

## 1. 仕様 (MILLAC-468V)

## 1-1. 機械仕様 (FANUC 16i-M)

項目	単位	No.40	No.50
X軸方向(左右)移動量	mm	820	
Y軸方向(前後)移動量	mm	460	
Z軸方向(上下)移動量	mm	450	
パレット上面～主軸端面	mm	150～600	
コラム前面～主軸中心	mm	510	
テーブル寸法	mm	1,050×460	
工作物許容質量	kg	500	
床面～テーブル作業面	mm	900	
早送り速度	mm/min	32,000 (X,Y) 24,000 (Z)	
切削送り速度	mm/min	1～15,000	
手動送り速度	mm/min	0～12,000	
送り軸用	kW	X,Y軸 AC3.0 Z軸 4.0	
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	
切削油タンク	L	200	
機械の高さ	mm	2,760	
所要床面の大きさ(左右×前後) <sup>注2</sup>	mm	2,200×2,780	
機械質量	kg	6,000	
電源電力 <sup>注1</sup>	kVA	40	28
電源電圧	V	AC200/220 <sup>+10</sup> <sub>-15</sub> %	
電源周波数	Hz	50/60	

注1) 本機迄の1次側入力線の太さは38sq以上を使用して下さい。  
漏電ブレーカを取り付けの際は、下記の仕様の物を選定して下さい。

感度電流 200mA、動作時間 0.1秒  
接地工事 第3種接地(100Ω以下)

注2) 所要床面積の大きさについては、操作盤の操作領域、特別付属品の取付時寸法、メンテナンス領域は、含んでおりません。



## 1-5. 数値制御装置仕様 (FANUC 16i-M)

## 1-5-1. 標準仕様

項目	仕様
制御の軸数	3 軸(同時 3 軸)
設定単位	最小設定単位 0.001 mm 最小移動単位 0.001 mm
最大指令値	±99999.999 mm
位置検出器	絶対位置検出指令
補助機能	S 機能 5 桁直接指令 M 機能 3 桁指令, T 機能 2 桁指令
送り駆動モータ	AC デジタルサーボモータ X,Y 軸 $\alpha 12/3000i$ Z 軸 $\alpha 22/3000i$ (ブレーキ付)
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 $^{+10\%}_{-15\%}$
10.4 インチ カラー LCD	
テープ記憶, 編集	
テープ記憶長	80 m
手動パルス発生器	1 個
送り速度	F5 桁直接指令
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/インクレメンタル指令	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
直線/円弧補間	G01/G02、G03
手動直線/円弧補間	
バックラッシュ補正	
記憶形ピッチ誤差補正	
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
一方向位置決め	G60
座標回転	G68

項 目	仕 様
ワーク座標系	G52(ローカル座標系設定)、G53(機械座標系選択) G54~G59(ワーク座標系 1~6 選択)
オプションストップ	
オプションブロックスキップ	
シングルブロック	
ドライラン	
マシンロック	
Z 軸キャンセル	
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
工具補正個数	32 個
登録プログラム個数	63 個
固定サイクル	G73,G74,G76,G80~G89,G98,G99
入出インターフェイス	RS232-C
自己診断機能	
時計機能	
プログラム番号サーチ	
シーケンス番号サーチ	
ミラーイメージ	M コードによる (X,Y 軸のみ)
外部メッセージ	
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	
マニュアルアブソリュート	
グラフィック機能	
マクロエグゼキュータ	メイン CPU カスタム容量 256KB
先行制御機能	G08 BCC- I
早送りベル形加減速	
キットオプション(OH オリジナルソフト)	
項 目	仕 様
手動対話機能	手動芯出計測、手動角度/円弧送り

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	
リモートバッファ	
高速リモートバッファ	
テープ記憶長延長	計 160 m, 320 m, 640 m, 1280 m, 2560m, 5120m
稼働時間、部品数表示	
カスタムマクロ B	
任意角度面取りコーナーR	
プログラマブルミラーイメージ	
ヘリカル切削	
スケーリング	
自動コーナオーバーライド	
登録プログラム個数 追加	計 125,200,400,1000 個
工具寿命管理機能	
工具長測定	
工具補正メモリ C	
付加軸仕様	
プログラム再開	
オフセット量のプログラム入力	G10
工具補正個数 追加	計 64 組,99 組,200 組,400 組,499 組,999 組
インチ/メトリック切換	
リジットタップ機能	
高精度輪郭制御機能	BCC-Ⅲ
NURBS 補間	
AI ナノ輪郭制御	BCC-Ⅱ
AI ナノ高精度輪郭制御	BCC-Ⅲ
スーパーCAP i M	

