

1 仕様 MILLAC-511V

1-1 機械仕様 OH-OSP-MC

テーブル寸法 (作業面積)	mm	1270×555(1270×510)
テーブル積載重量	kg	1000
左右 (X軸) 移動距離	mm	1000
前後 (Y軸) 移動距離	mm	510
上下 (Z軸) 移動距離	mm	520
主軸端面～テーブル上面	mm	200～720
主軸中心～コラム前面	mm	560
早送り速度	mm/min	20000(X,Y) 16000(Z)
切削送り速度	mm/min	0.1～5000
主軸穴テーパ		No.40
主軸速度 (S5桁直接指定)	min ⁻¹	60～10000
変速段数		2段
主軸用モータ	kw	VAC 11/7.5
主軸冷却油循環用ポンプ用モータ	w	400
主軸冷却油タンク容量	ℓ	15
摺動面潤滑油用モータ	w	20
摺動面潤滑油タンク容量	ℓ	6
切削油ポンプ用モータ	w	180
切削油タンク容量	ℓ	220
床面～テーブル上面	mm	890
機械全高さ	mm	2800
所要床面積 (左右×前後)	mm	2770×2820
機械重量	kg	7000
最大使用電力	KVA	26

1-2 ATC仕様

工具シャンク		MAS403-BT40	
工具ブルスタッド		MAS407-P40T-I	
工具選択方法		メモリランダム	
工具最大径 (隣接工具有)	mm	φ90	
工具最大径 (隣接工具無)	mm	φ115	
工具最大長さ	mm	300	
工具最大重量	kg	8	
マガジン工具保有数	本	24	
工具交換時間	TOOL to TOOL	sec	2
	CHIP to CHIP	sec	5~7
主軸エアブロー装置		有り	
主軸定位置停止装置		有り	
マガジン旋回駆動用モータ	W	400	
ATCアーム駆動用モータ	W	400	

1-3 使用空気圧

使用空気圧	MPa	0.5~0.7
-------	-----	---------

本機のエア取入口はPT1/2のメス型です。

最大エア消費量は、下記の通りになります。

標準仕様の場合……2次圧 0.5MPa に対して約250Nℓ/minです。
(2.2kw(3馬力)以上のコンプレッサーを使用)

切粉エアブロー等オプション装着の場合……

2次圧 0.5MPa に対して約450Nℓ/minです。
(3.7kw(5馬力)以上のコンプレッサーを使用)

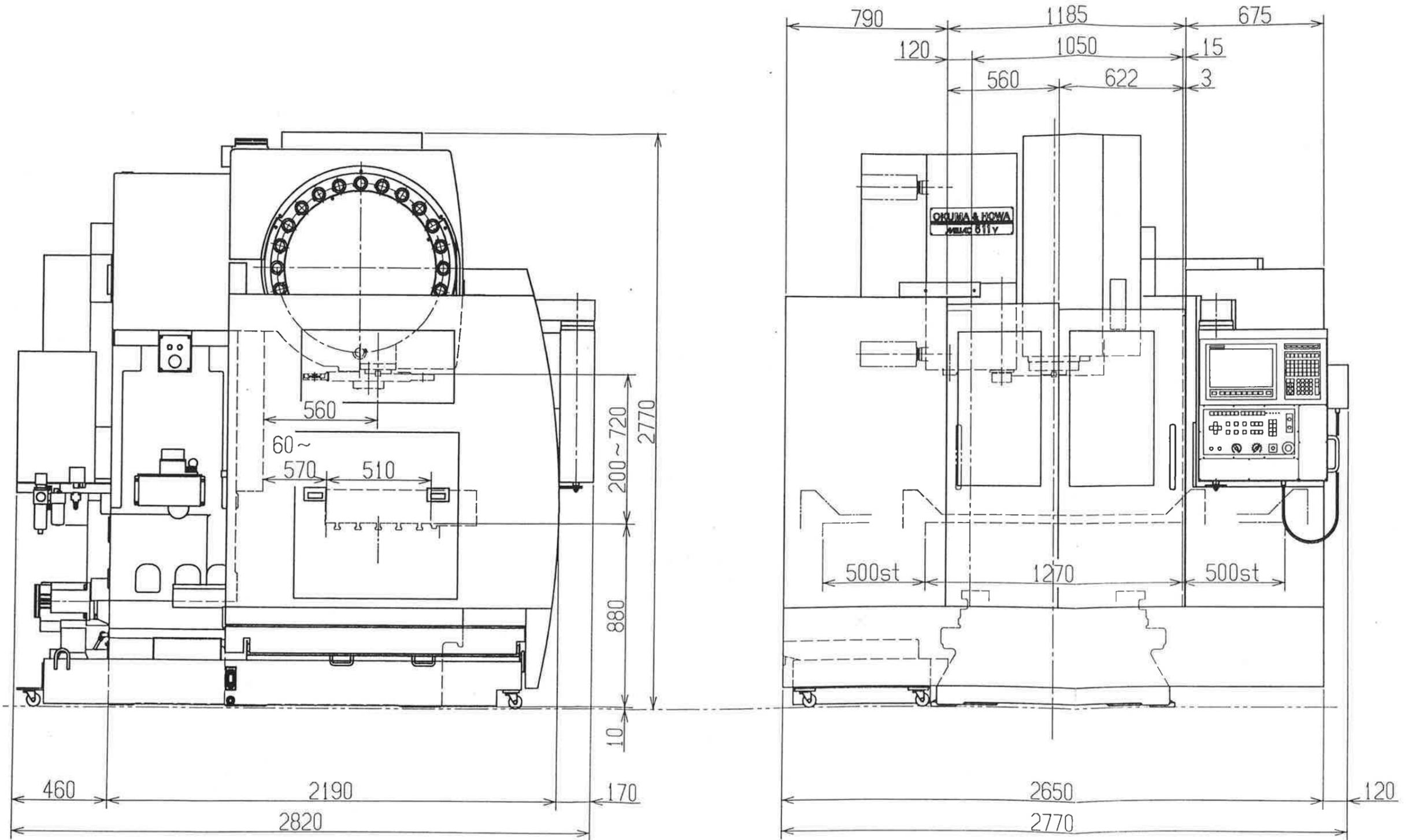
1-4 数値制御装置仕様 (OH-OSP-MC)

1-4-1 標準仕様

項 目	仕 様
制御軸数	X,Y,Z(同時3軸)(オプション同時4軸)
設定単位	最小設定単位 0.001mm
	最小移動単位 0.001mm
最大指令値	±99999.999mm
位置検出器	OSP-F型 絶対位置検出
バックラッシュ補正	0~1,000 μ
ストアードストロークリミット	エンドストロークリミット
プログラム記憶容量	40m (オプション最大2560m迄)
ピッチ誤差補正	999位置
小数点入力	電卓方式の小数点入力
14"CRTカラー	プログラム軌跡,自動運転中の描画
アプソリュート/インクリメンタル	G90/G91により指令
ホームポジション移動	G30,P1~8 計8組
機械座標系選択	G15/G16,H0
ワーク座標系選択	G15/G16,H1~H4 計4組
座標系シフト	G92
位置決め	G00
直線/円弧補間	G01/G02 半径R指令可
ドウェル	G04 FまたはPにて時間指定
工具長補正	G53~G59
工具径補正	G40~G42 交点演算方式
データ設定	工具長・工具径補正 各々30組ずつ
	ワーク座標系原点 4組
サブプログラム機能	CALL,MODIN指令により呼び出しRTS
	指令によりメインへもどる.Gコード
変数・演算機能	Mコードマクロ,ニーマニクコード指令
ラベルスキップ	プログラム中にて,変数と加減乗除の 記号を含む式の使用が可能

項 目	仕 様
分岐機能	プログラム制御をジャンプさせる 〔条件付,無条件〕
平面選択	G17:XYP,G18:ZXP,G19:YZP
補助機能	M2桁,M3桁
注釈機能	プログラム中に,注釈を入れる
自動プログラム選択機能	対話プログラム終了時,自動選択の 指令が可能
穴あけ固定サイクル	G73,G74,G80~G86,G89 G71,M52,M53,M54にて戻り点位置指令
MDI運転	1ブロックずつのプログラム指令と運転
ファイル管理機能	ファイル名は英字で始まる16文字まで 日付,索引,プログラムのコピー,名前 変更等が可能
手動パルスハンドル	1軸 倍率×1,×10,×100 ケース付
早送りオーバーライド	10%,25%,50%
ロック機能	マシンロック,Z軸キャンセル
シングルブロック	1ブロックずつのプログラム指令と運転
オプションブロックスキップ	/に続くブロックをスキップする
ミラーイメージ	Mコードによる(X,Y軸のみ)
入出カインターフェイス	RS-232C
イグザクトストップ	G09にてシングルブロックのみ
一方向位置決め	G61/G64にてモード選択
加工管理機能	G60
ドライラン	
送り速度指令	F4桁直接指令(0.1~5,000mm/min)
3.5"内蔵型FD装置 (DNC運転不可)	送り速度オーバーライド付 加工プログラムの一括入出力が可能
主軸駆動	MS-DOS,OSPフォーマット共用
送り軸駆動	VAC 11/7.5kw
	X,Y AC2kw Z AC4kw(ブレーキ付)

2-1 外觀図 (OH-OSP-MC, No. 40)



2-2 機台据付図 (OH-OSP-MC, No. 40)

