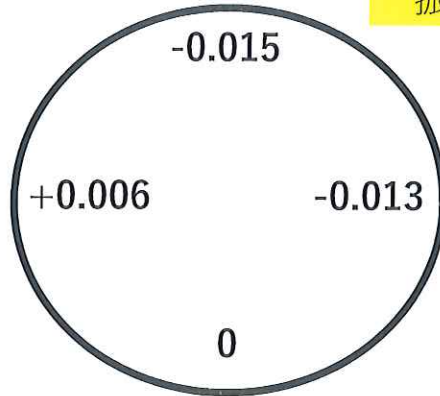


精度検査表

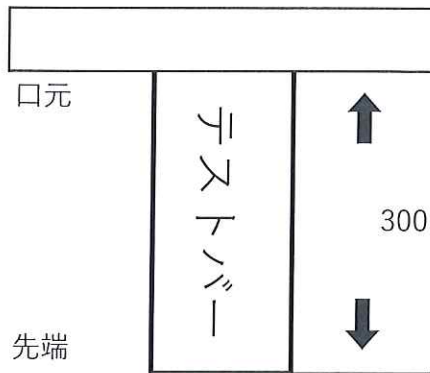
令和 2年 月 日
計測者 TKS 糸井

メーカー	大隈豊和	型式	MILLAC415V	年式	1998年
------	------	----	------------	----	-------

振り回し (300 mmピッチ)



主軸振れ (300 mm)



口元	0.001
先端	0.005

テーブル上面精度

テーブルサイズ 700×400mm

○(+0.003)	○(+0.009)	(+0.007) ○
○(-0.002)	○(0)	(+0.003) ○
○(+0.004)	○(+0.002)	(+0.004) ○

直角度 (スコヤ)

Y	Z	X	Z	X	Y
0.003/300mm		0.039/300mm		0.016/300mm	

注) 精度は保証するものではありません。参考値となります。

大井物産 MILLAC-415V(1998年製) ATC15本

No. 1-1

1. 仕様 (MILLAC-415V)

1-1 機械仕様 (ON' YX-M)

X軸方向(左右)移動量	mm	560
Y軸方向(前後)移動量	mm	410
Z軸方向(上下)移動量	mm	410
テーブル上面~主軸端面	mm	200~610
コラム前面~主軸中心	mm	450
テーブル寸法	mm	700×400
工作物許容質量	kg	350
床面~テーブル作業面	mm	850
早送り速度	mm/min	30000(X,Y) 18000(Z)
切削送り速度	mm/min	1~5000
手動送り速度	mm/min	0~5000
送り軸用	kW	X,Y軸 AC2.1 Z軸 3.0
摺動面潤滑油ポンプ用	W	17
切削油剤ポンプ用	W	180
摺動面潤滑油用	L	6
切削油剤用	L	100
機械の高さ	mm	2410
所要床面の大きさ(左右×前後)	mm	1600×2225
機械質量	kg	3500
電源電力	kVA	18
電源電圧	V	AC200/220 ⁺¹⁰ / ₋₁₅ %
電源周波数	Hz	50/60±1

1-2 主軸仕様

回転速度	min ⁻¹	120~8000
回転速度域変換数		無段
主軸端(呼び番号)		No.40
軸受内径	mm	φ60
主軸用(連続/30分)	kW	AC 5.5/7.5

1-3 ATC仕様

工具シャンク		MAS403-BT40	
工具プルスタッド		MAS407-P40T-1	
工具選択方法		メモリランダム	
工具収納本数	本	16	
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	250	
工具最大質量	kg	5	
工具交換時間	sec (50/60Hz)	TOOL to TOOL	1.8/1.5
		CHIP to CHIP	5 (JIS測定方法)
マガジン旋回駆動用	W	400	
ATCアーム旋回駆動用	W	400	

1-4 使用空気圧

空気圧源圧力	MPa	0.5~0.7
空気圧源流量	L/min	※注1) 250

※注1) 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(5kg/cm²)に対して約250 L/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(5kg/cm²)に対して約450 L/minです。

(3.7kw(5馬力)以上のコンプレッサーを使用)

1-5 数値制御装置仕様 (ON' YX--M)

1-5-1 標準仕様

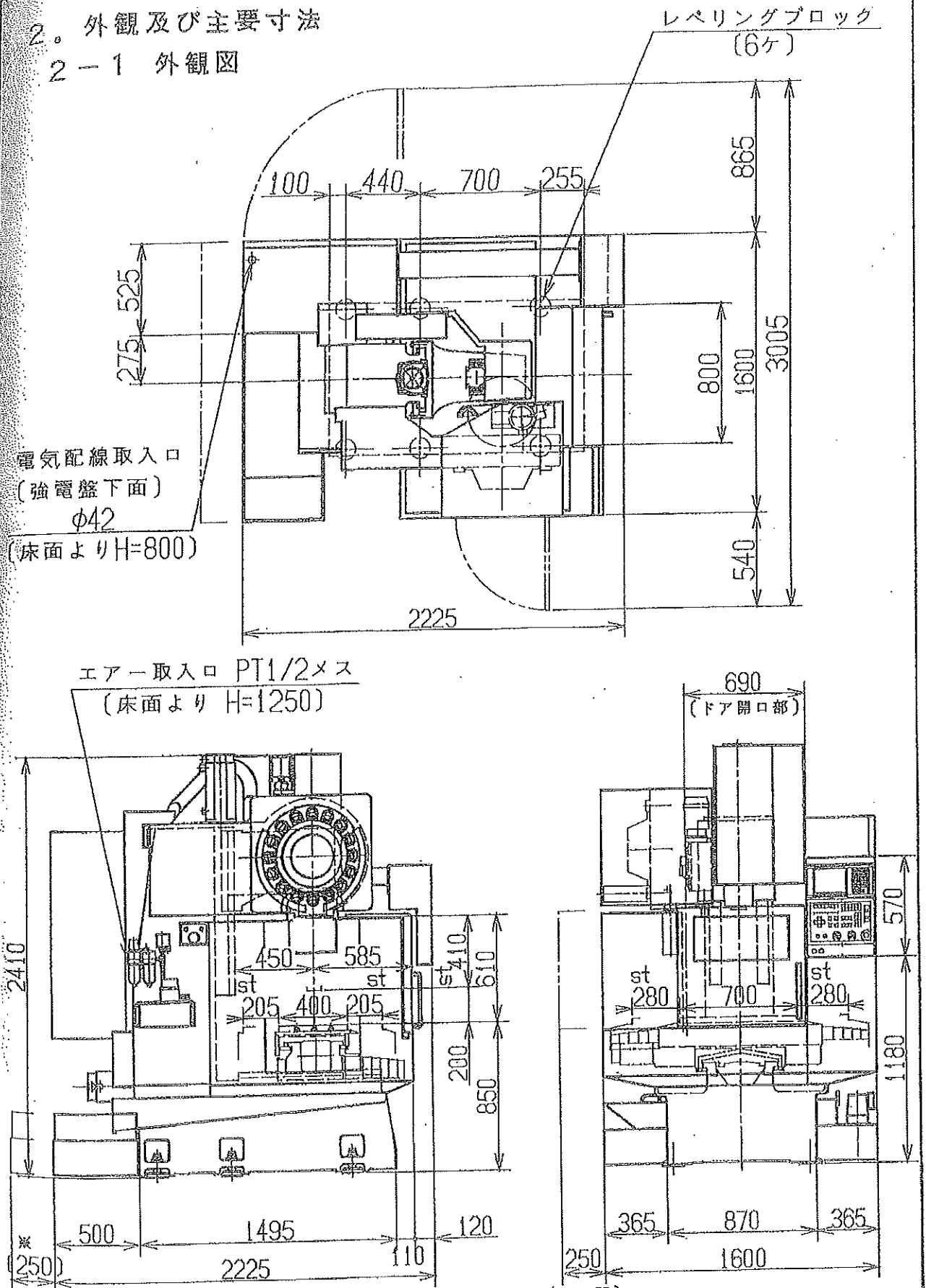
項 目	仕 様
制御の種類 制御の軸数 設定単位 最大指令値 位置検出器 送り速度 補助機能 送り駆動モータ	位置決め, 直線, 円弧補間 3軸(同時3軸) 最小設定単位 0.001mm 最小移動単位 0.001mm ±99999.999mm 絶対位置検出器 F4桁直接指令 S機能 4桁直接指令 M機能 3桁指令, T機能 2桁指令 ACデジタルサーボモータ X, Y軸 α 12/2000、Z軸 α 22/1500 (プレーキ付)
環境条件	周囲温度 0~45°C 湿度 75%以下(相対湿度)
入力電源	AC200/220V ^{+10%} / _{-15%} 3φ 50/60Hz±1Hz
モノクロ9"CRT(小型)	
テープ記憶, 編集	
テープ記憶長	40m
手動パルス発生器	1個
送り速度オーバーライド	
早送りオーバーライド	
ドウェル	G04
座標系設定	G92
自動座標系設定	
平面選択	G17, G18, G19
アブソリュート/インクリメンタル指令	G90, G91
小数点入力/電卓形小数点入力	
リファレンス点復帰	G27, G28, G29, G30
バックラッシュ補正	
記憶形ピッチ誤差補正	

項 目	仕 様
オプションストップ	
オプションブロックスキップ	
プログラム番号サーチ	
シーケンス番号サーチ	
シングルブロック	
マシンロック	
スキップ機能	G31
ジョグオーバーライド	
工具径補正C	G40, G41, G42
工具長補正	G43, G44, G49
登録プログラム個数	63個
工具補正個数	32個
固定サイクル	G73, G74, G76, G80~G89, G98, G99
入出インターフェイス	RS-232C
自己診断機能	
時計機能	
ドライラン	
Z軸キャンセル	
ミラーイメージ	
一方向位置決め	
外部メッセージ	
ストアードストロークチェック1	
イグザクトストップ	
サブプログラム呼出	4重
ヘルプ機能	
アラーム履歴表示	
先行制御機能	
高速シリアルバス	CNC側パソコンインターフェース

1-5-2 数値制御装置オプション

項 目	仕 様
日本語表示 バックグラウンド編集 ヘリカル切削 稼動時間・部品数表示 カスタムマクロB スケーリング 自動コーナーオーバーライド 座標回転 テープ記憶長 登録プログラム個数追加 ワーク座標系 工具寿命管理 ポータブルテーブリーダー プログラム再開 付加軸 プログラマブルデータ入力 工具補正個数追加 インチ/メトリック切換え リジットタップ機能 マニュアルアブソリュート ストアードストロークチェック2 手動ハンドル割込み	80m, 160m 125個, 200個 G52~G59 付加1軸まで(同時4軸) G10 オフセット量・パラメータ入力 合計64個, 99個

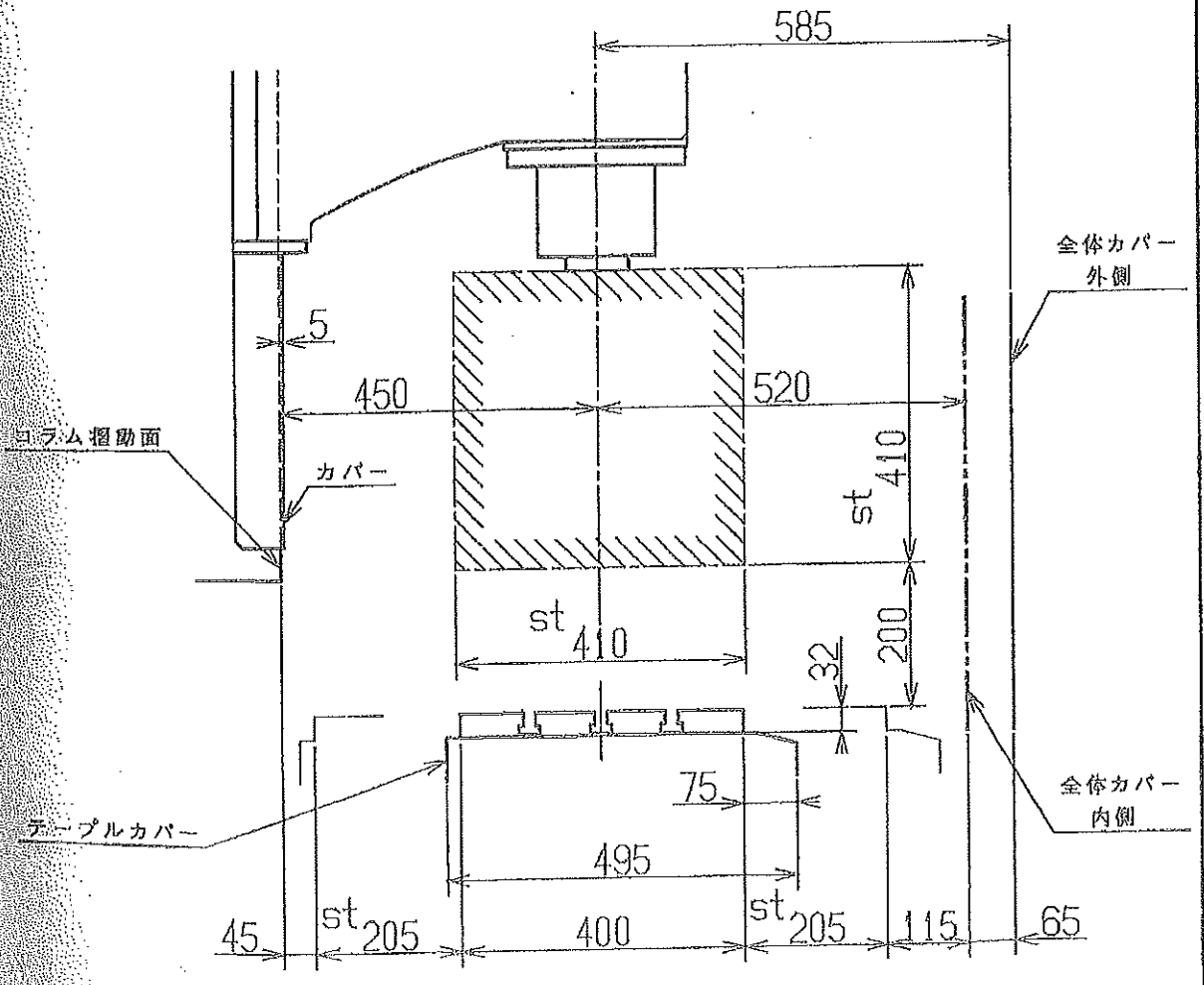
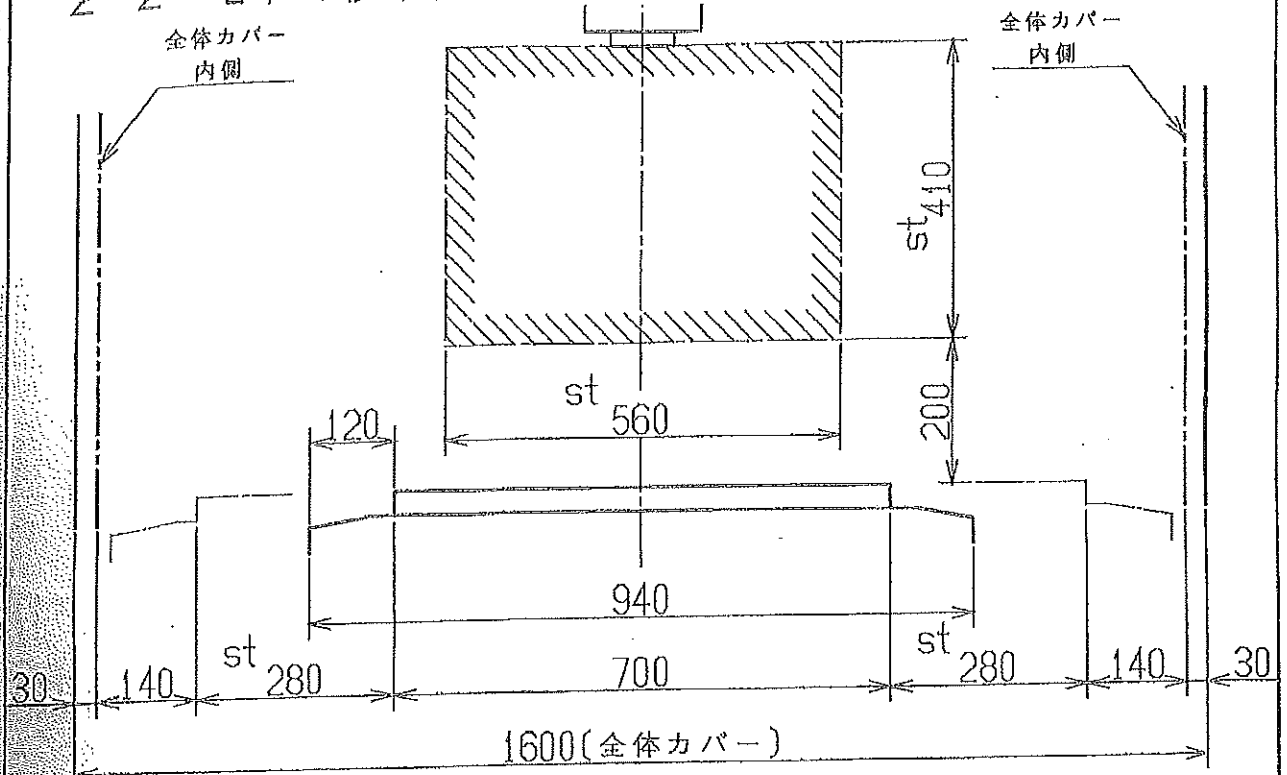
2. 外観及び主要寸法
2-1 外観図



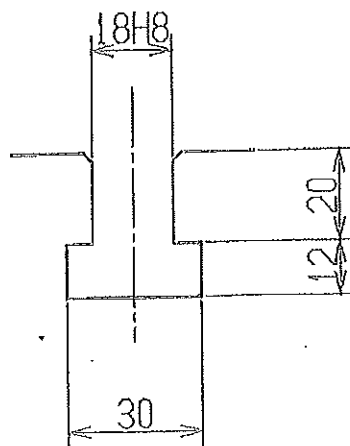
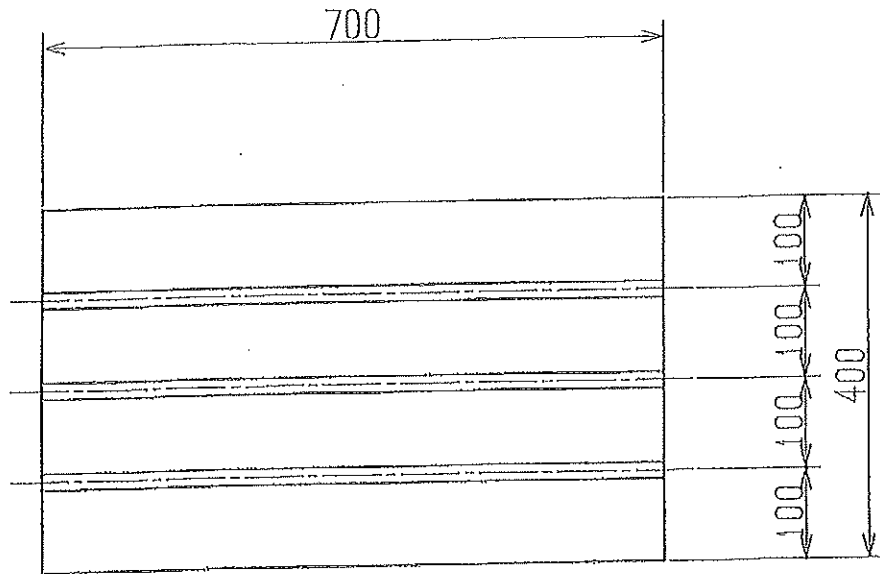
(ドア開)

※印 () 内寸法は、切削油タンク150L仕様を示す。

2-2 各軸の移動範囲



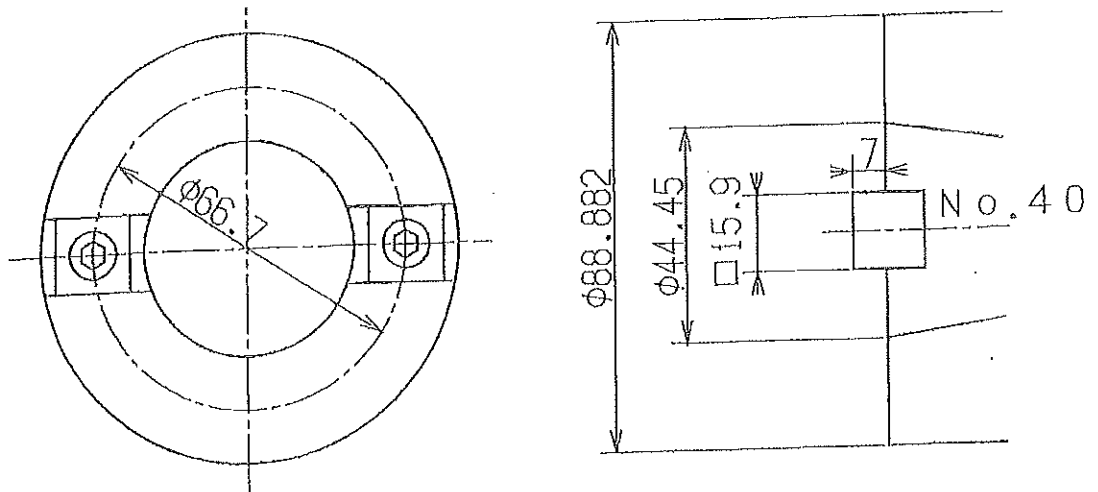
2-3 テーブル



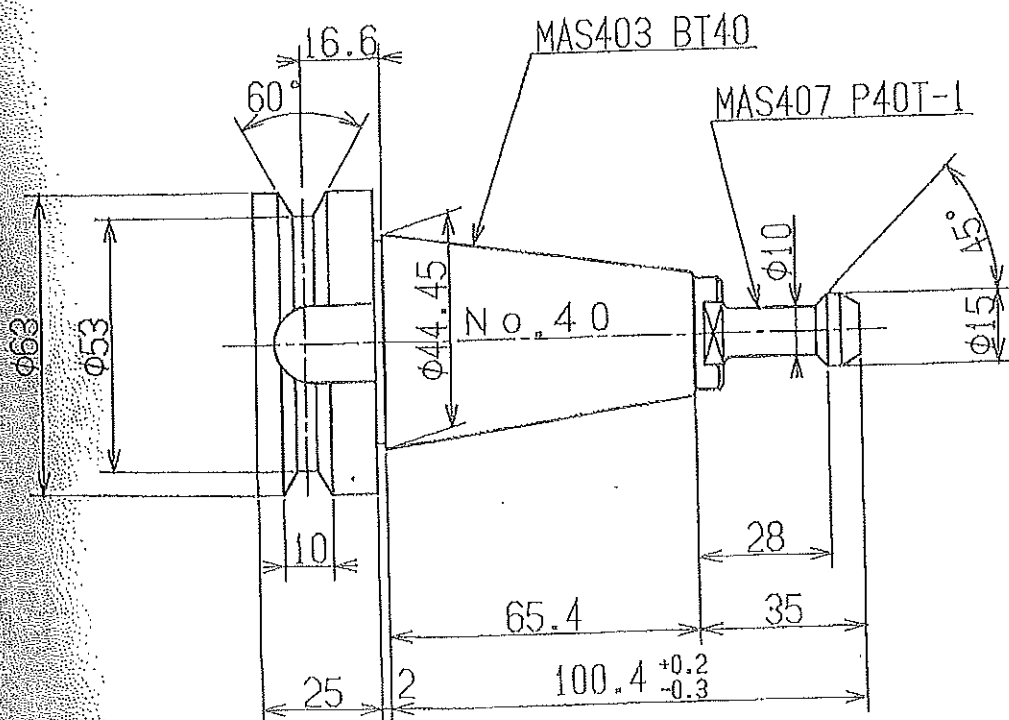
丁 總詳圖

2-4 主軸端形状

1) 主軸端形状



2) 工具シャンク形状



運搬図 (各部の固定)

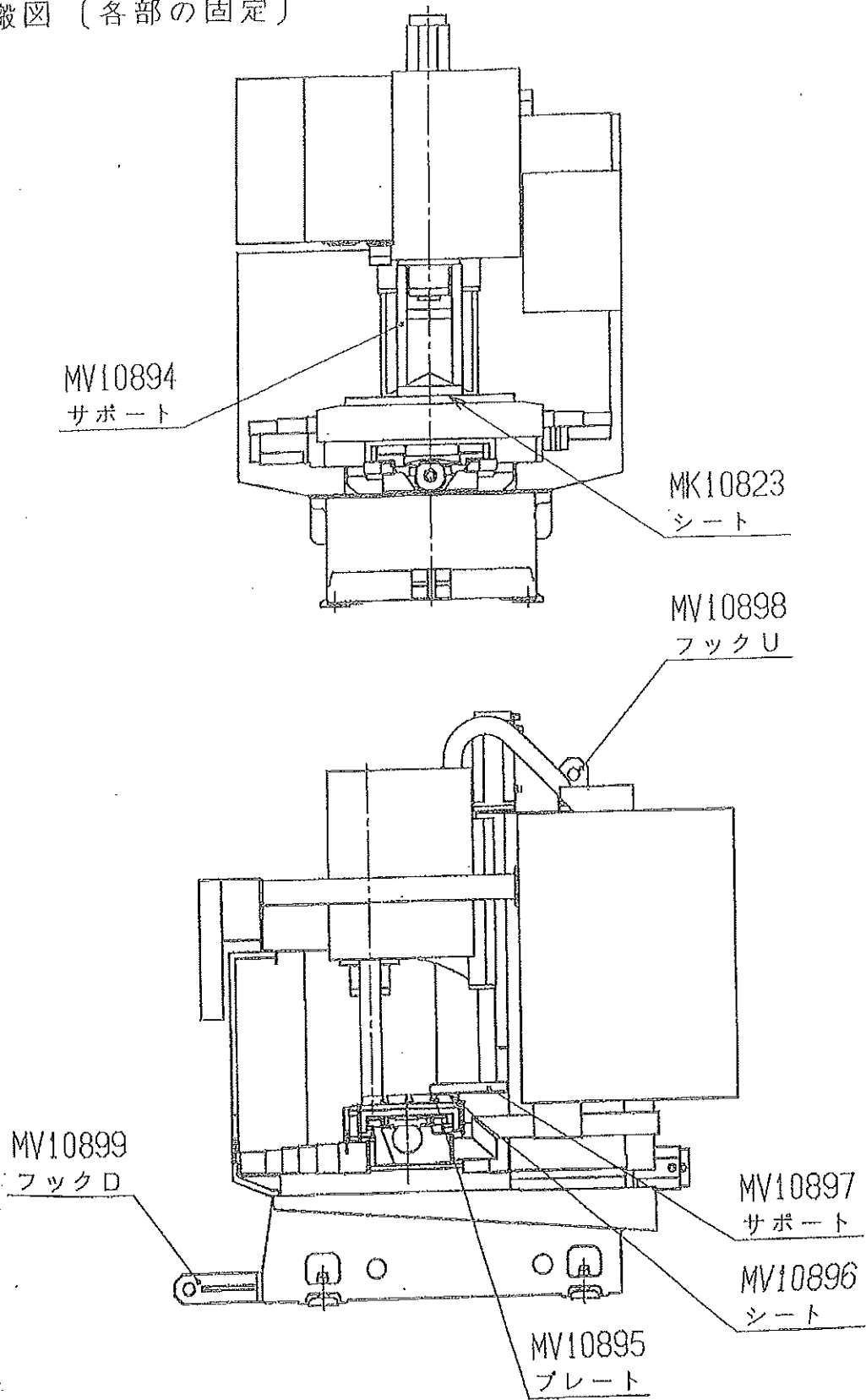


図3-1-1 運搬図1 (各部の固定)

注). 納入据付後は、必ず運搬固定具を取外してください。