

		MCR-C	MCR-B III ※9	MCR-A5CII
移動量				
X軸移動量(テーブル前後)	mm	4,200~12,200	3,000~12,000	3,200~12,200
Y軸移動量(主軸頭左右)	mm	3,200~4,200	2,700~4,200	2,600~4,100
Z軸移動量(ラム上下)	mm	1,050[1,250]	800[1,000]	800
W軸移動量(クロスレール昇降)	mm	1,000, 1,200	700~1,300	800~1,200
有効門幅	mm	2,650~3,650	2,050~3,550	2,150~3,650
テーブル上面から	mm	1,650~1,850	1,350~1,850	1,450~1,850
主軸端までの最大距離		[1,550~1,750]※1	[1,250~1,750]※1	[1,350~1,750]※1
テーブル				
テーブル作業面の大きさ	mm	2,000×4,000~ 3,000×12,000	1,500×2,800~ 3,000×11,800	1,500×3,000~ 3,000×12,000
テーブルの最大積載質量	kg	22,000~66,000	12,000~72,600	12,000~66,000
テーブル上面の形状 [Tミゾ幅×本数(間隔)]	mm	24H7×11、13、15 (中央部200)	24H7×9~15 (中央部200)	24H7×11、13、15 (中央部140、200)
機械下面からの高さ	mm	850~950	800~950	850~950
送り速度				
早送り速度	m/min	X・Y: 24、Z: 15 (X・Y: 24※2、Z: 15)※3 (X: 20、Y: 24※2、Z: 15)※4	X: 15、Y: 20※10、Z: 15	X: 30、Y: 32、Z: 20 (X: 30、Y: 32※2、Z: 20)※20 (X: 20、Y: 32※2、Z: 20)※21 (X: 30、Y: 30※2、Z: 20)※22 (X: 20、Y: 30※2、Z: 20)※23
切削送り速度	mm/min	1~10,000	1~10,000	1~10,000
W軸送り速度(クロスレール昇降)	mm/min	3,000	3,000	3,000
自動工具交換装置				
ツールシャンク形式		MAS BT50	MAS BT50	MAS BT50
プルスタッド形式		MAS 2	MAS 2	MAS 2
工具収納本数	本	50 [80、100、120、180]	32※11 [50、72、100、120、180]	50 [80、100、120、180]
工具最大径	mm	隣接工具有り:φ135 隣接工具無し:φ264	隣接工具有り:φ135 隣接工具無し:φ230	隣接工具有り:φ135 隣接工具無し:φ230
工具最大長さ	mm	600	400	400
工具最大質量	kg	25	25	25
工具選択方式		固有番地方式	固有番地方式	固有番地方式
主軸				
主軸回転速度	min ⁻¹	4,000[6,000]	4,000[3,600、6,000、8,000、10,000]	4,000[6,000、10,000]
主軸テーパ穴		7/24テーパNo.50	7/24テーパNo.50	7/24テーパNo.50
主軸軸受内径	mm	φ100[φ85※5、φ130※6、φ100※7]	φ100[φ85※12]	φ100[φ85※24]
電動機				
主軸用電動機	kW	45/37(30分/連続) [37(連続)]※5	30/22(30分/連続)※8 [45/37(30分/連続)※13、22(連続)※5、 26/22(30分/連続)※14]	26/22(30分/連続)※8 [26/22(30分/連続)※24、 30/22(30分/連続)※25]
送り軸用電動機	kW	X: 14.0、Y: 9.4、Z: 5.2×2	X: 9.4(14※15)、Y: 7.3、Z: 4.6×2 (X: 9.4(14※16)、Y: 9.4、Z: 4.6×2)※17	X: 9.4(14※26)、Y: 7.3、Z: 5.2×2
クロスレール昇降用電動機	kW	W: 4.6(5.2※18)×2	W: 4.6(5.2※18)×2	W: 4.6×2
所要動力源				
電源	kVA	60※8	60※8	60※8
空気圧源	L/min(ANR)	650(0.5MPa以上)※8	650(0.5MPa以上)※8	650(0.5MPa以上)※8
機械の大きさ				
機械の高さ	mm	6,730、6,980	6,250~6,850	5,820~6,300
所要床面の大きさ(本機のみ)	mm	7,810×10,730~ 8,835×27,930	6,950×8,200~ 8,700×27,400	6,180×8,430~ 7,780×27,930
機械質量(本機のみ)	kg	48,000~116,000	36,000~120,900	32,000~101,000
制御装置		OSP-P300MA	OSP-P300MA	OSP-P300MA

		MCR-H	MCR-AF	MCV-AII
移動量				
X軸移動量(テーブル前後)	mm	4,200、5,200	2,600	2,000~5,200
Y軸移動量(主軸頭左右)	mm	3,200、3,700	1,500、2,000	1,600、2,000
Z軸移動量(ラム上下)	mm	800[1,000]	800	450(クイル上下)
W軸移動量(クロスレール昇降)	mm	1,000	—	1,000、1,150
有効門幅	mm	2,550、3,050	2,600	1,650、2,050
テーブル上面から 主軸端までの最大距離	mm	1,550	1,100 [1,000 ^{※29}]	1,360~1,510 [1,380~1,530] ^{※36}
テーブル				
テーブル作業面の大きさ	mm	2,000×4,000、 2,500×5,000	2,000×1,500、 2,000×2,000	1,200×1,800~ 1,500×5,000
テーブルの最大積載質量	kg	22,000、33,000	10,000	6,000~16,000
テーブル上面の形状 [Tミゾ幅×本数(間隔)]	mm	24H7×11、13 (中央部200)	20H7×9、11 (中央部200)	20H7×9、11 (中央部140)
機械下面からの高さ	mm	920	850	700~750
送り速度				
早送り速度	m/min	X・Y: 30、Z: 15	X・Y: 20、Z: 10	X・Y: 20、Z: 10
切削送り速度	mm/min	X・Y: 1~30,000、Z: 1~15,000	1~10,000	1~10,000
W軸送り速度(クロスレール昇降)	mm/min	5,000	—	420/500(50/60Hz) ^{※37}
自動工具交換装置				
ツールシャンク形式		MAS BT50	MAS BT50[MAS BT50 ^{※29} 、MAS BT40 ^{※30} 、HSK-A63 ^{※31} ※32]	MAS BT50
プルスタッド形式		MAS 2	MAS 2 ^{※33}	MAS 2
工具収納本数	本	50 [80、100、120、180]	24 [32 ^{※30} ※31※32、48 ^{※30} ※31※32、50 ^{※34} 、72 ^{※34} 、100 ^{※34}]	24 [50、72、100]
工具最大径	mm	隣接工具有り:φ135 隣接工具無し:φ230	隣接工具有り:φ125 ^{※34} [φ135 ^{※35} 、φ90 ^{※30} ※31※32] 隣接工具無し:φ230 ^{※34} [φ125 ^{※30} ※31※32]	隣接工具有り:φ128 隣接工具無し:φ230
工具最大長さ	mm	400	400	400
工具最大質量	kg	25	25 ^{※34} [8 ^{※30} ※31※32]	20
工具選択方式		固有番地方式	固有番地方式 ^{※34} [メモリアンダム ^{※30} ※31※32]	固有番地方式
主軸				
主軸回転速度	min ⁻¹	8,000	8,000[12,000、15,000、20,000、25,000]	4,000[6,000、10,000]
主軸テーパ穴		7/24テーパNo.50	7/24テーパNo.50 [7/24テーパNo.50 ^{※29} 、7/24テーパNo.40 ^{※30} 、HSK-A63 ^{※31} ※32]	7/24テーパNo.50
主軸軸受内径	mm	φ85	φ85[φ100 ^{※29} 、φ70 ^{※30} ※31、φ60 ^{※32}]	φ100[φ85 ^{※24}]
電動機				
主軸用電動機	kW	26/22(30分/連続)	26/22(30分/連続) ^{※8} [37/26(10分/連続) ^{※29} 、26/18.5(10分/連続) ^{※30} 、 30/22(10分/連続) ^{※31} 、15/11(30分/連続) ^{※32}]	22/18.5(30分/連続) [22/15(30分/連続) ^{※5} 、22(連続) ^{※42}]
送り軸用電動機	kW	X: 12 ^{※27} ※28(18 ^{※27} ※43)、 Y: 6 ^{※27} 、Z: 4.6×2	X・Y: 5.2、Z: 3.6×2	X: 3.5(4.2 ^{※38} 、4.6 ^{※39}) Y: 4.2、Z: 4.2
クロスレール昇降用電動機	kW	W: 5.2×2	—	3.7(AC)[3.6 ^{※40}]
所要動力源				
電源	kVA	80 ^{※8}	55 ^{※8}	40 ^{※8} 45 ^{※8}
空気圧源	L/min(ANR)	950(0.5MPa以上) ^{※8}	700(0.5MPa以上) ^{※8}	500(0.5MPa以上) ^{※8}
機械の大きさ				
機械の高さ	mm	6,450	4,670[4,450 ^{※29}]	4,375~4,585 ^{※41}
所要床面の大きさ(本機のみ)	mm	7,825×10,730、 8,425×12,830	5,560×4,200、 5,560×5,230	4,935×6,000~ 5,335×12,900
機械質量(本機のみ)	kg	64,000、75,000	24,500、26,000	19,500~30,500
制御装置		OSP-P300MA	OSP-P300MA	OSP-P300MA

[]は特別仕様です ※1: []内はエクステンションヘッド長さ250mmの場合 ※2: Y軸ストローク両端付近では減速します ※3: ()内は30×50型、30×65型、35×50型、35×65型の場合 ※4: ()内は30×80型、30×100型、35×80型、35×100型、35×120型の場合 ※5: 6,000min⁻¹仕様の場合 ※6: 高出力仕様で、4,000min⁻¹仕様の場合 ※7: 高出力仕様で、6,000min⁻¹仕様の場合 ※8: 標準仕様の場合 ※9: クロスレール昇降形仕様の場合 ※10: 30型、35型の場合、Y軸ストローク両端付近では減速します ※11: 32本ATCの場合は、25型以上でATC可能範囲に制限があります。 ※12: 6,000min⁻¹、8,000min⁻¹、10,000min⁻¹仕様の場合 ※13: 3,600min⁻¹仕様の場合 ※14: 8,000min⁻¹、10,000min⁻¹仕様の場合 ※15: 30×120型の場合 ※16: 35×120型の場合 ※17: ()内は35型の場合 ※18: 35型の場合 ※20: ()内は30×50型、30×65型の場合 ※21: ()内は30×80型、30×100型の場合 ※22: ()内は35×50型、35×65型の場合 ※23: ()内は35×80型、35×100型、35×120型の場合 ※24: 6,000min⁻¹、10,000min⁻¹仕様の場合 ※25: 10,000min⁻¹ アルミ加工仕様の場合 ※26: 25×50型、25×65型、30型、35型の場合 ※27: リニアモータ ※28: 25×40型の場合 ※29: 12,000min⁻¹仕様の場合 ※30: 15,000min⁻¹仕様の場合 ※31: 20,000min⁻¹仕様の場合 ※32: 25,000min⁻¹仕様の場合 ※33: HSK仕様にはプルスタッドはありません ※34: 8,000min⁻¹、12,000min⁻¹仕様の場合 ※35: 8,000min⁻¹仕様または12,000min⁻¹仕様で工具収納本数が50本仕様の場合 ※36: []内は10,000min⁻¹仕様の場合 ※37: クロスレール自動位置決め仕様の場合、16型 400mm/min、20型 340mm/min ※38: 20×40型の場合 ※39: 20×50型の場合 ※40: クロスレール自動位置決め仕様の場合 ※41: 標準ペンダント(固定)で、スルースピンドル仕様のない場合 ※42: 10,000min⁻¹仕様の場合 ※43: 30×50型の場合