1. 仕　様（MILLAC－44V）

1-1.　機械仕様（FANUC 18i-M）

		標準仕様	金型加工仕様
X軸方向(左右)移動量	mm	560	
Y軸方向(前後)移動量	mm	410	
Z軸方向(上下)移動量	mm	410	
パレット上面～主軸端面	mm	150～560	
コラム前面～主軸中心	mm	450	
テーブル寸法	mm	630×400	
工作物許容質量	kg	250	
床面～テーブル作業面	mm	850	
早送り速度　(X,Y,Z)	mm／min	50,000	36,000
切削送り速度（X,Y,Z)	mm／min	1～20,000	
送り軸用	kW	X 軸 AC2.5 :Y 軸 2.7 :Z 軸 4.5	
摺動面潤滑油ポンプ用	W	17	
切削油剤ポンプ用	W	400	
摺動面潤滑油用	L	6	
切削油タンク	L	250	
機械の高さ	mm	2,400	
所要床面の大きさ（左右×前後)	mm	1,600×2,800	
機械質量	kg	4,500	
電源電力	kVA	28	
電源電圧	V	AC200/220$^{+10}_{-15}$%	
電源周波数	Hz	50 / 60	

注）本機までの 1 次入力線の太さは 22sq 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）

機械は日々改良されていますので、予告なくデザイン、仕様等を変更することがあります

1-2. 主軸仕様

		標準仕様	金型加工仕様
回転速度	min^{-1}	120～12,000	200～20,000
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	φ50
主軸用(連続／30 分)	kW	AC 11／15	AC 11／18.5

1-3. ATC 仕様

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		メモリランダム	
工具収納本数	本	16	
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 (TOOL to TOOL)	sec	0.8	1.5
マガジン旋回駆動用	kW	AC1.0	
ATC アーム旋回駆動用	kW	1.5	

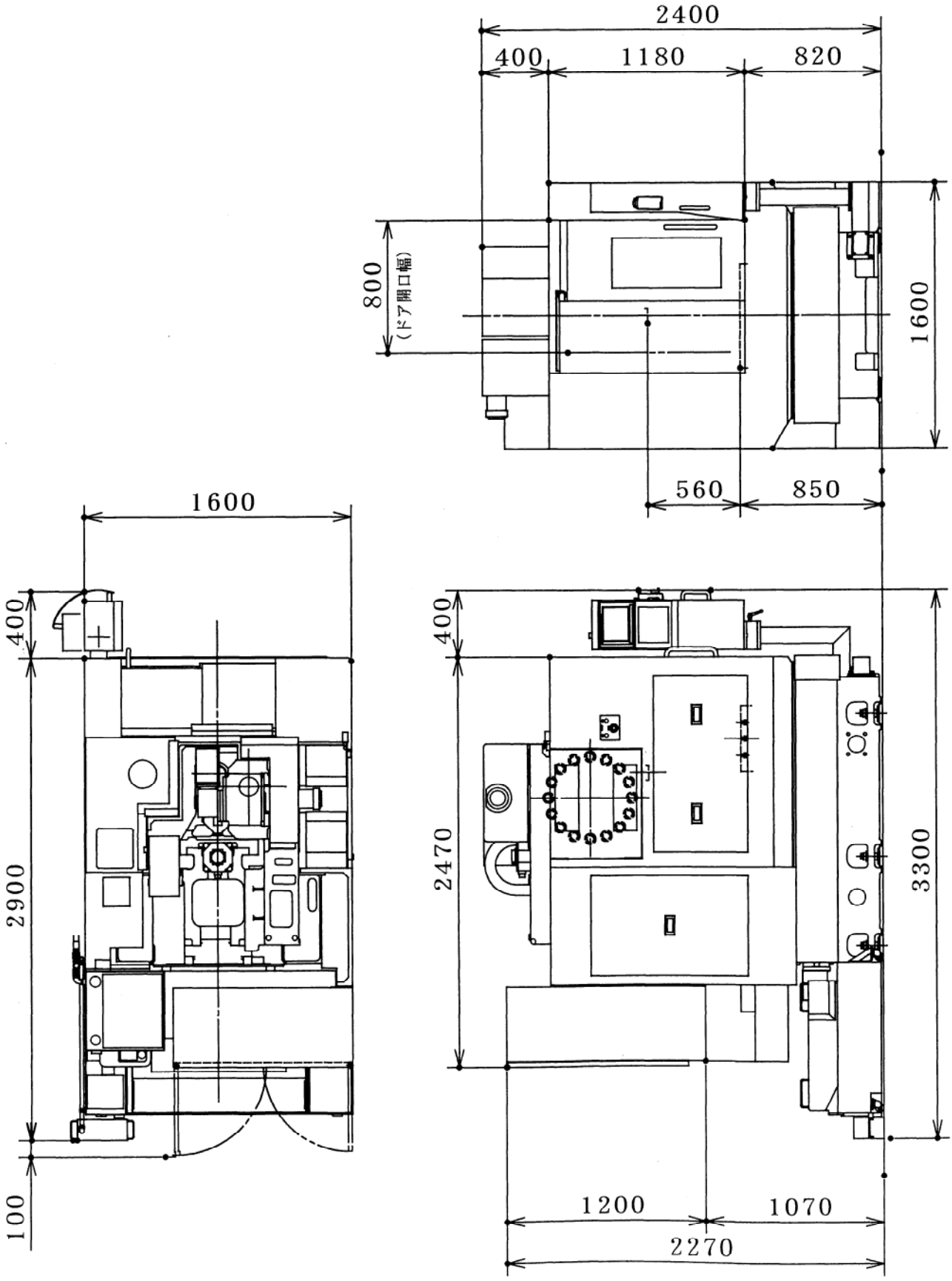
1-4. 使用空気圧

空気圧源圧力	MPa	0.5～0.7
空気圧源流量	L／min	※注1) 250

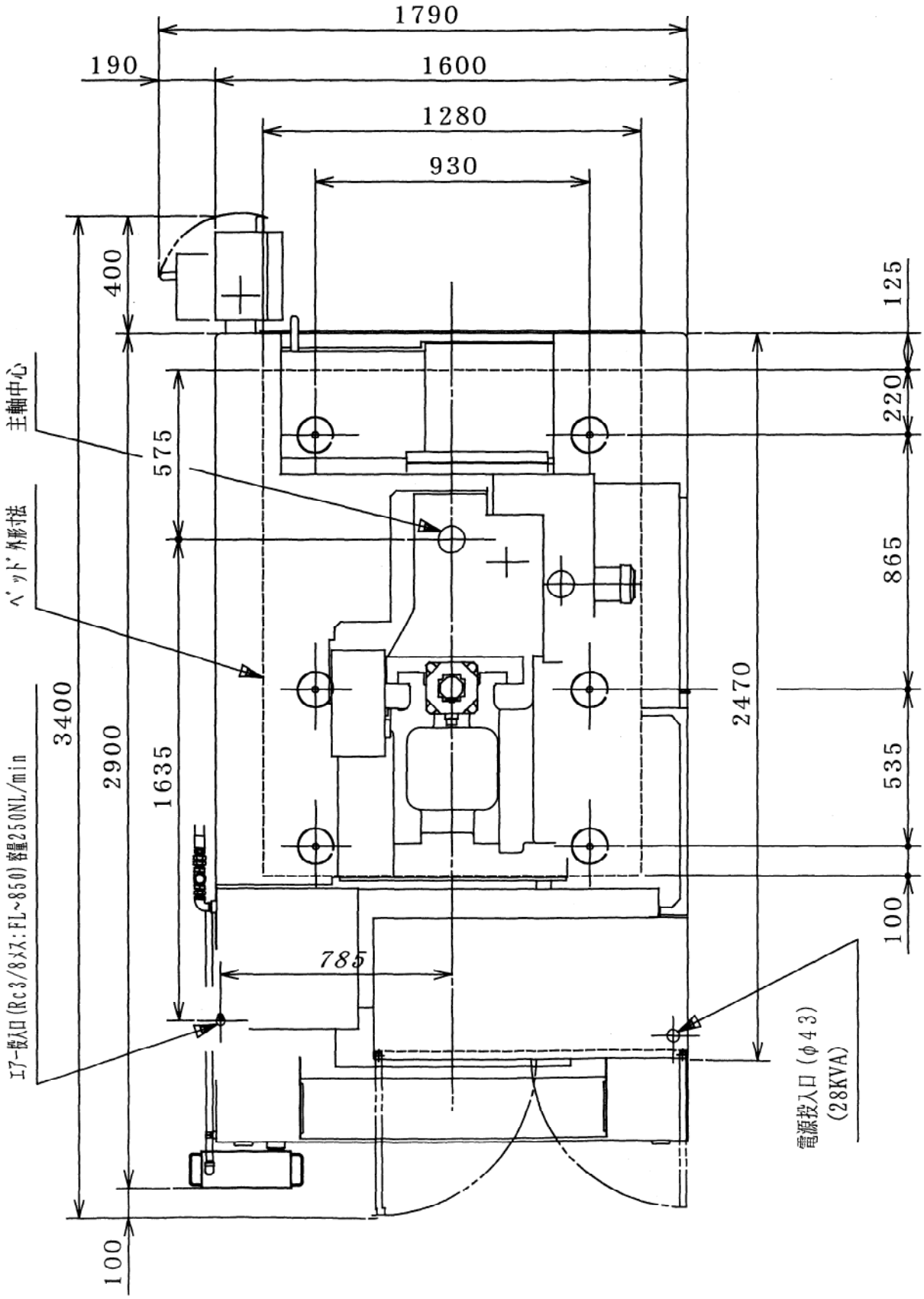
※ 注 1) 本機のエアー取入口は、Rc 3/8 のメス型です。
最大エアー消費量は、下記の通りになります。
標準仕様の場合 ……. 2 次圧 0.5MPa ($5kg/cm^2$)に対して約 250L/min です。
[2.2 kW (3 馬力)以上のコンプレッサが必要]
特殊仕様の場合 ……. 2 次圧 0.5MPa ($5kg/cm^2$)に対して約 450L/min です。
[3.7 kW (5 馬力)以上のコンプレッサが必要]
ATC を頻繁にしたり、エアブローを多用する場合は、補助エアタンクを設置して下さい。

2. 外観図及び主要寸法

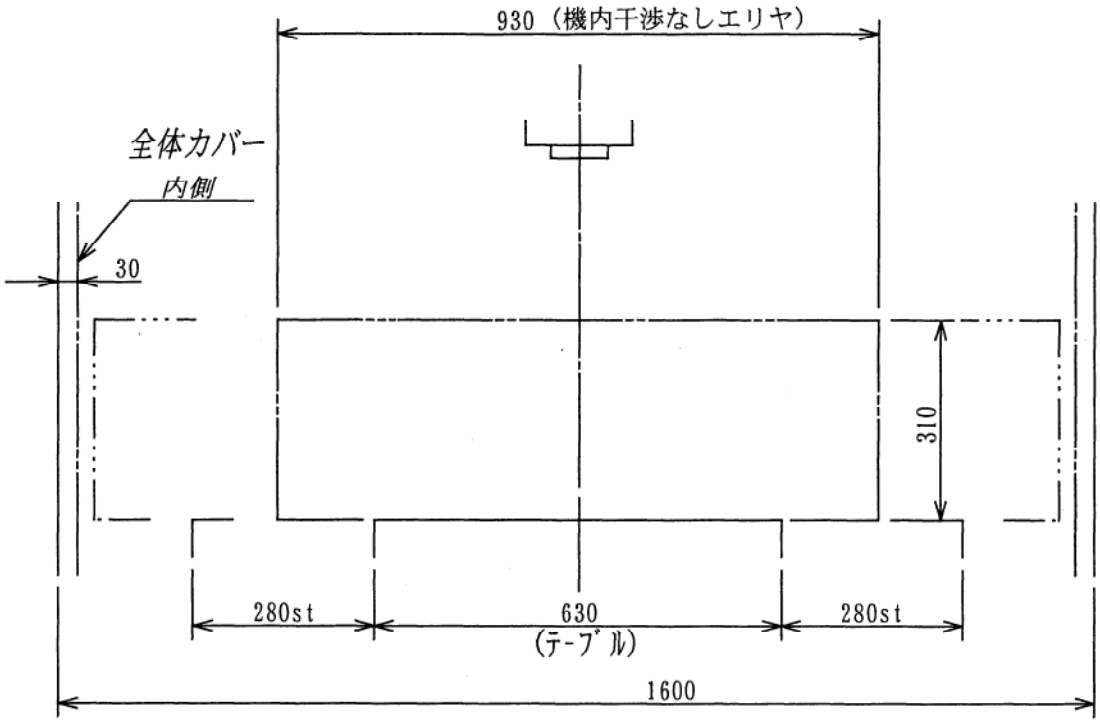
2-1. 外観図

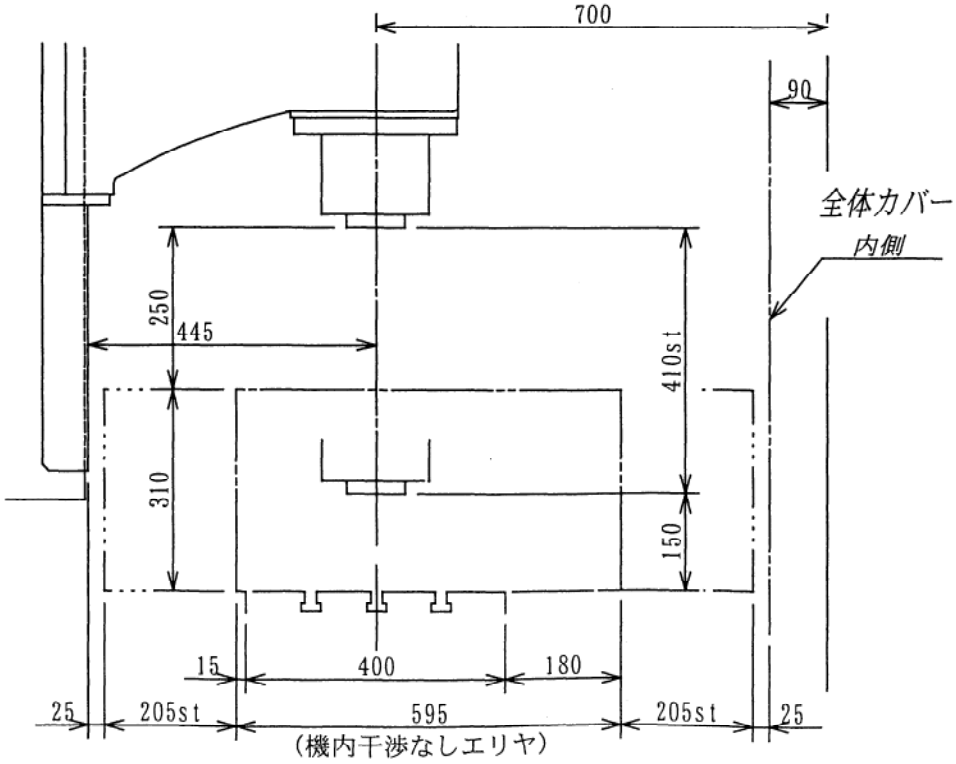


2-2. 据付図

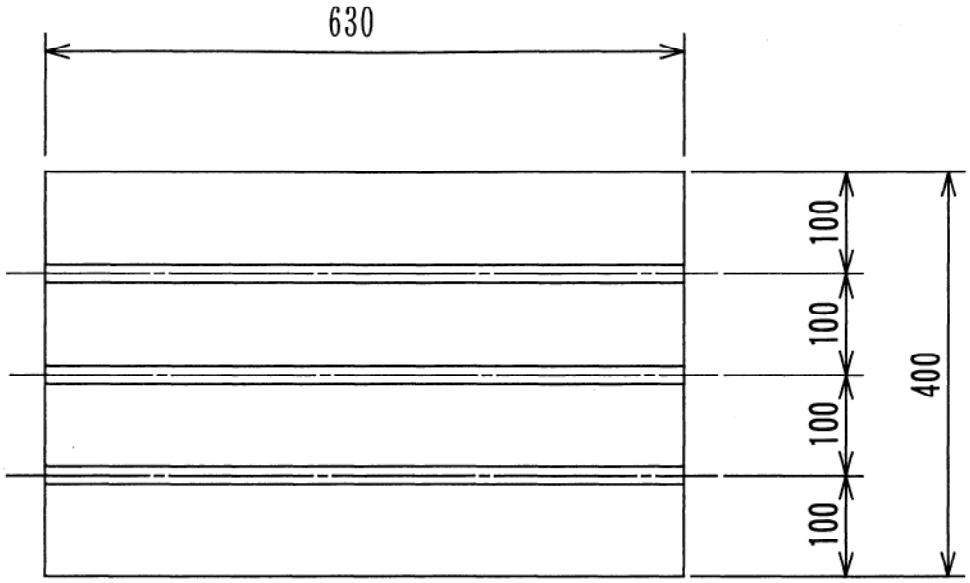

1790
190
1600
1280
930
400
125
220
865
535
100
575
1635
2900
3400
2470
785
100
主軸中心
ベッド外形寸法
エアー吸入口(Rc3/8メス:FL~850)容量250NL/min
電源投入口(φ43)
(28KVA)

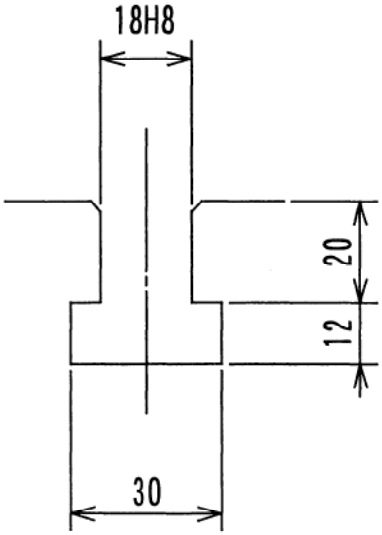
2-3. 各軸の移動範囲図および全体カバー内寸法





2-4. テーブル寸法

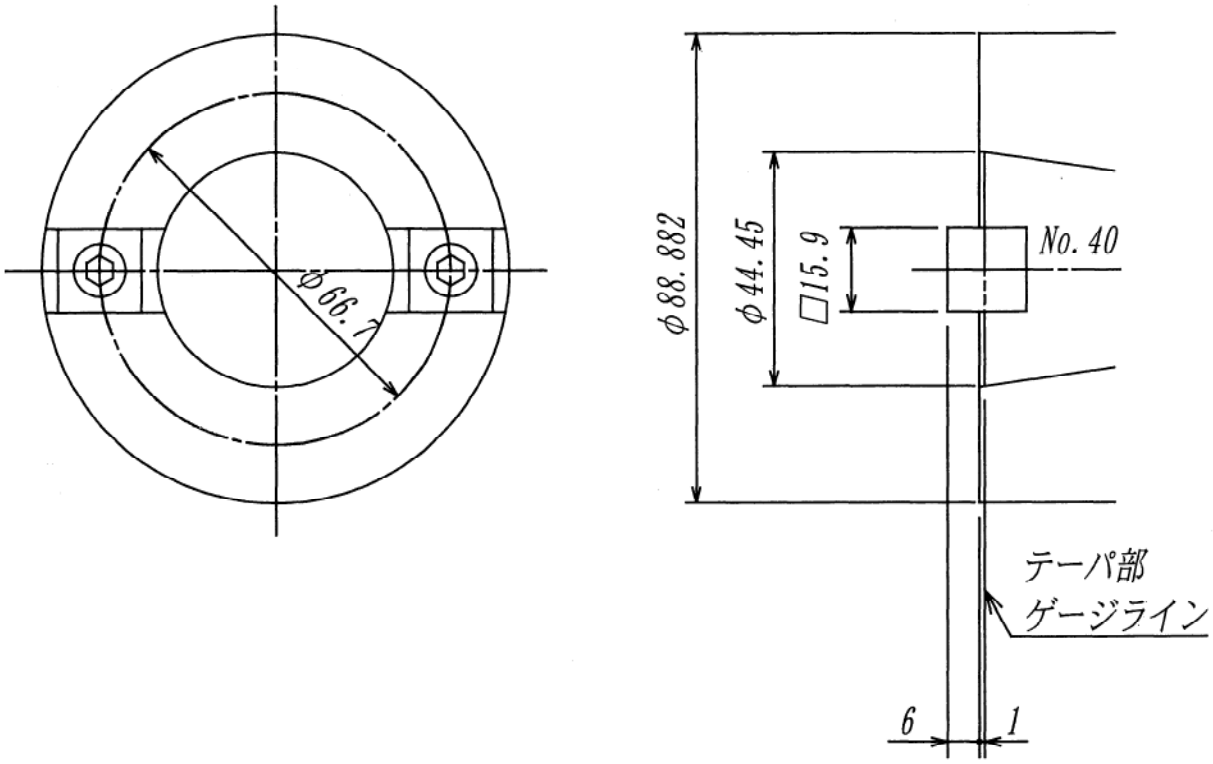




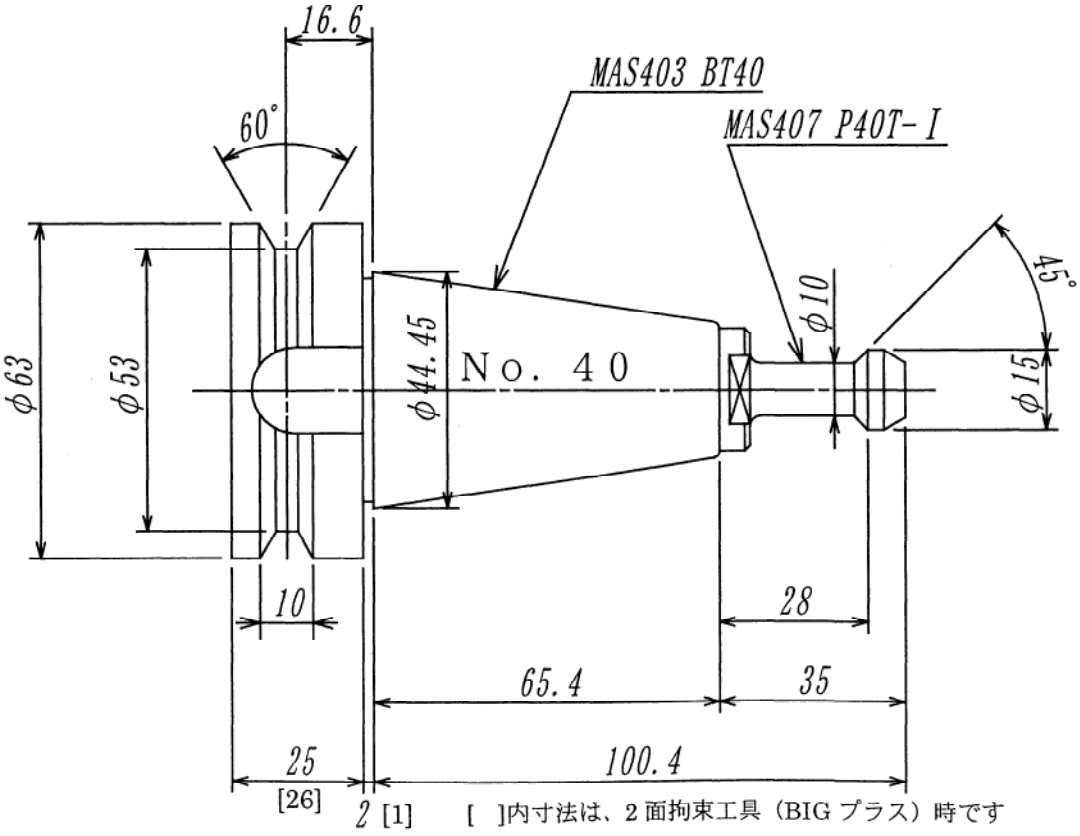
T 溝詳細

2-5. 主軸端形状

1). 主軸端形状



2). 工具シャンク形状



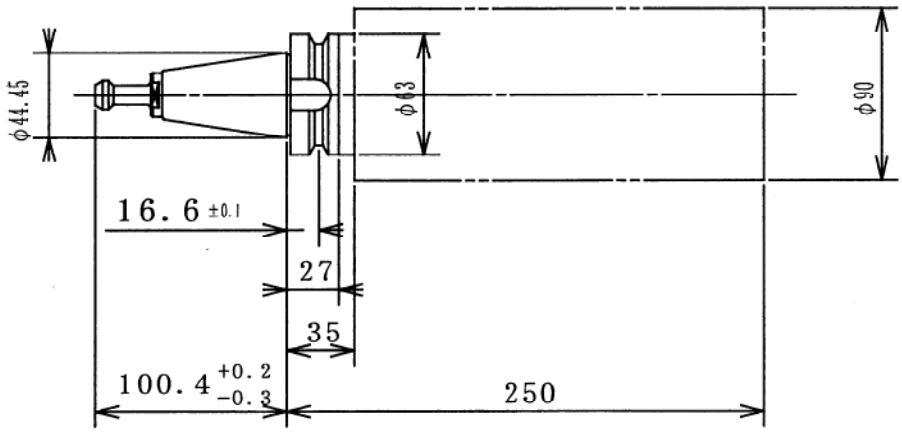
6. ATC 装置

6-1. 工具

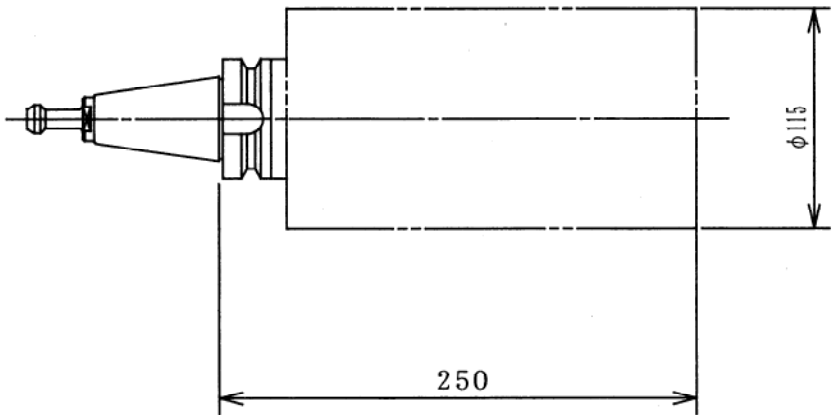
本機に使用可能な工具は次の通りです。

・ 使用可能工具寸法（工具シャンク形状は、頁 2-5 通り）

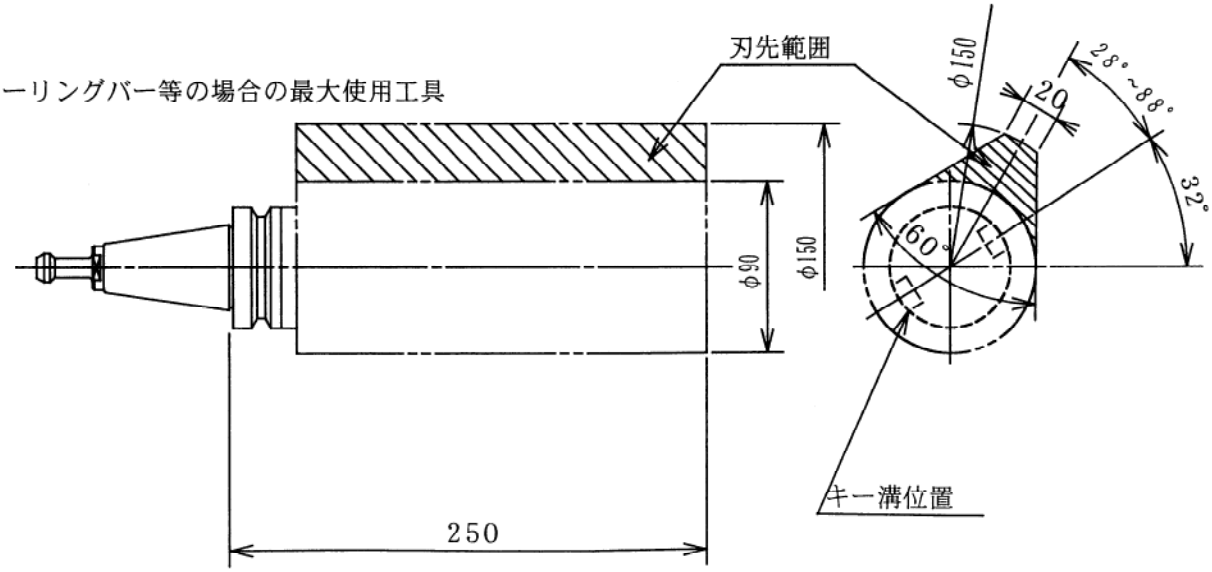
a）隣接最大工具



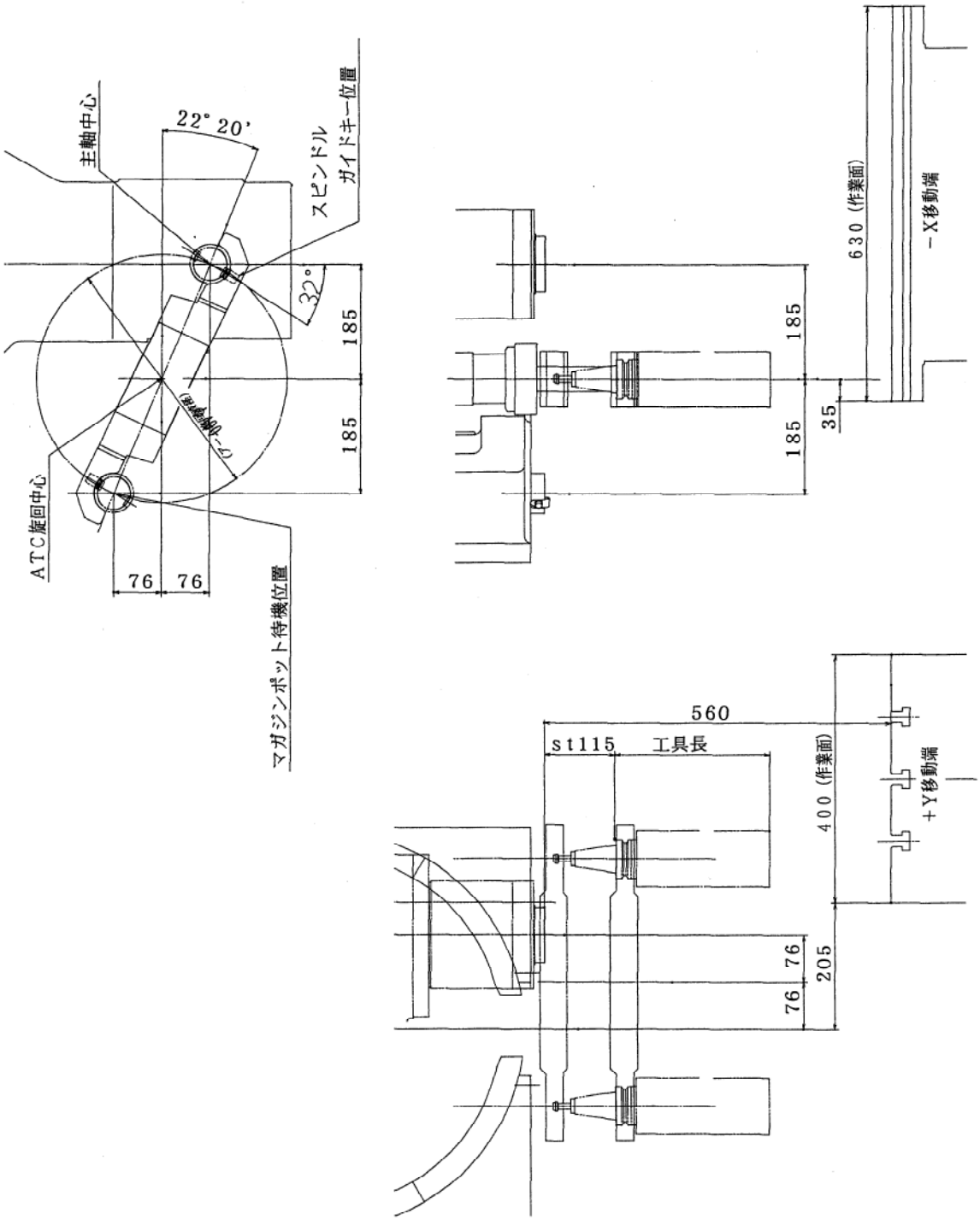
b）最大使用工具



c）ボーリングバー等の場合の最大使用工具



6-3. 工具交換領域



工具交換時に、主軸からの工具の抜き取り、差し込み及び交換アームの 180° 旋回に伴い上図の様に工具交換領域を必要としますので、加工物との干渉に注意して下さい。