ポンプによる液循環方式）

※外観及び仕様を予告無く変更する場合があります。

※本書に記載されている用語および製品名は、各社の商標または登録商標です。