

機械選択情報 Machinery Sale Information



CMC CO., LTD

<TEL・FAX> (81) 277-46-9165 / (81) 277-46-9166

<E-Mail> cmcmac@cmcmachinery.co.jp

Date:2023.Apr.10



Listing No.23072

OKUMAHOWA	Ver. Machining Center < BT#50 >	MILLAC-852V FANUC-16M	1996 / Nov < No.85043 >
-----------	------------------------------------	--------------------------	----------------------------

■ MAIN SPECIFICATION ■

立形マシニングセンター	Ver.Machining Center
テーブル:2200 x 895 x 2500kg	Table : 2200 x 895 x 2500kg
移動量:X:2050 / Y:850 / Z:750	Stroke:X:2050 / Y:850 / Z:750
テーブル上面から主軸端面までの距離:950	Table to the end face of the spindle: 950
主軸回転数:4000 RPM	Spindle Speed :4000RPM
ATC36 / BT50	ATC36 / BT50
工具長測定	With Tool Length Measurement
主軸冷却装置付	With Spindle Cooling Device
スクリー式チップコンベア付	With Screw Chip Conveyor
機械重量:15,000kg	Machine Weight: 15,000kg

※注記 << 機械仕様等については現物優先となります >>  
<< Regarding machine specifications, etc., priority will given to the actual product >>



仕様  
機械仕様

FANUC 16M

X軸方向(左右)移動量	mm	2050
Y軸方向(前後)移動量	mm	850
Z軸方向(上下)移動量	mm	750
主軸端面~テーブル上面	mm	200~950
主軸中心~コラム前面	mm	900
テーブル寸法(作業面積)	mm	2200×895(2200×850)
工作物許容質量	kg	2500
床面~テーブル作業面	mm	1060 注1)
早送り速度	mm/min	16000(X,Y,Z)
切削送り速度	mm/min	1~5000
手動送り速度	mm/min	10~5000
送り軸用電動機	kw	X,Y軸 AC3.8 Z軸 AC5
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	20
切削油ポンプ用電動機	w	250
摺動面潤滑油タンク容量	L	6
油圧ユニットタンク容量	L	10
切削油タンク容量	L	640
機械全高さ	mm	3260 注1)
所要床面積(左右×前後)	mm	6170×4980 注2)
機械質量	kg	15000
最大使用電力	KVA	46 注3)

電圧型 NFB0 所表示

材料 正角下部

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)

納入 11月16日(土)

X Y Z 表示

4日間

注1) 機台から上り +100mm を含み寸可。

注2) サイクルタイムは含まれません。①

主軸仕様

主軸穴テーパー		No.50
主軸速度(Sコード直接指定)	min <sup>-1</sup>	20~4000 <small>標準仕様 30~6000</small>
速度変速域変換数		2段
主軸軸受内径	mm	φ100
主軸用電動機(連続/30分)	kw	VAC 15/18.5
主軸潤滑油ポンプ用電動機	w	200
主軸潤滑油タンク容量	L	15

ATC仕様 ☆印:ユーザー仕様を示します。

工具シャンク		MAS403-BT50
工具ブルスタッド		☆ MAS407-P50T-I
工具選択方法		メモリアンダム (2段)
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
主軸エアブロー装置		有り
主軸定位置停止装置		有り
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(5~7kg/cm <sup>2</sup> )
-------	-----	---------------------------------

本機のエア-取入口はPT3/8のメス型です。

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/cm<sup>2</sup>)に対して約250Nℓ/minです。  
(2.2kw(3馬力)以上のコンプレッサーを使用)

100Nℓ



0462-2P-9833

香月様

数値制御装置仕様 (OH-FANUC-MC) 1871

標準仕様

項 目	仕 様
制御の種類 制御の軸数 設定単位  最大指令値 位置検出器 送り速度 補助機能  送り駆動モータ  環境条件  入力電源 モノクロ9"CRT(小型) テープ記憶, 編集 テープ記憶長 	位置決め, 直線, 円弧補間 3軸(同時3軸) 最小設定単位 0.001mm 最小移動単位 0.001mm ±99999.999mm 絶対位置検出器 F4桁直接指令 S機能 4桁直接指令 M機能 3桁指令, T機能 2桁指令 ACデジタルサーボモータ X, Y軸 α22/2000 Z軸 α30/2000(ブレーキ付) 周囲温度 0~45°C 湿度75%以下(相対湿度) AC200/220V <sup>+10/-15%</sup> 3φ 50/60Hz±1Hz 
手動パルス発生器 送り速度オーバーライド 早送りオーバーライド ドウエル 座標系設定 自動座標系設定 平面選択 アブソリュート/インクリメンタル指令 小数点入力/電卓形小数点入力 リファレンス点復帰	1個  G04 G92  G17, G18, G19 G90, G91  G27~29, G30

MF2\_001\_0852V\_製品仕様書\_FANUC PIC 4

項 目	仕 様
バックラッシュ補正 記憶形ピッチ誤差補正 オプショナルストップ オプショ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 マシンロック スキップ機能 ジョグオーバーライド 工具径補正C 工具長補正 登録プログラム個数 工具補正個数 固定サイクル 入出カインターフェイス 自己診断機能 時計機能 ドライラン	G31  G40, G41, G42 G43, G44, G49 63個 64個 G73, G74, G76, G80~G89, G98, G99 RS-232C
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リミット イグザクトストップ サブプログラム呼出 ヘルプ機能 アラーム履歴表示	4重

数値制御装置オプション ☆印:ユーザ仕様を示しず。

項 目	仕 様
<p>☆日本語表示</p> <p>☆バックグラウンド編集</p> <p><del>ヘリカル切削</del></p> <p>☆稼働時間・部品数表示</p> <p><del>リモートパッファ</del></p> <p><del>高速リモートパッファ</del></p> <p>☆カスタムマクロB</p> <p><del>任意角度面取コマンド</del></p> <p><del>プログラマブルミラーイメージ</del></p> <p><del>スケッチング</del></p> <p><del>自動コマンドパライド</del></p> <p><del>座標回転</del></p> <p>☆テーブル記憶長</p> <p>☆登録プログラム個数追加</p> <p>☆ワーク座標系</p> <p><del>工具寿命管理</del></p> <p>☆工具長測定</p> <p><del>ポータブルテーブル</del></p> <p><del>プログラム再開</del></p> <p><del>付加軸</del></p> <p><del>オフセット量のプログラム入力</del></p> <p>☆工具補正個数追加</p> <p><del>インチ/メートル切り換え</del></p> <p>☆リジットタップ機能</p>	<p>80m, <sup>☆</sup>160m, 320m, 640m, 1280m</p> <p>☆125個, 200個</p> <p>G52(ローカル座標系)</p> <p>G53(機械座標系)</p> <p>G54~G59(ワーク座標系)</p> <p>☆合計 9910</p>

910198 M-511VFAN 1 P9

標準付属品 ☆印: ユーザ仕様を示します。

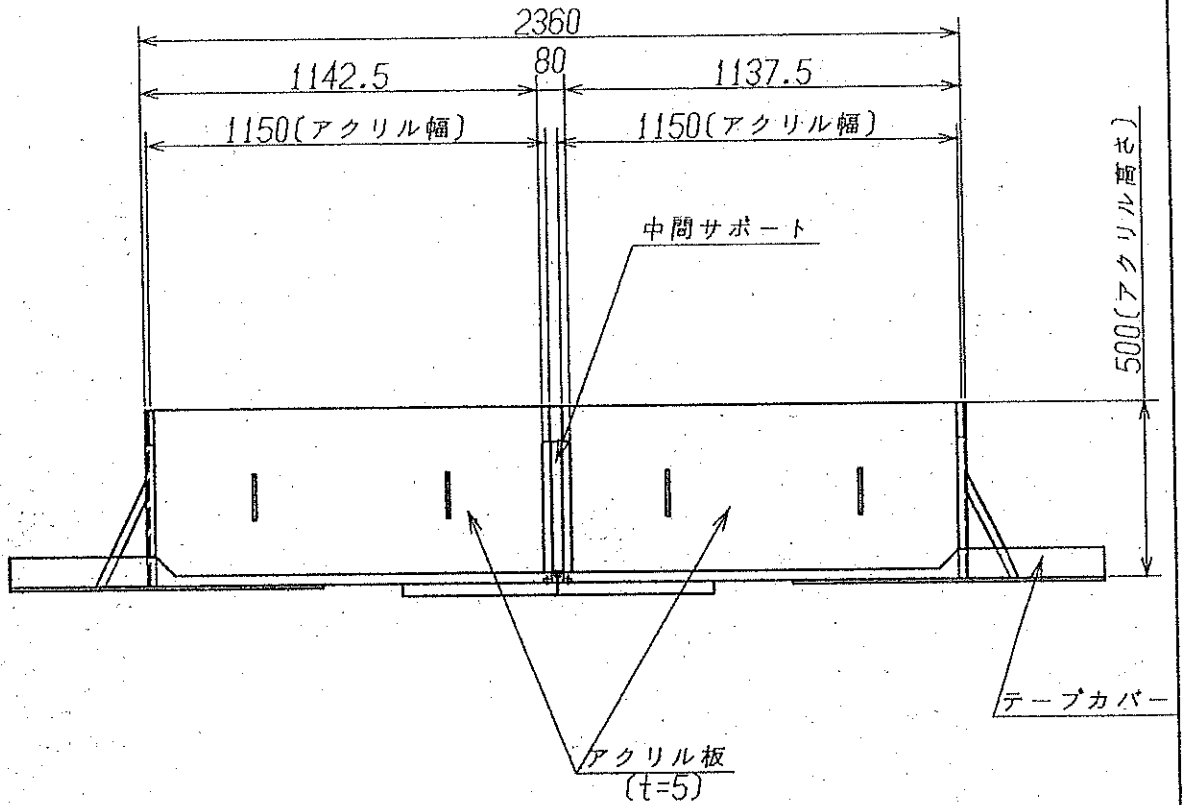
- 1) 敷金 及び アジャストボルト 1 式
  - 2) 作業用工具 及び 工具箱 1 式
  - 3) 主軸エアブロー装置 1 式
  - 4) 主軸端エアカーテン 1 式
  - 5) 主軸潤滑油冷却装置 (機体温同調型オイルコントローラ) 1 式
  - 6) 切削油装置 1 式
  - 7) 摺動面潤滑油装置 1 式
  - 8) スクリュー式チップコンベア(テーブル後部取付) 1 式
  - 9) 照明装置 1 式
  - 10) 取扱説明書、(電気図面等) ☆印 2部 4部
  - ☆11) ~~リヤサイドカバー~~ ハッチカバー (1部) 1 式
  - ☆12) ~~テーブルスブラッシングガード (H=600)~~ 1 式
  - 13) 予備品 (ヒューズ類) 1 式
- 注記) エアコンプレッサは含んでいません。

特別付属品 及び 特別仕様 ☆印: ユーザ仕様を示します。

- ☆1) 加工完了ランプ
  - ☆2) 切粉エアブロー
  - ☆3) オイルホールドドリル用切削油装置
  - ☆4) 工具折損検出装置 (750w: 1518/600) ☆17) コレット MAS-I 型
  - ☆5) 自動芯出装置 ☆18) テーブル上カバーにアクリルがついたものを取付可。(No.6-1)参照下3w.)
  - ☆6) 自動電源遮断 ☆19) ベット上ストップ 特殊
  - ☆7) リジットタップ ☆20) 機台前面エントの落し口は左側のみとします。
  - ☆8) リフトアップチップコンベア仕様 (100mmの機台かさ上げが必要です) (スルパタイプ) ☆注) スライドカバーは可動部あり。ヨ滞りや不具合は作業者は果敢に様 不願に致します。
  - ☆9) ~~主軸6000mmH仕様 (30-6000mmH)~~
  - ☆10) ~~付加軸仕様~~
  - ☆11) ~~スケールフィードバック仕様~~
  - ☆12) ~~補助テーブル~~
  - ☆13) 全体カバー (一部天井付 No.12 参照図参照下3w.)
  - ☆14) リフトアップチップコンベア用ベルト
  - ☆15) シャワーガン (機台正面右側にシャワーガン用取付部が取付可)
  - ☆16) スタンド式操作盤
- 注記) ☆印は、制御装置オプション カスタムマクロ日が必要です。

MF2\_001\_M652V\_\*\*4#\*\* FANUC PIC 7

テーブル上カバーの亚克力板について



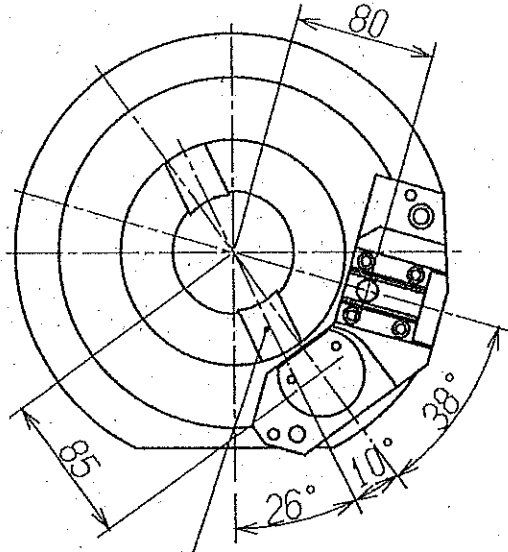
- 注 1) 亚克力板は上下方向に抜き差し式です。  
2) 中間サポートは必要に応じて取付、取外しを行って下さい。  
(亚克力板取付時は中間サポートは必要です。)



オイルホールホルダー用位置決めブロック位置  
(ゼロセンサーBIG併用型)

主軸 No. 50

(機械正面)



オイルホール用  
位置決めブロック

17

ゲージライン

18

ゼロセンサ  
受信ブロック

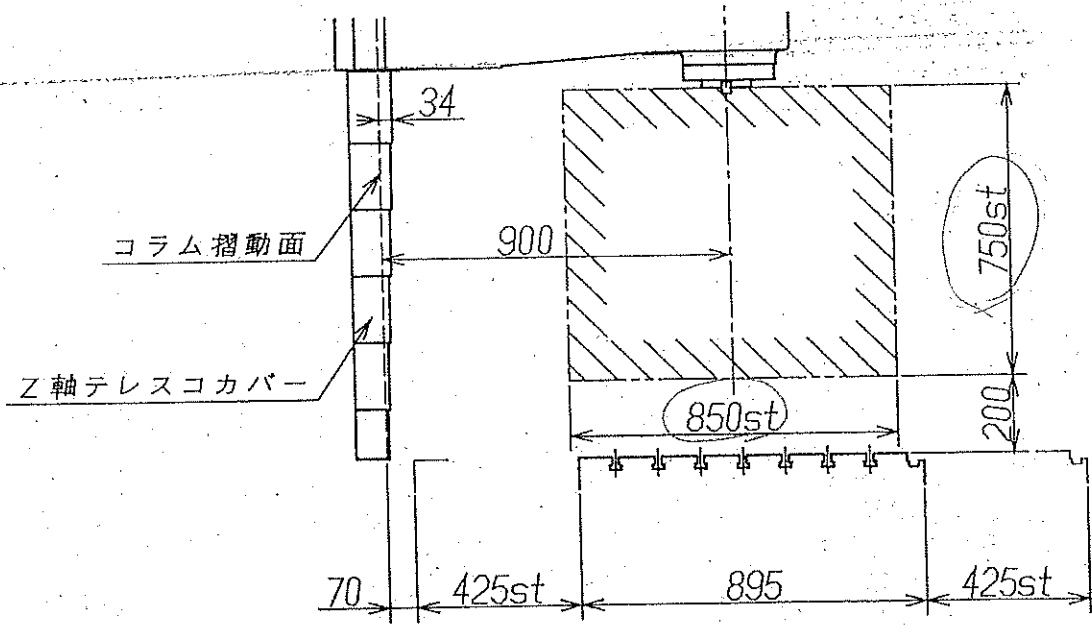
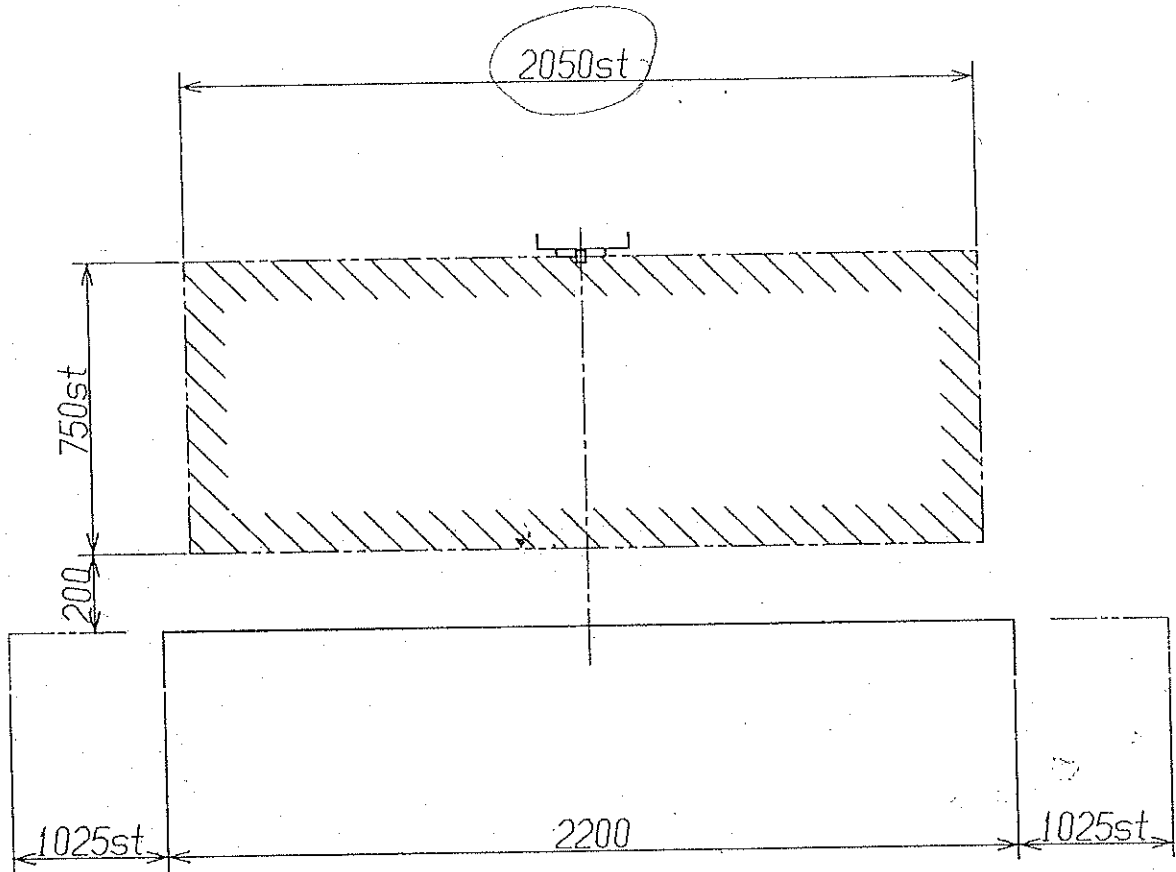
1 29

ピンと受信ブロックのすきま

スピンドルキー オリエンテーション位置  
(A.T.C位置)

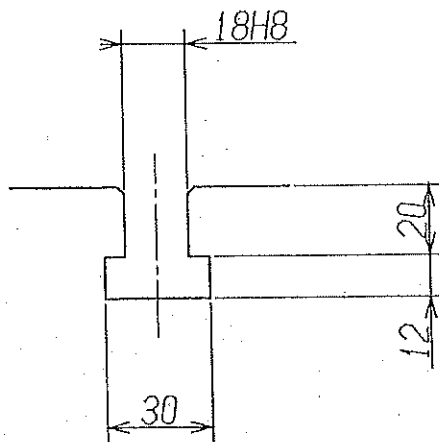
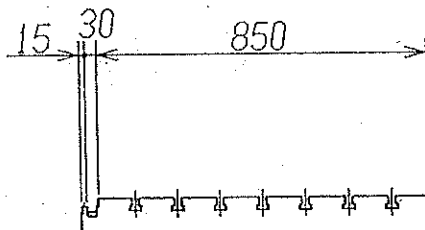
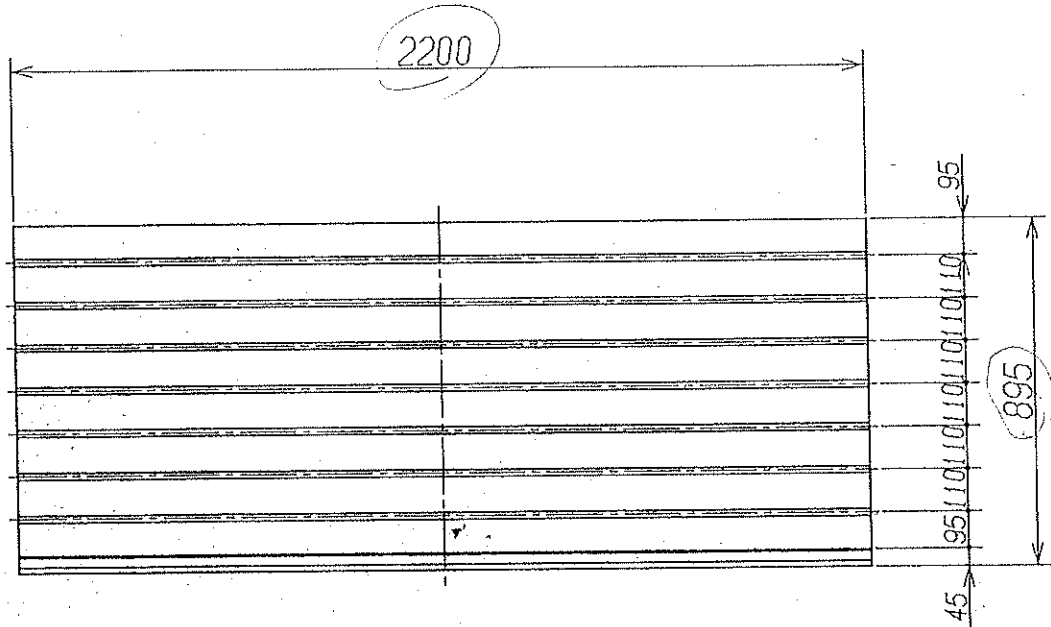
910198 M-51IV 主軸端面 P21

### 各軸の移動範囲



MF2\_001\_M852V\_製品仕様書 FANUC PIC 8

テーブル (作業面積 2200×850)

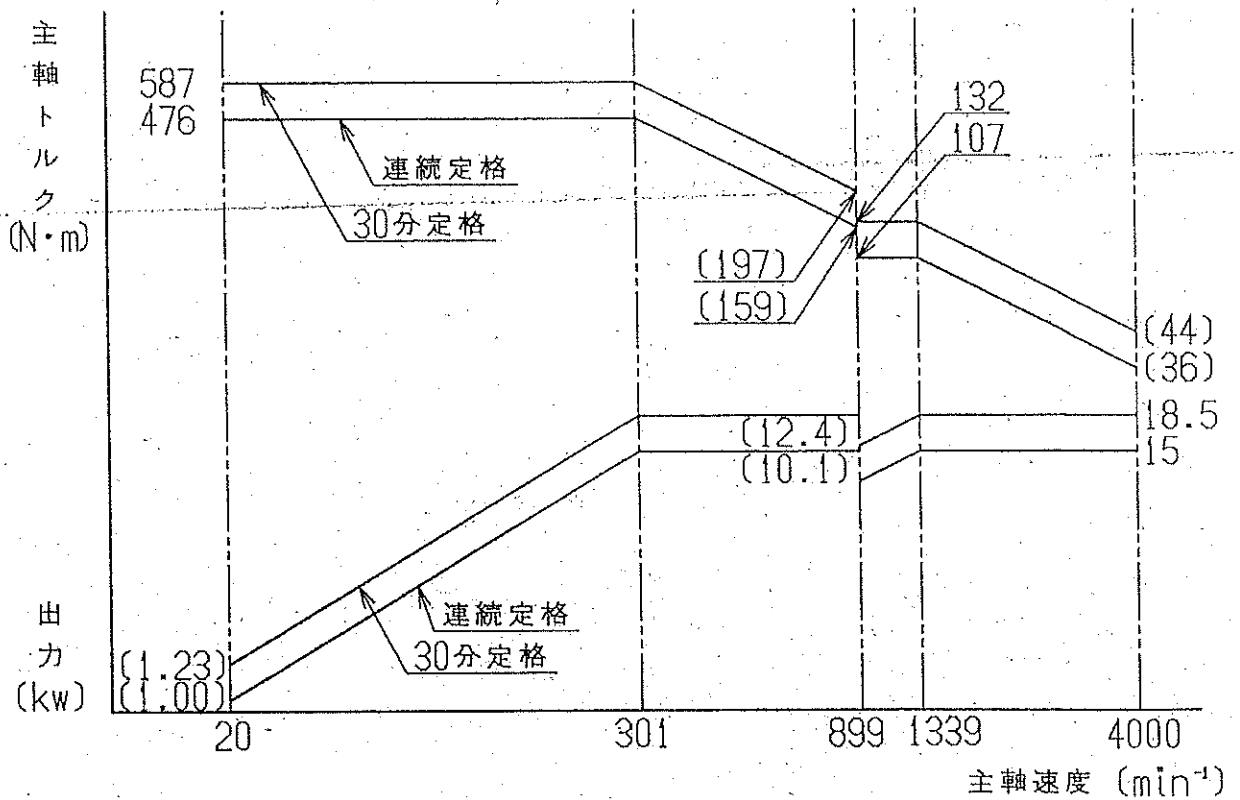
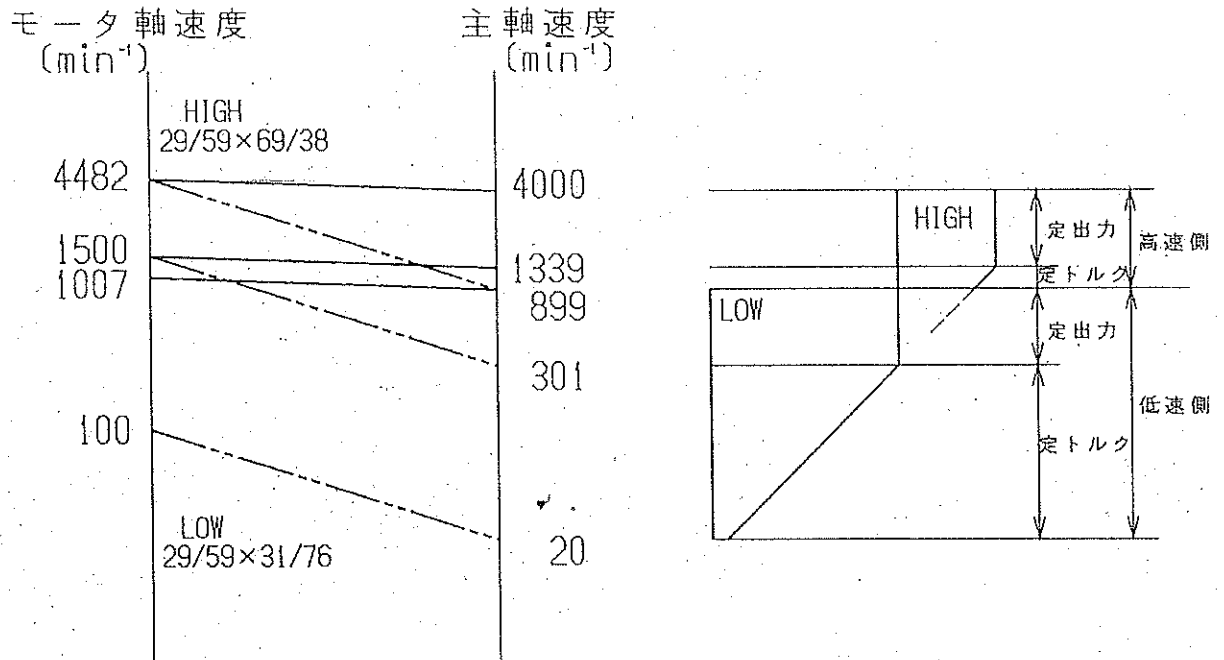


工簿詳細

MF2\_001\_M852V\_基本仕様書\_FANUC P1C 9

MILLAC-852V 4000min<sup>-1</sup> (標準仕様)

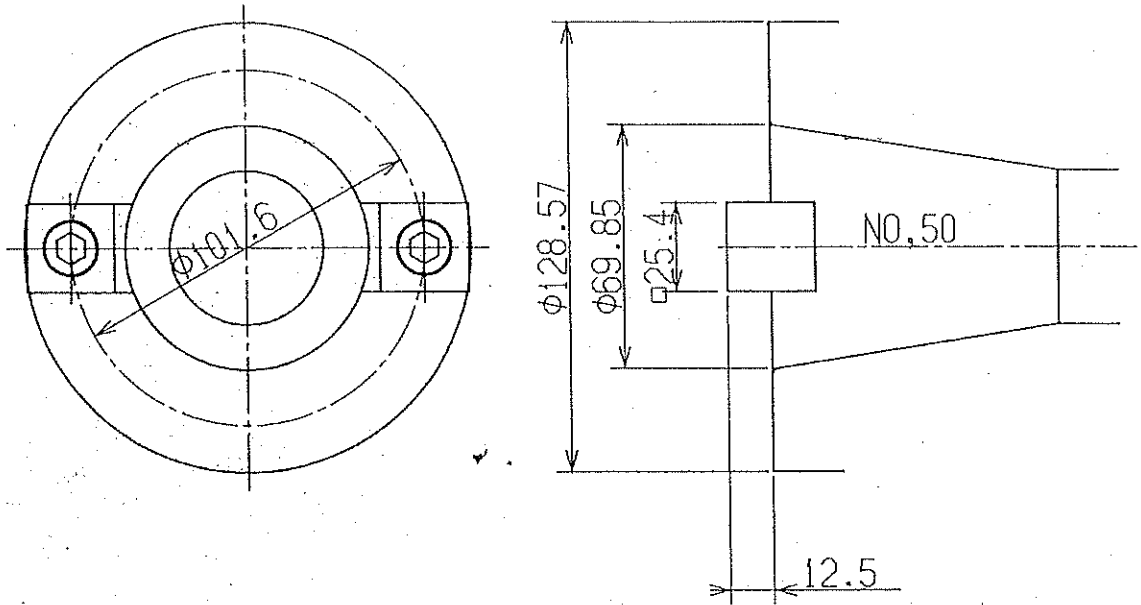
主軸速度範囲及び主軸動力線図



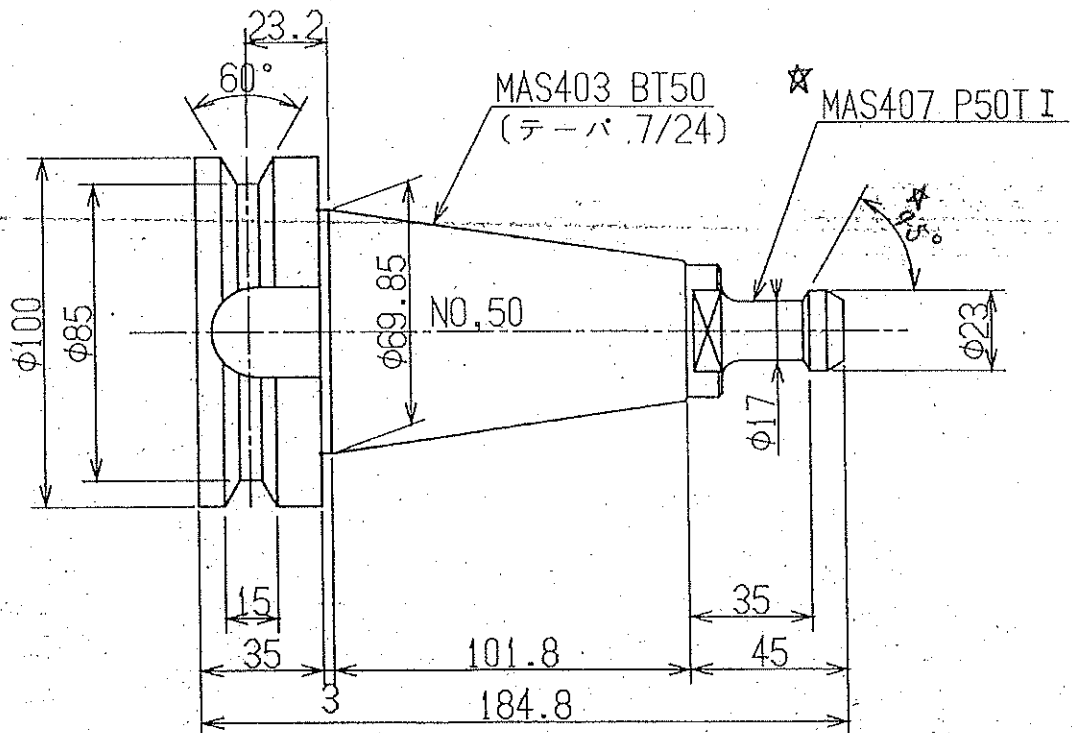
MF2\_001\_M852V\_製品仕様書\_FANUC P1C10

主要寸法

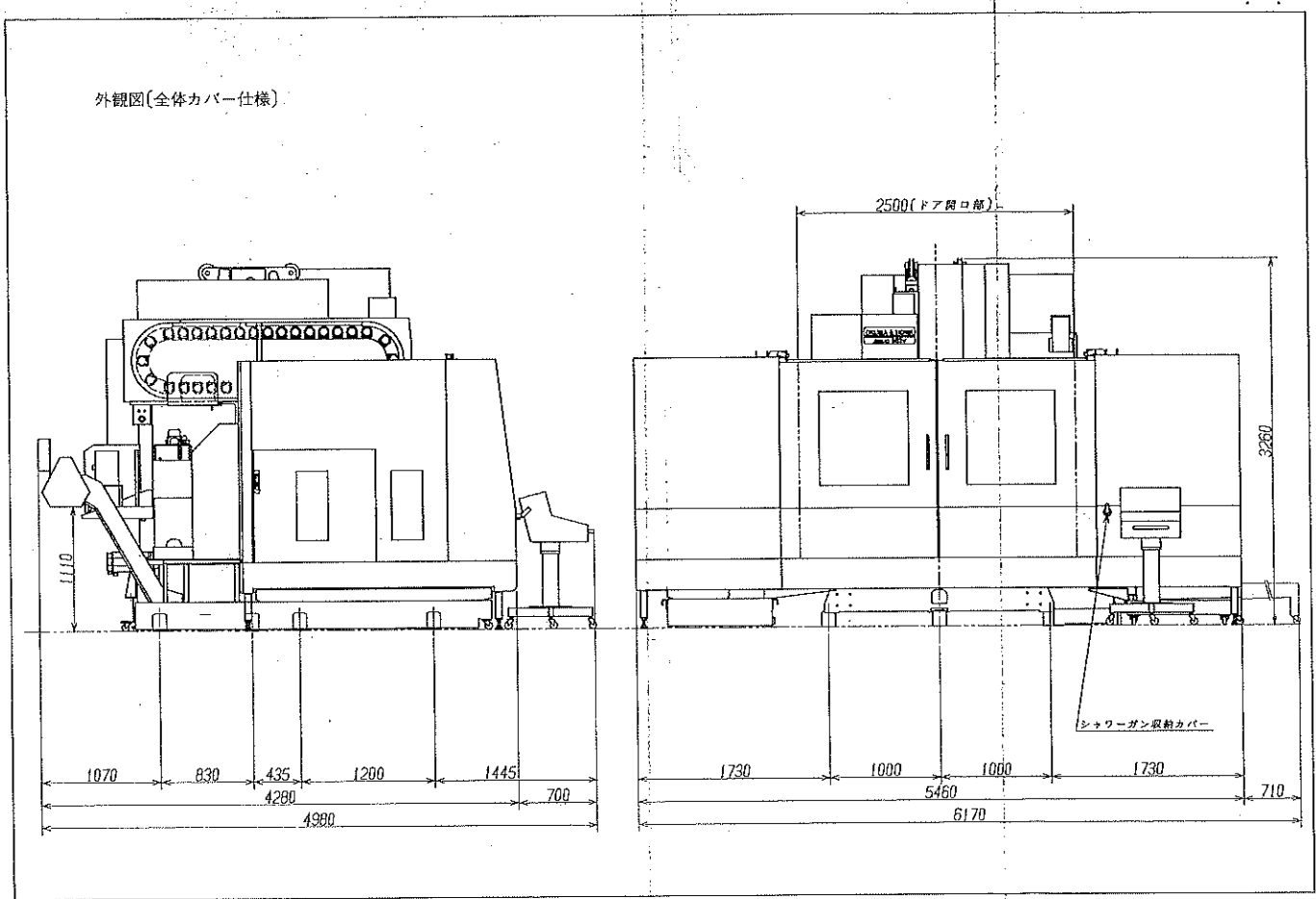
主軸端形状



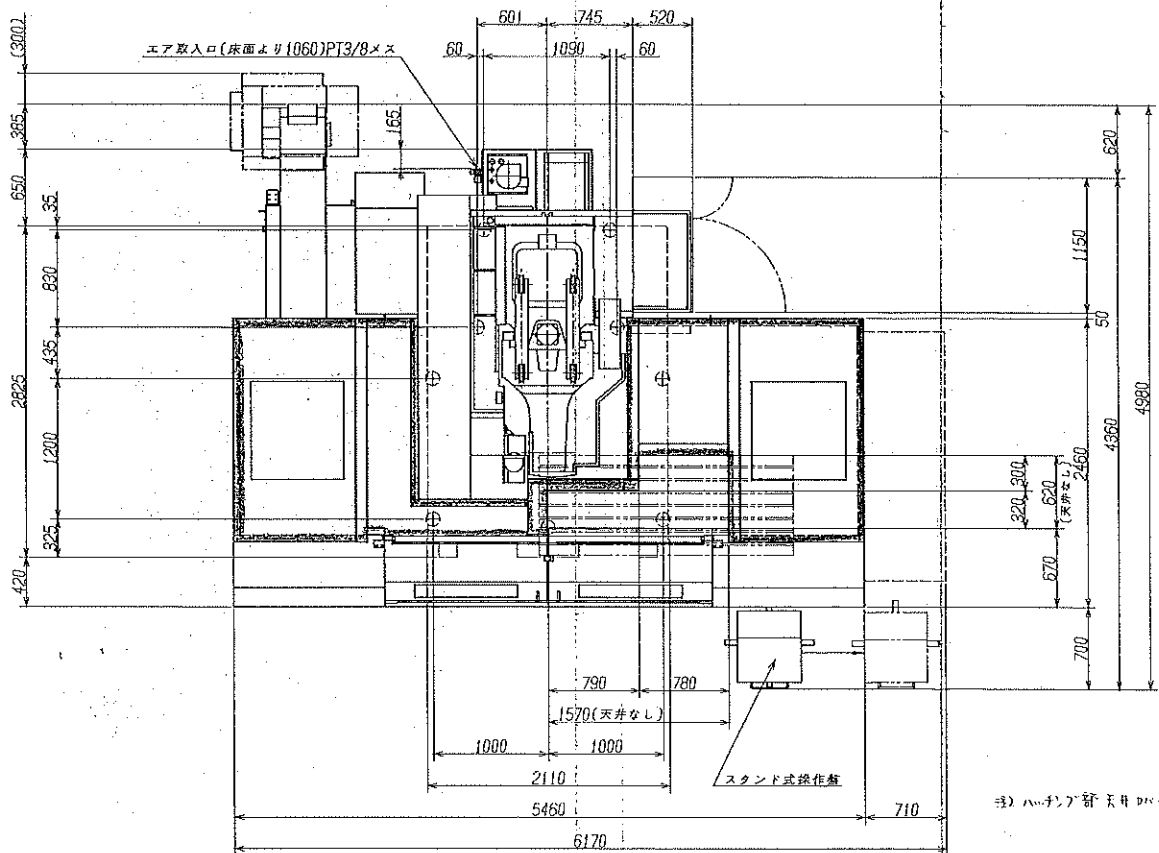
工具シャンク形状 ☆印: ユーザー仕様を示します。



外觀図(全体カバー仕様)

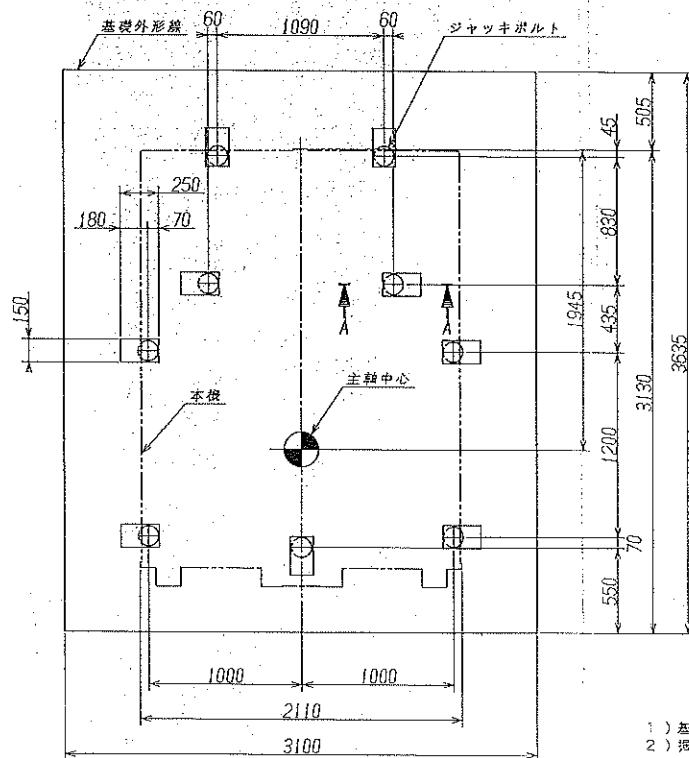


機台据付図(全体カバー仕様)



注) ハッチング部天井カバーは別添.

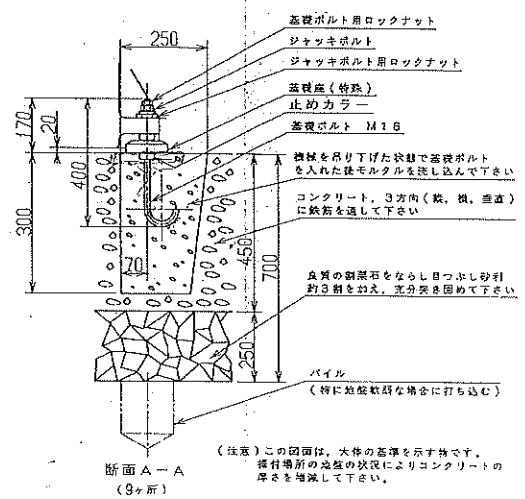
MILLAC-852V 基礎図



1 機械前面

ジャッキボルト(基礎ボルト)位置

参考図



断面 A-A (9ヶ所)

質量及び面圧の推定値	
本機の質量 (kg)	15000
最大加工物の質量 (kg)	2500
基礎コンクリート質量 (kg)	12500
基礎コンクリート下面平均面圧 (MPa)	0.027
要求される安全地耐力 (MPa)	0.04

- 1) 基礎ボルト、基礎座、止めカラーは、標準付属品ではありません。
- 2) 据付場所は、温度変化の激しい場所や直射日光の当たる所、ホコリの多い所、衝撃の伝わってくる所などは避けて下さい。
- 3) 周囲に振動を発生する機械がある場合には、防振壁を行けると効果的です。
- 4) 基礎コンクリート上面の水平誤差は、10mm以下にして下さい。
- 5) 据付後も同時に御参照下さい。