

仕 様

機械仕様 (OSP-P200)

☆ ユーザー仕様

X 軸方向(左右)移動量	mm	2,050
Y 軸方向(前後)移動量	mm	850
Z 軸方向(上下)移動量	mm	750
テーブル上面～主軸端面	mm	☆ 400～1,150
コラム前面～主軸中心	mm	900
テーブル寸法 (作業面積)	mm	2,200×850
工作物許容質量	kg	2,500
床面～テーブル作業面	mm	☆ 1,160
早送り速度	mm/min	16,000
切削送り速度	mm/min	0.1～5,000
手動送り速度	mm/min	10～5,000
送り軸用電動機	kW	X,Y 軸 AC3.5 Z 軸 AC4.6 (ブレーキ付)
油圧ユニット用電動機	kW	2.2
摺動面潤滑油ポンプ用電動機	W	17
切削油剤ポンプ用電動機	W	250(標準ノズル)、☆ 550(リングノズル) ☆ 750(スピンドルスルー) ☆ 750(サイクロンフィルター供給)
油圧ユニットタンク容量	L	☆ 20
摺動面潤滑油用タンク容量	L	6
切削油剤用タンク容量	L	☆ 1,200(メインタンク) ☆ 100(サブタンク)
機械の高さ	mm	☆ 3,620
所要床面の大きさ (左右×前後)	mm	☆ 6,770×5,675
機械質量	kg	15,000
電源電力	kVA	35
電源電圧	V	AC200±10%
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 以上の物を使用して下さい。
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、特別付属品の取付寸法、メンテナンス領域は含んでいません。

注3)機械は、日々改良していますので、予告なくデザイン、仕様等を変更する場合がありますのでご了承願います。

主軸仕様

主軸穴テーパ		No.50
回転速度 (Sコード指令)	min ⁻¹	☆ 30~6,000
速度変速域変換数		2段(ギヤヘッド)
軸受内径	mm	φ100
主軸用 (連続/30分)	kW	VAC 15 / 18.5
工具シャンク		MAS403-BT50
工具プルスタッド		☆ MAS407-P50T-II (スピンドルスルー用 特殊)
主軸エアブロー装置		有り
主軸定位置停止装置		有り
主軸潤滑油ポンプ用電動機	W	☆ 400
主軸潤滑油タンク容量	L	15

ATC仕様

工具選択方法			メモリアンダム
マガジン工具保有数	本		36
工具最大径 (隣接工具有)	mm		φ120
工具最大径 (隣接工具無)	mm		φ200
工具最大長さ	mm		400
工具最大質量	kg		20
工具交換時間	TOOL to TOOL	sec	2.5
	CHIP to CHIP	sec	7
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

使用空気圧

使用空気圧	MPa	0.5~0.7
-------	-----	---------

注 1) 本機のエア取入口は、Rc3/8 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 に対して約 250L/min です。~~
 切粉エアブロー等特殊仕様の場合 2次圧 0.5MPa に対して約 450L/min です。

数値制御装置仕様 (OSP-P200)

標準仕様

制御軸

項目	仕様
機械制御軸数	☆ X、Y、Z、A 同時 4 軸
主軸制御軸数	1 軸
位置検出	OSP 型全域絶対位置検出方式
オーバーライド	送り軸 主軸
単位系設定	0.001mm、0.01mm、1mm、0.001°、0.01°、1°
最小設定値	0.001mm、0.001°
最大設定値	10 進 8 桁、±99999.999mm
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

表示・操作機能

項目	仕様
操作パネル	15 型 XGA 液晶表示操作パネル、タッチパネル操作
各国語	日本語
OSP ウィン X	ウィンドウ操作 ポップアップファンクション表示、ワンタッチウィンドウクローズ機能
プログラム操作編集	ワンタッチ編集、範囲指定式コピー、削除、貼り付け、ファイル追加、 停電対策付き
ファイル名索引表示	1つの画面に 2つのファイル名索引を表示 並べ替え(ファイル名、作成日、サイズ)
プログラム操作	プログラムのコピー、名前変更、削除、保護、ベリファイ メモリの初期化・フォーマット メモリの空き容量表示(円グラフ付き) 階層化ディレクトリ操作
スケジュールプログラム	複数プログラムの実行順序を指定
シーケンスナンバーサーチ	指定されたシーケンス番号からの加工
シーケンス復帰	指定されたシーケンスまで復帰後、復帰点から自動運転を再開
手動割り込み自動復帰	手動操作後、復帰点から自動運転を再開
ライブラリプログラム	サブプログラムをライブラリとして登録(サブプログラムの選択不要)
パラメータ入出力	パラメータのファイル入出力、ベリファイ CSV 形式ファイルによる入出力
相対現在位置表示	任意のタイミングで基準位置を変更可能
パルスハンドル重量	加工プログラムによる工具移動に、パルスハンドルによる工具移動を重ね合わせ

プログラミング

項目	仕様
基本機能	位置決め、直線補間、円弧補間、ドウェル、ワーク座標の変更、平面選択、アブソリュート/インクリメンタル、小数点入力、オプショナルブロックスキップ、ホームポジション移動、機械座標系選択、注釈機能、ドライラン、一方向位置決め、イグザクトストップ、ラベルスキップ、S 機能、M 機能、T 機能
ワーク座標系選択	標準 20 組
工具補正機能	標準 100 組
MAP	座標計算: ラインアットアングル他9種 領域加工: フェイスミル他12種、真円サイクル 座標変換: 座標系の移動、回転、コピー
固定サイクル	G73、G74、G76、G81~G87、G89 の 11 種類
ユーザタスク1	GOTO 文、IF 文、四則演算、サブプログラム ローカル変数、システム変数、コモン変数(標準 200 組)
ユーザタスク2	関数演算、論理演算
G/M コードマクロ機能	G/M コードサブプログラム呼出 G: 20 組/M: 10 組

プログラム容量

項目	仕様
プログラムストア容量	2Gbyte
運転バッファ容量	2Mbyte

高速・高精度機能

項目	仕様
Hi カット Pro 機能 (XYZ 軸のみ対応)	加工形状に適應した速度制御と加速度制御による高速高精度加工
バックラッシュ補正	象現切り換え時の誤差を補正
ピッチ誤差補正	ボールネジピッチの誤差を補正

外部入出力・通信機能

項目	仕様
USB インターフェイス	USB2.0 インターフェイス 2CH
RS232C インターフェイス	DC コード制御のみ対応 1CH

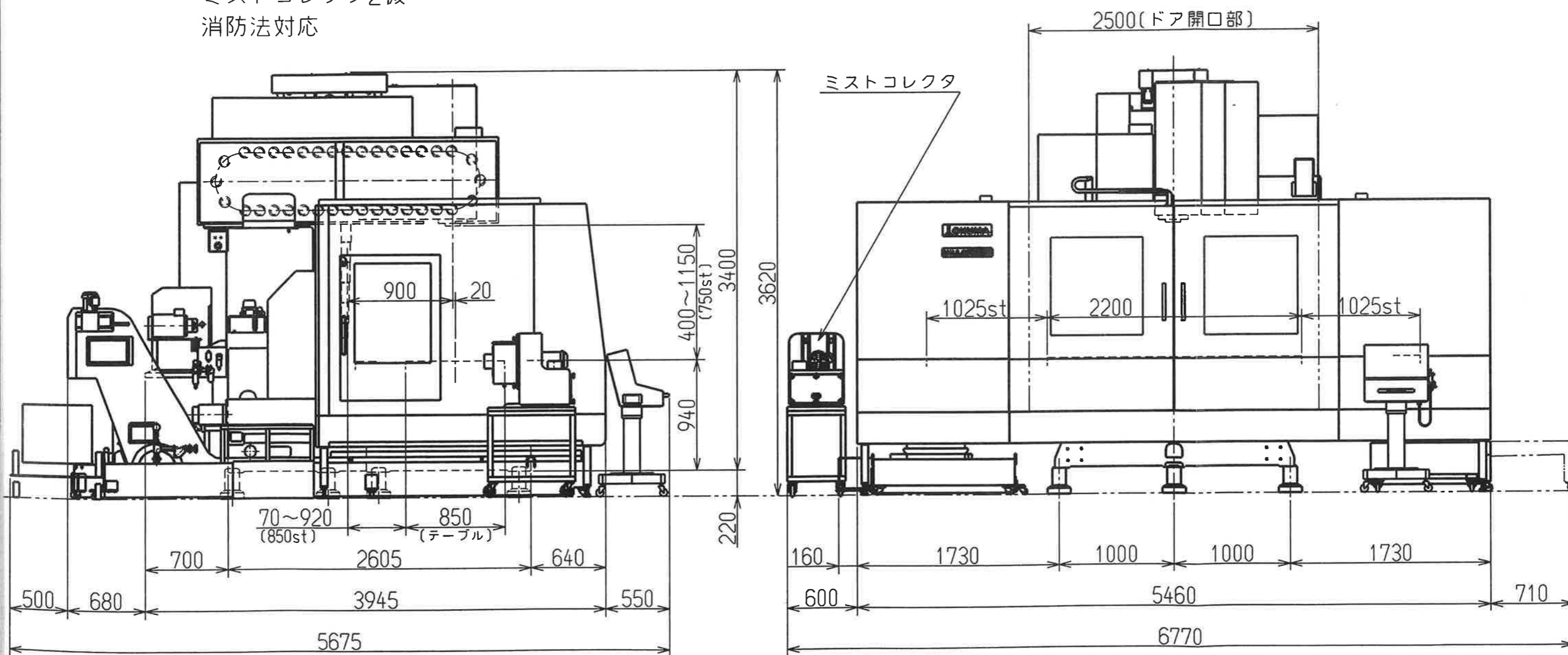
モニタ機能

項目	仕様
負荷メータ表示	送り軸、主軸の負荷をメータ表示 ピーク値ホールド機能付き

加工管理機能	
項 目	仕 様
加工実績の集計と表示	選択したメインプログラムごとに加工の進捗状況を集計、表示
稼働実績の集計と表示	機械の稼働時間(通電時間、切削時間など)を集計、表示 非稼働理由の入力
稼働履歴の集計と表示	機械の稼働状況をタイムチャートで集計、表示
トラブル情報の集計と表示	アラーム履歴等のトラブル対策に必要なデータを自動集計
実績情報、トラブル情報の ファイル出力	加工実績、稼働実績、稼働履歴、トラブル情報をファイル出力
ポケットマニュアル機能(ヘルプ機能)	
項 目	仕 様
プログラミングヘルプ	加工プログラムに指令する G コード、M コード、サイクル指令などの説明
操作ヘルプ	表示画面に応じたメニュー表示、メニューからの選択により操作手順を説明
アラームヘルプ	発生したアラームの原因、対策方法を説明
その他	
項 目	仕 様
パルスハンドル	1軸切換可搬式
シングルブロック	1ブロックずつのプログラム指令と運転
ロック機能	マシンロック、Z 軸キャンセル
環境条件	周囲温度 0~45℃ 湿度 75%以下(相対湿度)
入力電源	AC200/220V

MILLAC 852V

- 外観図
 ギヤヘッド
 ハイコラム
 全体カバー仕様
 スピンドルスルー(高圧)
 リフトアップ式チップコンベア
 ミストコレクタ2機
 消防法対応



MILLAC 852V

据付図

- ギヤヘッド
- ハイコラム
- 全体カバー仕様
- スピンドルスルー(高圧)
- リフトアップ式チップコンベア
- ミストコレクタ2機
- 消防法対応

