

大隈豊和製 立型マシニングセンター
MILLAC-511V型 1997年3月製 S/No. 00279
制御装置 : OH-OSP-HMC

《機 械 仕 様》

テーブル作業面の大きさ : 1270×555
最大積載質量 : 1000kg
ストローク X : 1000 Y : 510 Z : 520
テーブル上面～主軸端面 : 200～720 mm
主軸回転速度 : 20～4000min⁻¹
主軸穴テーパ : BT50
工具収納本数 : 30本

所要床面 : 2705×2910 mm 高さ : 2800 mm
機械重量 : 7000 kg

《オプション内容》

テーパーハンドル 3軸付

MILLAC 511v

立形マシニングセンタ

O H - O S P - H M C

主軸テーパ No. 50

取扱説明書

機番

納入先

殿

新島 6115



大隈豊和機械株式会社

1 仕様 MIL LAC-511V

1-1 機械仕様 OH-OSP-HMC

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.50
主軸速度 (S4桁直接指定)	min ⁻¹	20～4000 (高速仕様 30～6000)
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	200
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	2705×2910
機械重量	kg	7000
最大使用電力	KVA	26

1 - 2 A T C 仕様

工具シャンク			MAS403-BT50
工具ブルスタッド			MAS407-P50T-II
工具選択方法			メモリランダム
工具最大径 (隣接工具有)		mm	φ120
工具最大径 (隣接工具無)		mm	φ150
工具最大長さ		mm	350
工具最大重量		kg	15
マガジン工具保有数		本	20
工具交換時間	TOOL to TOOL	sec	2.5
	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	800
ATCアーム駆動用モータ		W	750

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-HMC)

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	0~1,000μ
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	80m (オプション最大10240m迄)
運転バッファ容量	80m
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
アブソリュート/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/G03 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
工具補正機能	標準50組(工具長補正50組 工具径補正50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 Mコードマクロ, ニーモニクコード指令 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
変数・演算機能	
ラベルスキップ	

1-4-3 特別仕様

項 目	仕 様
対話プログラムB テープリーダー DNC運転 プログラム記憶容量 工具補正機能組数追加 プログラマブルミラーイメージ プログラマブルメッセージ機能 関数機能 ヘリカル切削 スケジュールプログラム運転 オプションブランチ追加 ワーク座標系選択 三次元工具補正 図形の拡大・縮小 シーケンスストップ NC稼動モニター リジットタップ 付加軸仕様 ブロック途中シーケンス 復帰インターフェイス プログラマブルストロークリミット 出力インターフェイス スキップ機能	立体形状加工プログラム 巻取り装置なし, 光電式200字/秒 逆送り可(ポータブルにて対応) DNC-B, RMバッファ方式 160m, 320m, 640m, 1280m, 2560m 3840m, 5120m, 8960m, 10240m 合計100組, 200組, 300組 G62 MSG(. . .) SIN, COS, TAN, SORT, ROUND, AND, OR 等の使用可 360°以内の円弧のみ可能 G02, G03 計3組 計20組, 50組, 100組 電源入, NC動作, 主軸回転, 切削時間 バンチャ- FACIT4070 G31

1-5 標準付属品

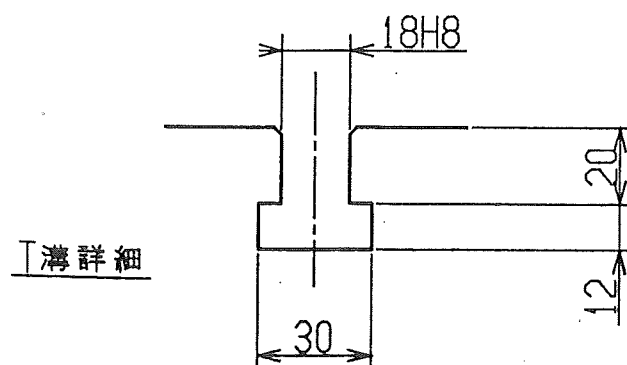
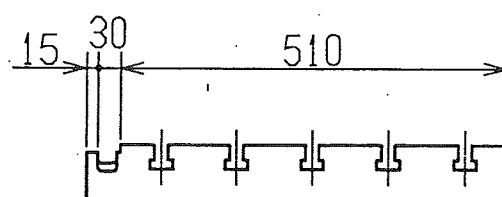
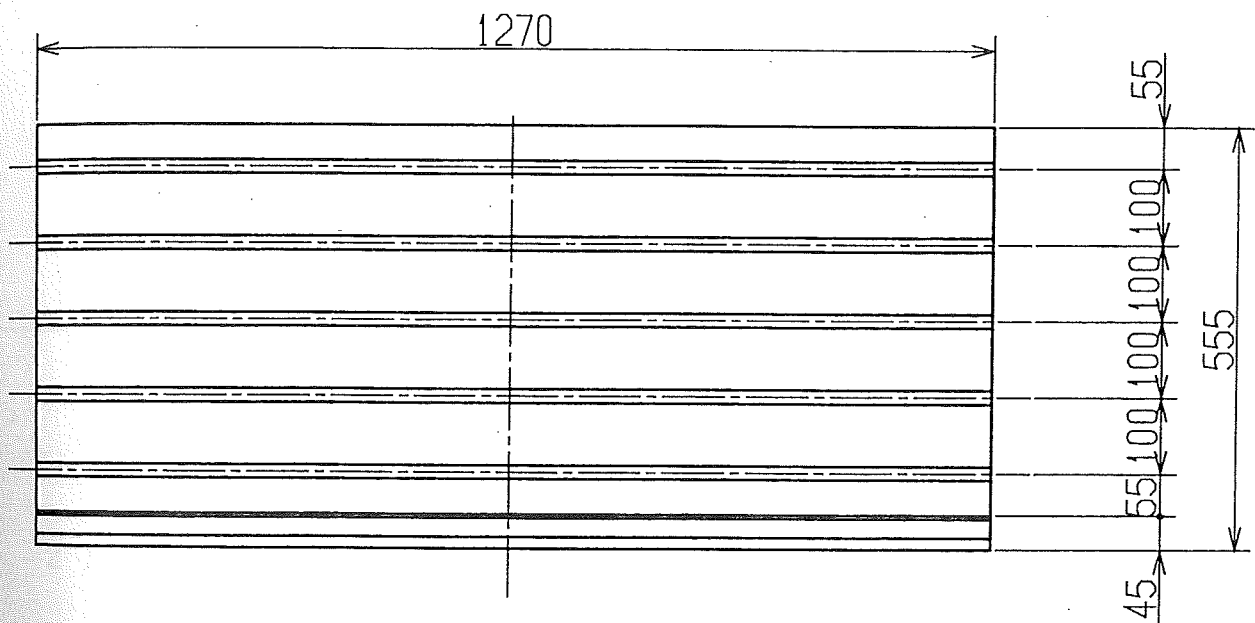
- | | |
|--------------------------------|----|
| 1) 敷金 及び アジャストボルト | 1式 |
| 2) 作業用工具 及び 工具箱 | 1式 |
| 3) 主軸エアブロー装置 | 1式 |
| 4) 主軸端エアカーテン | 1式 |
| 5) 主軸潤滑油冷却装置 (機体温同調型オイルコントローラ) | 1式 |
| 6) 切削油装置 | 1式 |
| 7) 摺動面潤滑油装置 | 1式 |
| 8) 照明装置 | 1式 |
| 9) 取扱説明書 | 1式 |
| 10) 保守説明書 | 1式 |
| 11) 予備品 (ヒューズ類) | 1式 |
| 12) リヤカバー及びサイドカバー(右、左) | 1式 |

注記 : エアコンプレッサは含んでいません。

1-6 特別付属品 及び 特別仕様

- 1) 加工完了ランプ
- 2) 切粉エアブロー
- 3) オイルホールドドリル用切削油装置
- 4) 工具折損検出装置
- 5) 自動芯出装置
- 6) 自動電源遮断
- 7) リジットタップ
- 8) スクリュー式チップコンベア(テーブル後部取付)
- 9) リフトアップチップコンベア仕様(100mmの機台カサ上げが必要です)
- 10) ハイコラム仕様(+150mm)
- 11) 主軸 6000min^{-1} 仕様($30\sim 6000\text{min}^{-1}$)
- 12) 付加軸仕様
- 13) スケールフィードバック仕様
- 14) スピンドルスルークーラント仕様
- 15) A T C本数拡張 (30本、42本)

2-4. テーブル (作業面積 1270 × 510)



2-3 各軸の移動範囲図

