

## 1. 仕様

## 1-1 機械仕様

テーブル	寸法	mm	1300×450
テーブル積載重量		kg	800
左右 (X軸) 最大移動距離		mm	920
前後 (Y軸) 最大移動距離		mm	435
上下 (Z軸) 最大移動距離		mm	500
テーブル上面と主軸端面までの距離		mm	120~620
コラム摺動面と主軸中心までの距離		mm	480
主軸穴のテーパ			N. S. T50
主軸速度		rpm	40~2500
主軸速度変換段数		段	高低速2段 (自動)
主軸用電動機		kw	11 (デジタルACモーター)
主軸潤滑油用電動機		w	200
主軸潤滑油タンク容量		ℓ	12
主軸用電磁ブレーキ		v×w	D. C24/27.6
切削送り速度		mm min	10~2000 (F1桁) 0.1~5000 (F4桁)
早送り速度		mm min	10000
摺動面潤滑油用電動機		w	25
摺動面潤滑油タンク容量		ℓ	6
切削油用電動機		w	250
切削油タンク容量		ℓ	100
床面よりテーブル上面までの高さ		mm	840
所要床面積 (左右×前後)		mm	3295×2850
機械全高さ		mm	2745
機械本体重量		kg	6100
総電源容量		KVA	22.6

## 1-2 ATC仕様

工具シャンク		MAS403-BT50
工具プルスタッド		MAS407-P50T-II型
工具最大径×最大長さ	mm	φ150×325
工具最大重量	kg	15
マガジン工具保有数	本	6
工具交換時間 TOOL to TOOL	sec	15
主軸穴エアブロー装置		有り
主軸位置停止装置		有り

## 1-3 使用空気圧

使用空気圧	kgf/cm <sup>2</sup>	5
-------	---------------------	---

## 1-4 標準付属品

敷金及びアジャストボルト	1式
作業用工具及び工具箱	1式
潤滑油装置	1式
切削油装置	1式
照明装置	1式
ヒューズ類 予備品	1式
取扱説明書	1部

注) エアコンプレッサ-は含んでいません。

## 1-5 特別付属品

加工完了ランプ  
 オイルミスト装置  
 切粉エアブロー装置  
 補助テーブル  
 ワークカウンター  
 積算稼働計 (主軸回転のみ)  
 自動電源遮断装置  
 主軸冷却装置 (潤滑油冷却方式)  
 電動割出台結合機能  
 スクリュー式チップコンベア  
 テーブル上スブラッシュガード

管 理 力 ー ド

OH-OSP (HMG) MG, MA, ME

作成 '91年 3月 4日 90-08-46

整理番号

本機名称 MILLAC- <input type="checkbox"/> VA / RAMCON3-NC 2 <input type="checkbox"/> -NC / <input checked="" type="checkbox"/> V- <input checked="" type="checkbox"/> FC / <input type="checkbox"/> VS-NC	納入先 [Redacted] 殿
所在地 豊田	電源 V 50/60 Hz
振当 B 4341- 246 - 110	TEL - - 内線
機械番号 88895	注文番号
振当 B 927-9612-37	装置番号 #4997
納入 年 月 日	

コントロールソフト構成 (NCソフト)

パブリニシャライズ	BIN 12-008-B .BBM	DNC-B	MAC 07-07-H .POL
システム	NOS J4-52-C .SYS	(高速通信)	CAA 01-08-A .LOB
外郭	MOA 04-53-G .POL	自動計測	MAQ - - .MSB
バックアップ	MAU 08-E8-G .PBU		
データファイル	MDU 08-E8-G .PBU	主軸定数	MAZ 07-07-0-E 27A.POL
サーボデータ	MSU 28-E01-C .PBU	ギヤ変換テーブル(同期タップ)	MVT - - - .POL
VACサーボデータ	MVU - - - .PBU	バッチ(メイン)	MAZ - - -A .POL
		(メインOP)	MAZ - - -B .POL
NCメイン	MAA 07-07-H .POL	(サブCPU)	MAZ - - -R .POL
NCメイン(OP)	MAB - - - .POL	(サブCPU)	MAZ - - -Y .POL
サブCPU共通	MAR 07-07-H .POL	(機種)	MAZ 07-07-H-XPC1A.POL
サブCPU専用	MAY 07-A7-H .POL	(メッセージ)	MAZ - - -M .POL
NCメイン(機種)	MAX 07-C7-H .POL	(メッセージOP)	MAZ - - -N .POL
NCメッセージ	MAM J7-07-H .POL	(計測)	MAZ - - -I .POL
NCメッセージ(OP)	MAN - - - .POL	(対話)	MBZ 07-07-B-AP10 A.POL
グラフィック(線画)	MAG 07-07-H .POL	(対話B)	MBZ - - -B .POL
グラフィック(動画)	MAH - - - .POL		MBZ J7-07-B-MP10 A.POL
	MGU - - - .PBU		
マニュアル/セミオート計測	MAI - - - .POL		
NC仕様コード	MAS 00-00-A .POL	B# バッチ	MAZ - - - .POL
			MAZ - - - .POL
対話メイン	MBA 07-07-B .POL		MAZ - - - .POL
対話メッセージ	MBM J7-07-B .POL		MBZ - - - .POL
対話Bメイン	MBB 07-07-B .POL		
対話Bメッセージ	MBN J7-07-B .POL		
対話バックアップ	MBU 07-00-A .PBU		
対話(MSB)	MAQ 04-00-J .MSB		
対話B(MSB)	MAQ J4-02-C .MSB		

特別仕様 (NCソフト)

NC仕様コード	SA 70-00-20-2A-04-50-00-21-00-C7-00-C4-00-00-00-00 64-10-80-00-80-01-00-00-20-32-20-00-00-00-00-00		
カラー表示	<input type="checkbox"/>	リミット付回転軸 B	MSB 自動工具長補正/折損検出
フロッピー入出力(OSP)	<input type="checkbox"/>	リミット付回転軸 C	MSB 自動工具長補正/折損検出
フロッピー入出力(IBM)	<input type="checkbox"/>	割出テーブル A	MSB 工具折損検出
IGF	<input type="checkbox"/>	割出テーブル B	MSB 光式タッチプローブ
	<input type="checkbox"/>	割出テーブル C	MSB 寸法チェック/自動原点補正
グラフィック表示(軌跡)	<input type="checkbox"/>	割出角度5° A	MSB 自動原点補正
外部プログラム選択C 2桁	<input type="checkbox"/>	割出角度5° B	MSB 黒田タッチプローブ
外部プログラム選択C 4桁	<input type="checkbox"/>	割出角度5° C	MSB 基準工具150mm
同期制御 X軸	<input type="checkbox"/>	インダクトシン Z	
同期制御 Y軸	<input type="checkbox"/>	インダクトシン U	
同期制御 Z軸	<input type="checkbox"/>	インダクトシン V	
同期制御 第4軸	<input type="checkbox"/>	インダクトシン W	
回転軸2軸以上	<input type="checkbox"/>	インダクトシン A	
回転軸2軸(相互無関係)	<input type="checkbox"/>	インダクトシン B	
同期制御 第5軸	<input type="checkbox"/>	インダクトシン C	
動画機能	<input type="checkbox"/>	リミット付回転軸 A	
軸プロセッサ	<input type="checkbox"/>	付加軸名称 U	OH <input type="checkbox"/>
ECプロセッサ	<input type="checkbox"/>	付加軸名称 V	
(AXPテスト)	<input type="checkbox"/>	付加軸名称 W	主軸VAC制御
(ECPテスト)	<input type="checkbox"/>	付加軸名称 A	
ブラシレスサーボ	<input type="checkbox"/>	付加軸名称 B	
	<input type="checkbox"/>	付加軸名称 C	タレット仕様
メインカード3(又はメインカード13)	<input type="checkbox"/>	インダクトシン X	機種 2R-NC
	<input type="checkbox"/>	インダクトシン Y	機種 RAMCON3-NC
	<input type="checkbox"/>	運転バッファ 16	予備工具乗換機能
	<input type="checkbox"/>	運転バッファ 32	工具寿命管理機能
F4桁送り	<input type="checkbox"/>	運転バッファ 64	CRT表示
	<input type="checkbox"/>	運転バッファ 128	MOP
	<input type="checkbox"/>	運転バッファ 256	無人運転記録機能
	<input type="checkbox"/>	旧モノクロキャラクタ	自動退避/復帰機能
プリント(大隈PP-5001)	<input type="checkbox"/>	OSP500M-G	自動工具長補正/折損検出
プリント(エプソン)	<input type="checkbox"/>	フラットパネル	寸法チェック/自動原点補正 <input type="checkbox"/>
ヘリカル切削	<input type="checkbox"/>		プログラムブランチ 1,2有効
一方向位置決め	<input type="checkbox"/>	DNC-A	
スキップ機能	<input type="checkbox"/>	DNC-B	<input type="checkbox"/>
ワーク座標系の変更	<input type="checkbox"/>	DNC-C1	
3次元工具補正	<input type="checkbox"/>	DNC-C2	
イグザクトストップ	<input type="checkbox"/>	DNC-C3	
ミラーイメージ	<input type="checkbox"/>	対話図形・座標計算機能	<input type="checkbox"/>
図形の拡大・縮小	<input type="checkbox"/>	対話追加パターンサイクル	<input type="checkbox"/>
4軸制御	<input type="checkbox"/>		NCマスター
5軸制御	<input type="checkbox"/>		同期タップ
6軸制御	<input type="checkbox"/>	軸ロック	高精度VAC(タイプA)
	<input type="checkbox"/>	ドライラン機能	高精度VAC(タイプB)
	<input type="checkbox"/>	MEプログラム編集	準同期運転
バルスハンドル 3個	<input type="checkbox"/>	X-Y軸指令キャンセル	バルスハンドル円弧送り <input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	ブロック途中シーケンス復帰	入出力変数機能(ユーザタスク2)
	<input type="checkbox"/>	シーケンスストップ	対話グラフィック機能 <input type="checkbox"/>
大容量ストア320m以上	<input type="checkbox"/>	座標計算機能	スケジュールプログラム自動更新 <input type="checkbox"/>
マルチボリューム運転	<input type="checkbox"/>	領域加工機能	マニュアル計測 <input type="checkbox"/>
三次元円弧補間	<input type="checkbox"/>	座標の平行・回転・移動	NC稼働モニタ
ワーク座標系 20組	<input type="checkbox"/>	中間点復帰	セミオート計測(ワーク計測)
ワーク座標系 50組	<input type="checkbox"/>	プログラマブルリミット	セミオート計測(工具長計測)
工具データ 200組	<input type="checkbox"/>	メッセージ機能	手動スキップ <input type="checkbox"/>
工具データ 300組	<input type="checkbox"/>	プレイバック機能	バルスハンドル角度送り <input type="checkbox"/>
工具データ 100組	<input type="checkbox"/>	対話プログラム	
インチ/ミリ 切換	<input type="checkbox"/>		円テーブル多回転 A軸
mm/rev. mm/min 併用	<input type="checkbox"/>	ブロックスキップ(3個)	円テーブル多回転 B軸
0.1μm制御	<input type="checkbox"/>		円テーブル多回転 C軸
角度指令 0.0001°	<input type="checkbox"/>	F4桁オーバーライド	高速NC
システム変数(ユーザタスク2)	<input type="checkbox"/>	ウォーミングアップ機能	
演算機能(ユーザタスク2)	<input type="checkbox"/>	大隈 VAC	MOP TOOL (独立型)
サブプログラム	<input type="checkbox"/>	外部プログラム選択 A	主軸インバータ制御 <input type="checkbox"/>
スケジュールプログラム	<input type="checkbox"/>	外部プログラム選択 B	主軸VAC自動変換(2段) <input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	軸名称指定	MOP TOOL (パネル共用)
	<input type="checkbox"/>		高精度サーボ

900846-#4997

特別仕様

仕様名	関連		有無	仕様名	関連		有無	仕様名	関連		有無
	ソフト	ハード			ソフト	ハード			ソフト	ハード	
テープストア 80m	○	○	○	手動芯出し機能	○	○	○	仕加軸A・B・C形式( )	○	○	
テープワインダー 180m	×	○		同期タップ	○	○					
テープパンチャ(4/パンチャ付)	○	○	○	インダクトシンX・Y・Z	○	○					
パルスハンドル 3個	○	○	○	自動化キット	○	○					
DNC-A. (B)	○	○	○	高速NC	○	○					

システム構成

名称	有無	名称	有無	名称	有無
MB-II B (SBP 4AJ) (V 2.0)	○	BBC2	枚	CRP-2 C-NC	○
MC1-II (RAM512KB)		BBC4	枚	PANEL-5000MG-JC	
MC2-II (PTR)		BBC 4M1	枚	PANEL-5020M-JC	○
MC3 (PUNCHER)		BBC 4M2	枚	PANEL-OH-OSP-MA	
MC5-II (RAM 1.5MB)		BBC 4M3	1枚	PANEX2A	○
MC6 (BBM EX)		BBC 4M4	枚	PANEX 5	
MC9-II (RAM 1MB)		TB2 (タイミング)		PAN IGF CARD 5	
MC10 (SUB CPU)		AC3(PHD×2)		励磁分配カード EXD-N, C	
MC11 (RAM 0.5MB) 3枚	○	SVP-II DA (SVP E103) 1枚	○		
MC12 (RAM 2MB) 枚		SVP-II AX (SVP) 枚		CPU電源 (RHP) LP	○
MC13 (RS-232C)	○	SPC1 (SVP E103) 1枚	○	CCPB	○
MC15 (SUB CPU)		SPC2 (PHD×2)	○	CCPC2(RS-232C)	○
MC16 (SUB CPU)	○	SPC4		CCPC3(RS-422)	
MC17 (SUB CPU)		SPC6		FDC(FLOPPY)	
ラック 17/13B型	○	ECB 1枚	○	FDC BOARD II (FLOPPY)	

モータ・ドライブユニット・検出器

軸名称	早送り速度	モータ形式・容量	ドライブユニット	検出器	備考
主軸	40-2500rpm	VAC(インバータ) AC 7.5 kw	安川, FANUC, FUJI 大隈VAC( )	PG LF1024-BM-S11 磁気PG TS5270N3 TS5270N6	
1 X	10 m/min	大隈BL-MH101E-12S 1.2 kw	BL-D 30 A (FB)	MPR, FB (軸付)	
2 Y	10 m/min	大隈BL-MH101E-12S 1.2 kw	BL-D 30 A (FB)	MPR, FB (軸付)	
3 Z	10 m/min	大隈BL-MH201E-12SB 2.4 kw	BL-D 50 A (FB)	MPR, FB (軸付)	
4 A・B・C	rpm	大隈BL- kw	BL-D A FB	MPR, FB (軸付)	
5	rpm	大隈BL- kw	BL-D A FB	MPR, FB (軸付)	
6	rpm	大隈BL- kw	BL-D A FB	MPR, FB (軸付)	
ドライブユニット電源			DC-S1A 3軸		

特記事項

先方担当者

所属

TEL

内線

所在地略図

1	2	3
4	5	6