

項目 ITEMS		MTV-T360(s)		MTV-T460(s)		MTS-C360		MTS-C360w	
		標準タイプ	Sタイプ	標準タイプ	Sタイプ	標準タイプ	Sタイプ	標準タイプ	Sタイプ
テーブル Table	作業面の大きさ Table size	500×420				480×360			
	サブテーブル寸法 Sub table size	610×420 14T溝-3本/0.55" 4 T-slots				480×360 10T溝-3本/0.39" 3 T-slots			
	最大積載重量 Max.Load Capacity	300				70(片面)			
	テーブル交換方法 Table Rotation	180°リターン/2.3 APC 180° Return. 2.3							
移動量 Slide Travel	X軸(コラム左右方向)移動量 Logitudinal Travel(X-Axis)	500	360	500	360	400			
	Y軸(コラム前後方向)移動量 Crossl Travel(Y-Axis)	420(+100)*1				300			
	Z軸(主軸頭上上方向)移動量 Vertical Travel(Z-Axis)	300		350		300		350	
	テーブル上面から主軸端面までの距離 Height of Spindle Nose from Table	250~550		250~600		240~540		240~590	
主軸 Spindle	主軸最高回転数 Max. Spindle Speed	12,000		10,000		12,000 10,000		12,000	
	主軸電動機 Spindle Motor	7.5/5.5/3.7		11/7.5/5.5		7.5/5.5/3.7 11/7.5/5.5		7.5/5.5/3.7	
	同期送りタッピング最高回転数 Max. Speed Rigit Tapping	5,000				5,000			
	主軸テーパ穴 Spindle Nose	NT No.30		NT No.40		NT No.30*2 NT No.40*2		NT No.30*2	
送り速度 Feed Rate	早送り速度 Rapid Traverse Rate	50				48			
自動工具 交換装置 Tool Turret	ツールシャング形式 Shank of Tool Holders	BBT30+P30T-II		BBT40+P40T-II		BBT30+P30T-II BBT40+P40T-II		BBT30+P30T-II	
	ツール交換方式 Tool Change System	マガジンダイレクト方式 Magazine direct system				マガジンダイレクト方式 Magazine direct system		ダブルアーム方式 Double arm system	
	工具収納本数 No. of Tool Pot	12(Op.15)		10(Op.12)		12(Op.15) 10(Op.12)		25	
	工具最大径×長さ Max. Tool Diameter X Tool Length	φ80×200		φ80×250		φ80×200		φ80×200 (ツール隣接時 φ65×200)	
	工具最大質量(1本) Max.Tool weight(per 1 Tool)	2.5(20)		4.0(25)		2.5(20) 4.0(25)		2.5(35)	
機械の 大きさ Size of Machine	最大高さ Machine Max. Height	2,415		2,575		2,356 2,490		2,285	
	発送時高さ Height in transportation	2,200		2,205		2,185 2,200		2,185	
	機械巾 Machine Width	1,500	1,250	1,500	1,250	1,615		1,700	
	機械奥行き Machine Depth	2,155				2,700			
機械総重量 Machine weight	2,900				3,700 3,900		3,700		
電源電圧 Power capacity required	AC200~230V 三相 3-phase				AC200~230V 三相 3-phase				
NC装置 NC unit	FANUC Oi-MD				FANUC Oi-MD				

\*1ローダー仕様時 \*2 BBT対応ツールを使用することにより二面拘束主軸となります。

加工能力 Machining capability

加工内容 Content of machining	MTV-T360(s)			MTV-T460(s)			MTS-C360/C420/C360w		
	ADC12	FC250	S45C	ADC12	FC250	S45C	ADC12	FC250	S45C
ドリリング Drilling	φ38F0.2	φ34F0.2	φ28F0.15	φ42F0.2	φ38F0.15	φ32F0.15	φ34F0.2	φ30F0.2	φ26F0.15
タッピング Tapping	M30×3.5	M27×3	M22×2.5	M39×2	M33×3	M27×2	M27×3	M24×3	M20×2.5
位置決め精度 Positioning accuracy	0.005mm			繰り返し位置決め精度 Repeated Positioning accuracy			±0.003mm		

株式会社 **メクトロン** (製造・販売) URL: <http://mectron-inc.com> E-mail: [mectron@mectron-inc.com](mailto:mectron@mectron-inc.com)

本 社 ・ 工 場 〒386-0503 長野県上田市下武石1240 TEL:0268-85-2345(代) FAX:0268-85-2347  
 東 京 事 務 所 〒336-0026 埼玉県さいたま市南区辻2-2-17 TEL:048-839-1141(代) FAX:048-839-1651  
 東 北 営 業 所 〒989-0248 宮城県白石市南町2-1-45 TEL:0224-29-3663 FAX:0224-29-3664  
 名古屋営業所 〒485-0016 愛知県小牧市間々原新田652-4 TEL:0568-73-0477 FAX:0568-73-0471  
 浜 松 営 業 所 〒433-8122 静岡県浜松市中区上島6-25-22 三三ビル118 TEL:053-488-7282 FAX:053-488-7283  
 大 阪 営 業 所 〒581-0811 大阪府八尾市新家町3-21-1 TEL:072-943-3182 FAX:072-943-3183  
 広州丸三自動機械貿易有限公司 廣州市荔湾区芳村大道西619-621号 豊順大廈(俊豪賓館)第9層1906室  
 TEL:86-20-8168-0871 FAX:86-20-8165-0330

MECTRON INC. HEAD OFFICE & FACTORY:  
 1240, Shimotakeshi, Ueda-shi, Nagano-ken, 386-0503, JAPAN TEL: 0268-85-2345 FAX: 0268-85-2347  
 MECTRON INC. TOKYO OFFICE:  
 2-2-17, Tsuji, Minami-ku, Saitama-shi, Saitama-ken, 336-0026, JAPAN TEL: 048-839-1141 FAX: 048-839-1651  
 MECTRON MARUSAN CO.LTD.:  
 Room1906, 9th Floor (JunHao Hotel) FengShun Building, No.619-621,  
 FangCun Da Dao Xi, Li Wan District, GuangZhou, G.D. CHINA TEL: 86-20-8168-0871 FAX: 86-20-8165-0330  
 MECTRON PHILIPPINES, INC.:  
 Lot2 C, Antonio Luna Street, Lima Technology Center  
 Lipa city, Batangas, PHILIPPINES. TEL: 63-43-455-8389

オプション Option

熱変位補正、刃具破損検出、スピンドルスルー装置:7MPa、  
 主軸エアブロー、マシンライト、シグナルタワー、ルブ  
 リケータリング装置、クーラント装置、ミストコレクタ、  
 フルカバー、オートドア、チップコンベヤ、その他

Thermal displacement correction, Tool breaking  
 detector, Spindle through coolant system:7MPa,  
 Spindle Airblow, Machine light,Signal Tower,  
 Lubricating, Coolant unit, mist collector,  
 Full cover, Auto door, Chip conveyor, Others

NC装置機能 NC unit function

標準仕様  
 同時最大制御軸数4軸、制御軸数拡張5軸、円筒補間、ヘ  
 リカル補間、固定サイクル、プログラマブルデータ入力、  
 カスタムマクロB、インチメートル切換、スケーリング、  
 座標回転、ワーク座標系、ワーク座標系組数追加48組、  
 外部データ入力、リジッドタッピング記憶長512Kb(1280  
 m)、登録プログラム個数400個、拡張テープ編集、工  
 具補正個数400個、バックグラウンド編集、稼働時間部品  
 数表示、絶対位置検出X,Y,Z軸、10.4"カラーLCD

Standard function  
 Controlled axes 4, controlled axis 5-axis  
 expansion, Cylindrical interpolation, Helical  
 interpolation, Canned cycle, Programmable data  
 input, Custom macro B, Inch/metric conversion,  
 Scaling, Workpiece coordinate system rotation,  
 Work coordinate system, 48 sets of addition of  
 the work coordinate system, External data input,  
 Rigid tapping, Part program storage length  
 512Kbyte(1280m), Number of registerable  
 programs 400, Extended part program editing,  
 Tool offset pairs 400, Background editing, Run  
 Hour and part count display, Absolute position  
 detection X,Y,Z axis, Display unit 10.4" color LCD

オプション機能  
 AI輪郭制御(II)、ナノスムージング加速制御、工具管理  
 機能64組、240組、1000組、ファストデータサーバ

Option function  
 AI contouring control II, Nano-smoothing Jerk,  
 Tool management function 64, 240, 1000, First  
 data server

外部入出力機能  
 標準:RS232C、メモリーカード、USBメモリー  
 オプション:イーサネット

I/O FUNCTION  
 Standard : RS232C, Memory Card, USB Memory  
 Option : Ethernet

\*本製品は、外国為替及び外国貿易法に基づく規制に該当する  
 可能性があります。輸出先や用途により、同法に基づく許可が  
 必要になります。  
 \*改良のため、仕様及び特長の一部をお断り無く変更すること  
 がございます。  
 写真や内容が一部本機と異なる場合がありますのでご了承ください。

Note : The specifications are subject to change without  
 notice.  
 Machine in photo may not be exactly same as  
 actual products.

# 自動化対応シリーズ

## Full automated production system series

# MTV-T360(s)/T460(s)

# MTS-C360/C420

# MTS-C360w



機械写真には、オプション部品が含まれています。  
 Machine shown in photo includes options.

## ベベルターンテーブル付き スラント型コンパクトマシニングセンタ

### SLANT TYPE TWIN TURN TABLE COMPACT VERTICAL MACHINING CENTER

# MTS-C360/C420

# MTS-C360w

2面ターンテーブル標準装備でローディング  
 タイムゼロ  
 高効率自動化生産システムを実現

The twin turntable equipped as standard and realize  
 loading time ZERO.  
 It is ideal for full automated high production system.



機械写真には、オプション部品が含まれています。  
 Machine shown in photo includes options.

# MTV-T360(s)/T460(s)

立形コンパクトマシンングセンタ  
COMPACT VERTICAL MACHINING CENTER

## 標準ローダー搭載で、 即自動化システム可能

メクトロン製ロボロッカーMSP-M3, MST, MSI 及びコンベア等との組合せにより長時間自動運転が、簡単に構築できます。標準化された装置構成により、安定的で経済的なシステムです。

ローダー搭載を考慮した機械本体設計により、省スペースなシステムです。

## With the standardized loader, the system for automatic operation will be easily formed.

By combining the Mectron made Robostocker MSP-M3, MST, MSI and conveyors, you can easily form the system for longtime automatic operation.

The standardized system structure provides stability and cost-saving production.

In consideration of the Loader Mounting Machine, the system design made it possible for a space-saving system.



IN/OUTコンベア取付タイプ

ワーク交換指令で直ちにテーブルがローディングゾーンに移動し、Z軸の上下だけの短時間でワークチェンジを行います。待機中のワーク及びローダーハンドは、機内カバー・扉で切屑付着が防止されています。

Upon receiving the command of work-change, the table will move to the Loading Zone and the work-change will be performed only by vertical movement of the Z-axis.

The adhesion of cutoff to the work on standby and loader-Hand will be prevented by internal cover of the system.

### 標準ローダー仕様 LOADER SPECIFICATION

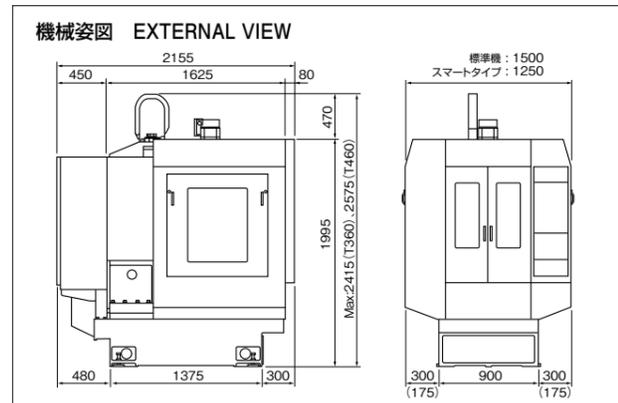
項目	ITEMS	スルータイプ Through type	リターンタイプ Return type
X軸 X Axis	駆動方式 Drive method	サーボモータ Servomotor	
	早送り速度 Rapid traverse	128m/min	
	移動量 Stroke	1950mm/1700mm	1300mm/1175mm
Z軸 Z Axis	駆動方式 Drive method	サーボモータ Servomotor	
	早送り速度 Rapid traverse	50m/min	
	移動量 Stroke	320mm	
ローディングタイム	Loading time	10 sec	
ワーク Work	寸法 Size	300×200×140(mm)	100×100×50(mm)
	重量 Weight	3kg	0.5kg
NC装置	Control	FANUC	

※機械写真には、オプション部品が含まれています。Machine shown in photo includes options.



機械写真には、オプション部品が含まれています。  
Machine shown in photo includes options.

- NCローダー制御ソフトを使用し、NC操作盤・画面からローダーコントロール
- ローディングゾーンを本機内部に設け、Z軸の上下動のみで、ローディング可能で、ローディングタイムを大幅に短縮しました。
- 周辺装置として実績のあるロボロッカー、コンベア等各種準備し特殊仕様にも迅速に対応できます。
- ライン構築を考慮し、ローダー付でもコンパクトな設計
- ローラーピニオン採用で高速、高精度、静粛動作のワーク運搬を実現
- The Loader will be controlled by the NC controlling panel by using the software for NC Loader Control.
- The Loading Zone has been placed inside of the system, The loading will be performed only by vertical movement of the Z-spindle axis, therefore, the loading time has been shortened dramatically.
- The Robostocker and conveyors which have good track records of peripheral equipment, have been standardized to quickly correspond with the special specifications.
- Compact design loader, made for ideal automated production line application.
- Roller pinion type loader realize high speed, accurate and quiet work transfer motion.



# MTS-C360/C360W MTS-C420

ベベルターンテーブル付き  
スラント型コンパクトマシンングセンタ  
SLANT TYPE TWIN TURN TABLE  
COMPACT VERTICAL MACHINING CENTER



機械写真には、オプション部品が含まれています。  
Machine shown in photo includes options.

- 主軸(Y, Z)を機械後方に30度傾斜させたスラント構造。  
加工側テーブルは、30度傾斜しているため、切り屑の排除性能が良好。主軸の後方傾斜によりテーブル上のローディングスペースが拡大し、搬送装置の自由度が増し、多様なライン構築可能。ローディング側テーブル上面は、水平面で安定的なワーク脱着。
- 2面式のターンテーブル標準装備  
割替時間は、クラス最高の2.3秒。  
加工中に他の面でワーク脱着が行えロスタイムの短縮が可能。
- 広いローディングスペースを有効利用するローダー(オプション)を設定。  
制御は本機NCと一体化で、本機加工システムと対応が容易。
- The slant structure with the axis(Y and Z) being slanted at 30° towards the back of the system. With the table on the machining side being slanted at 30°, the elimination of the chips has been improved.  
By slanting the axis towards the back of machine, the loading space on the table has been broadened thus, improving the flexibility of the conveyor system and made it possible for various line structure. The top of the table on the loading side has been leveled to improve stability for work change.
- Standardized Twin turntable  
Indexing time for the twin turntable is only 2.3 seconds. It is the shortest time in the industry. The work change can be performed on the table while the other table is operating.
- The expanded loading space provides efficiency to the performance of the Loader(Optional).  
The control of standardized loader will be synchronized to the NC.



ダブルアーム・ATCマガジン

ローラーピニオンローダー

### 標準ローダー仕様 LOADER SPECIFICATION

項目	ITEMS	
X軸 X Axis	駆動方式 Drive method	サーボモータ Servomotor
	早送り速度 Rapid traverse	100m/min
	移動量 Stroke	1600mm
Y軸 Y Axis	駆動方式 Drive method	サーボモータ Servomotor
	早送り速度 Rapid traverse	25m/min
	移動量 Stroke	200mm
Z軸 Z Axis	駆動方式 Drive method	サーボモータ Servomotor
	早送り速度 Rapid traverse	37.5m/min
	移動量 Stroke	250mm
ローディングタイム	Loading time	14 sec
ワーク Work	寸法 Size	φ140×110
	推定重量 Weight	3kg
NC装置	Control	FANUC

※機械写真には、オプション部品が含まれています。Machine shown in photo includes options.

### 機械姿図 EXTERNAL VIEW

