

1. 仕様 (MILLAC-414H)

1-1. 機械仕様

()内寸法はハイコラム仕様

		ATC10 本仕様	ATC24 本仕様
X軸方向(左右)移動量	mm	410	
Y軸方向(上下)移動量	mm	350	
Z軸方向(前後)移動量	mm	410	
主軸中心～テーブル上面	mm	175～525 (325～675)	
主軸端面～テーブル中心	mm	100～510	
テーブル寸法(左右×前後)	mm	430×400	
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	36,000 (X,Y,Z)	
切削送り速度	mm/min	1～10,000	
手動送り速度	mm/min	0～10,000	
送り軸用サーボモータ	kW	X,Z軸 AC2.8	Y軸 3.8
摺動面潤滑油ポンプ用モータ	W	17	
切削油剤ポンプ用モータ	W	365	
摺動面潤滑油用タンク	L	6	
切削油剤用タンク	L	200	
機械の高さ	mm	2,485 (2,635)	2,495 (2645)
所要床面の大きさ(左右×前後)	mm	1,250×2,890	
機械質量	kg	5,000	
電源電力	kVA	20	
電源電圧	V	AC200/220 ⁺¹⁰ / ₋₁₅ %	
電源周波数	Hz	50/60	

1-2. 主軸仕様

回転速度	min ⁻¹	120~10,000
回転速度域変換数	mm	無段
主軸端(呼び番号)		No.40
軸受内径	mm	φ60
主軸用モータ(連続/30分)	kW	AC 5.5/7.5

1-3. ATC仕様 注1)ATC24本仕様は、主軸への装着工具、マガジン内装着 23本を含め 24本となります。

マガジン格納本数		10本仕様	24本仕様 注1)
工具シャンク		MAS403-BT40	
工具プルスタッド		MAS407-P40T-I	
工具選択方式		メモランダム	固定番地
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	TOOL to TOOL	1.3
		CHIP to CHIP	3.5 (JIS 測定方法)
マガジン回転駆動用モータ	W	400	
ATCアーム回転駆動用モータ	W	400	

1-4. 使用空気圧

空気圧源圧力	MPa	0.4~0.5
空気圧源流量	L/min	250※注2)

※ 注2)本機のエア取入口は、Re 3/8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 250L/min です。

[2.2kW (3.7馬力) 以上のコンプレッサが必要]

特殊仕様の場合 …… 2次圧 0.5MPa (5kg/cm²) に対して約 450L/min です。

[3.7kW (5馬力) 以上のコンプレッサが必要]

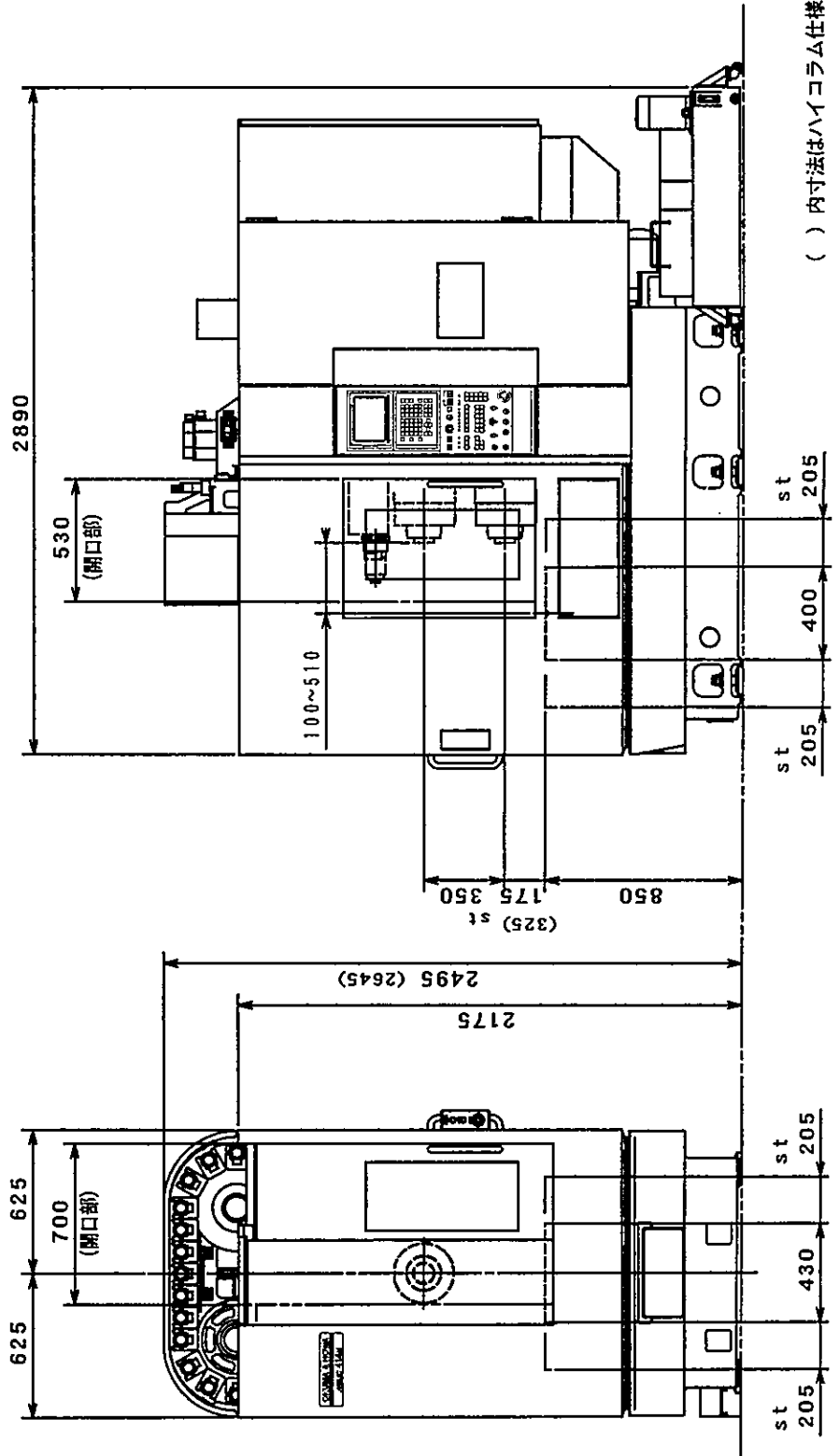
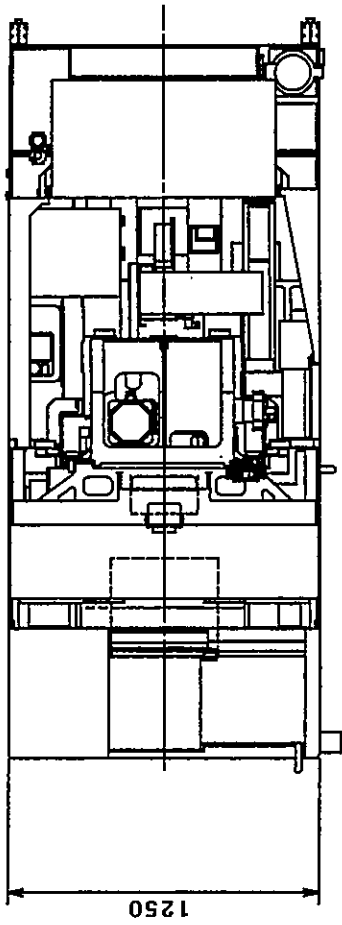
1-5. 数値制御装置仕様 FANUC21i-M

1-5-1. 標準仕様

項目	仕様
制御の種類	位置決め, 直線, 円弧補間
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
送り速度	F4 桁直接指令
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,Z軸 $\alpha 12/3000$ Y軸 $\alpha 22/3000$ (ブレーキ付)
主軸モータ	ビルトイン ACスピンドルモータ $\alpha B112M-5.5$ 5.5/7.5kW(基底回転数 1100min^{-1} 仕様)
環境条件	周囲温度 $0\sim 45^{\circ}\text{C}$ 湿度 75%以下(相対湿度)
入力電源	AC200/220 $^{+10}_{-15}$ %
7.2インチ モノクロ LCD	
テープ記憶, 編集	
テープ記憶長	40 m
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
オプションナルストップ	
オプションナルブロックスキップ	
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	
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	RS232-C
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	

ATC24 本, フラットテーブル



() 内寸法はハイコラム仕様を示します。