

本体仕様

[] : 特別仕様

機種			MILLAC 761V	MILLAC 852V	MILLAC 1052V
移動量	X軸(ラムサドル左右)	mm	1,540	2,050 [3,050] #1	2,050 [3,050] #1
	Y軸(テーブル前後)	mm	760	850	1,060
	Z軸(主軸頭上下)	mm	660	750	800
テーブル	テーブル上面~主軸端面	mm	200~860	200~950 [160~910] #1	200~1,000 [160~960] #1
	コラム前面~主軸中心	mm	800	900	1,100
	作業面の大きさ	mm	1,800×720	2,200×850 [3,200×850] #1	2,200×1,050 [3,200×1,050] #1
	床面~テーブル上面	mm	1,030	1,060 [1,100] #1	
	最大積載質量	kg	2,000	2,500 [3,800] #1	5,000
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹	20~4,000 [30~6,000, 60~10,000] [60~12,000 : No.40] #2		
	主軸変換レンジ数		自動2段 [無段 : ビルトインモータ] #2		
	主軸テーパ穴		7/24テーパ [No.50 [7/24テーパ [No.40] #2		
	主軸軸受内径	mm	φ100 [φ70]		
送り速度	早送り速度	m/min	X,Y,Z : 16	X,Y,Z : 16 [X,Y : 12, Z : 16] #1	
	切削送り速度	mm/min	OSP : 0.1~10,000, FANUC : 1~10,000		
	手動送り速度	mm/min	OSP : 1~10,000, FANUC : 2.5~10,000		
電動機	主軸用電動機	kW	VAC18.5/15 (30分/連続)		VAC22/18.5 (30分/連続)
	送り軸用電動機	kW	OSP : X,Y 3.5, Z 4.6 FANUC : X,Y 4, Z 7	OSP : X,Y 3.5 [4.6] #1, Z 4.6 FANUC : X,Y 4 [7] #1, Z 7	OSP : X,Y 4.6 [5.2] #1, Z 4.6 FANUC : X,Y 7 [6] #1, Z 6
自動工具交換装置	ツールシャンク形式		MAS403-BT50 [MAS403-BT40] #2		
	プルスタッド形式		MAS407-P50T-II [MAS407-P40T-I] #2		
	工具収納本数	本	36 [54]		
	工具最大径 (隣接有)	mm	φ120 [φ115] #2		
	工具最大径 (隣接無)	mm	φ200 [φ115] #2		
	工具最大長さ	mm	400 [300] #2		
	工具最大質量	kg	20 [8] #2		
	最大工具質量モーメント	N·m	19.6 [7.8] #2		
機械の大きさ	工具選抜方式		メモリランダム		
	機械の高さ	mm	3,100	3,320	3,514
	所要床面の大きさ	mm	4,300×4,060	5,460×4,445 [7,460×4,445] #1	5,460×5,010 [7,460×5,010] #1
機械質量	kg	12,500	15,000 [18,500] #1	23,000 [27,000] #1	
数値制御装置		OSP-P200M/FANUC 31i-A			

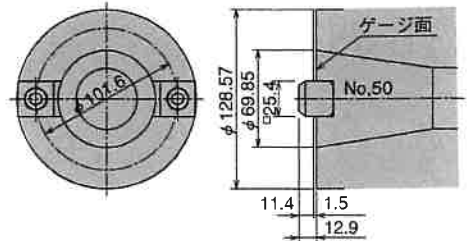
※1:X軸ストローク3,050仕様 ※2:主軸No.40仕様

標準付属品

仕様	備考
数値制御装置	OSP-P200M FANUC 31i-A
主軸回転速度	4,000min ⁻¹ No.50 2段 (ギアヘッド) 主軸電動機 18.5/15kW (761V, 852V) 主軸電動機 22/18.5kW (1052V)
主軸・主軸頭冷却装置	オイルコントローラ
ATC工具交換装置	工具収納本数36本
全体カバー仕様	天井付き
摺動面潤滑給油装置	
切削液装置	タンク : 400L (761V), 435L (852V), 600L (1052V) ポンプモータ : 250W
照明装置	
主軸エアブロー	
エアクリーナ (フィルタ)	レギュレータ含む
バルスハンドル	1軸切換可搬式
基礎座・ジャッキボルト	
工具・工具箱	
機内切粉処理	コイル式チップコンベヤ テーブル後部

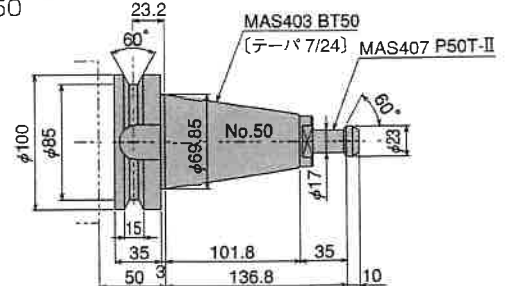
主軸端形状

BT50 (BIGプラス)



工具シャンクプルスタッド形状

No.50



特別仕様・特別付属品





仕様	備考
主軸回転速度 No.5□ 2段(ギアヘッド)	6,000min ⁻¹ 仕様 主軸電動機 18.5/15kW(761V、852V) 主軸電動機 22/18.5kW(1052V)
主軸回転速度 No.5□ ビルトインモータ	10,000min ⁻¹ 仕様 主軸電動機 22/18.5kW
主軸回転速度 No.4□ ビルトインモータ	12,000min ⁻¹ 仕様 主軸電動機 22/18.5kW
X軸移動量 特殊仕様	3,050mm(852V、1052V)
ATCマガジン工具収納本数	54本
ハーフカバー(注)	ペンダント操作盤に変更
切粉エアブロー	
オイルホール給油装置	0.5MPa、1.5MPa
スルースピンドルクーラント	1.5MPa、3.5MPa、7.0MPa バッグフィルタ別置式
機内切粉洗流仕様	オイルパン部
ワーク洗浄ガン	
エアガン取付	
バルスハンドル	3軸丸ハンドル、3連丸ハンドル+1軸切換可搬式
リフトアップ式チップコンベヤ	ヒンジ式、スクレーパ式
チップバケット	
オイルスキマ	
ミストコレクタ	
NC円テーブル	
サブテーブル	
ハイコラム	+200mm(761V、852V) +150mm(1052V)

仕様	備考
スケールフィードバック	OSP仕様はアブスケール
自動計測・原点補正	
自動工具折損検出・工具長補正	
状態表示灯	
基礎ボルト	
金型加工推奨仕様 (OSP-P200M)	アブスケール(X・Y・Z軸) Super-NURBS DNC-DT 0.1μm制御
金型加工推奨仕様 (FANUC 31i-M)	スケールフィードバック(X・Y・Z軸) AI輪郭制御Ⅱキット NURBS補間 0.1μm制御

(注) ハーフカバー仕様とオイルホール給油装置、スルースピンドルクーラントとあわせて選択することはできません。

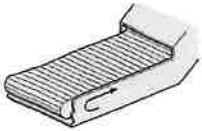

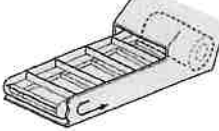
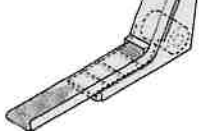
チップコンベヤ推奨仕様

(詳細はオークマ営業担当にお問い合わせください) ○：推奨仕様 △：条件付推奨仕様

被削材	鋼材	FC	AL・非鉄金属	混合(汎用)
切粉形状				
機内切粉処理	コイル式(標準)	○	○	○
機外切粉処理 (オプション)	ヒンジ式	○	—	△*4
	スクレーパ式	—	○(ドライ)	—
	スクレーパ式(ドラムフィルタ付)	—	○(ウェット)マグネット付	△*3
	ヒンジ式+スクレーパ式(ドラムフィルタ付)	△*1	△(ウェット)*2	○

*1:微細切粉が多い場合 *2:長さ100mm以上の切粉がある場合 *3:長さ100mm以上の切粉がない場合 *4:微細切粉が少ない場合

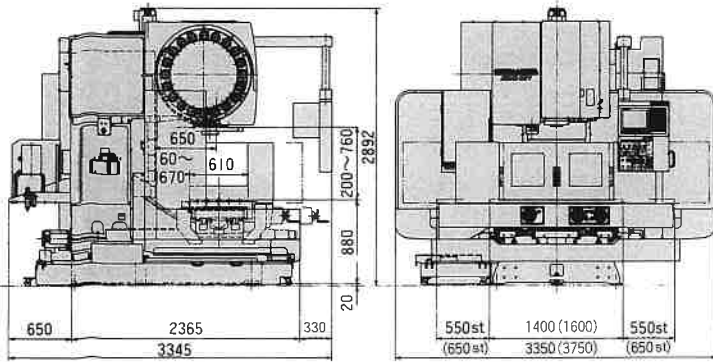
■チップコンベヤの代表形式と適用

名称	ヒンジ式	スクレーパ式	スクレーパ式 (ドラムフィルタ付)	ヒンジ式+スクレーパ式 (ドラムフィルタ付)
形状				

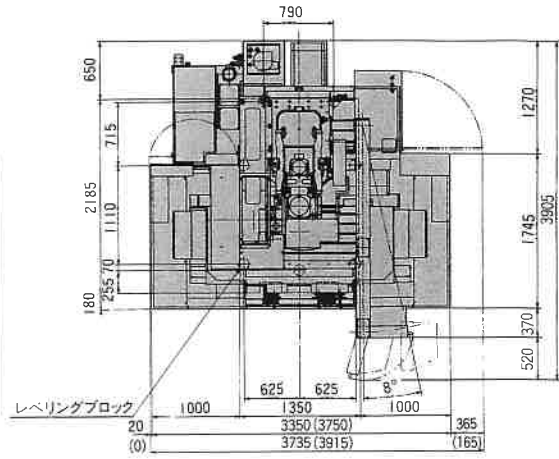
*ドラムフィルタ付コンベヤでも切削液タンク内の定期的な清掃が必要です。

611V

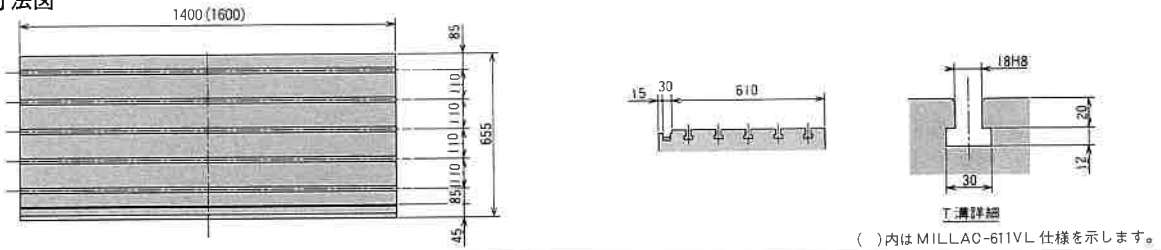
■ 外観図



■ 据付図



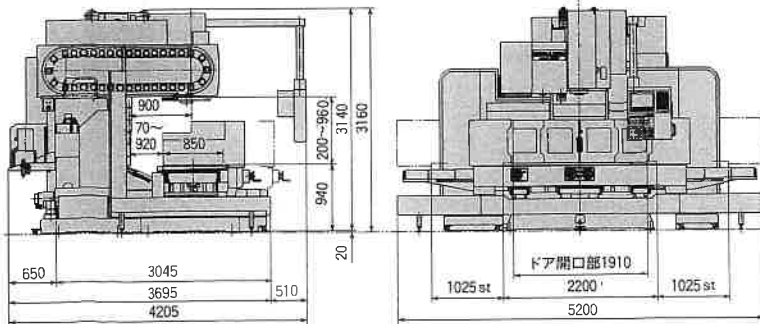
■ テーブル寸法図



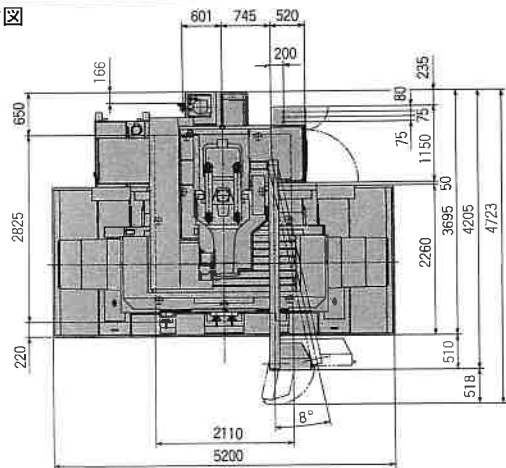
()内はMILLAC-611VL仕様を示します。

852V

■ 外観図



■ 据付図



■ テーブル寸法図

