1. 仕　様（MILLAC−525H）

1−1. 機械仕様

		仕様
X 軸方向（左右）移動量	mm	520
Y 軸方向（上下）移動量	mm	450(ATC ストローク+150)
Z 軸方向（前後）移動量	mm	520(APC 用ストローク+220)
主軸中心〜パレット上面	mm	50〜500
主軸端面〜パレット中心	mm	150〜670
パレット寸法	mm	□400
工作物許容質量	kg	350
パレット交換時間	sec	9
床面〜パレット上面	mm	1,270
早送り速度	mm／min min^{-1}	40,000（X, Y, Z） 30.0（B）
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 AC4.0　Y 軸 7.0　B 軸 3.0
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
洗浄シャワーポンプ用モータ	W	620
摺動面潤滑油用タンク	L	6
切削油剤用タンク	L	250
機械の高さ	mm	2,910(マガジン 24 本仕様) 2,760(マガジン 40 本仕様)
所要床面の大きさ（左右×前後）	mm	1,650×4,395
機械質量	kg	8,700
電源電力	kVA	37
電源電圧	V	AC200V±10%
電源周波数	Hz	50／60

1−2. 主軸仕様

回転速度	min^{-1}	80～12,000
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	φ70
主軸用モータ(連続／30 分)	kW	AC 18.5／22

1−3. ATC 仕様

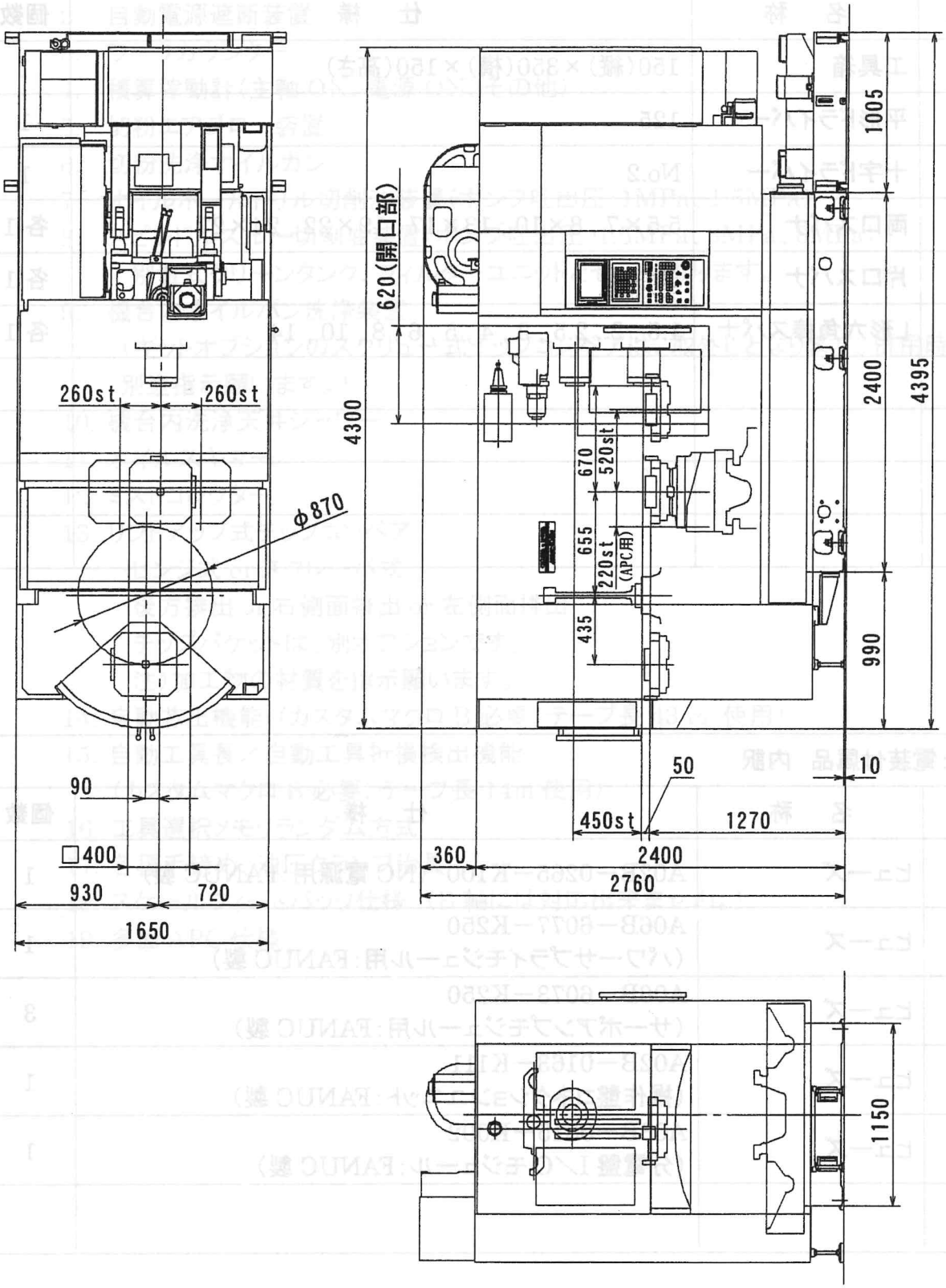
注1)ATC24 本仕様は、主軸への装着工具、マガジン内装着 24 本を含め 25 本となります。

注 2)ATC40 本仕様は、主軸への装着工具、マガジン内装着 39 本を含め 40 本となります。

工具収納本数			24 本仕様 注1)	40 本仕様 注2)
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	固定番地
工具最大径(隣接工具 有)	mm		φ90	φ90
工具最大径(隣接工具 無)	mm		φ115	φ150
工具最大長さ	mm		250	350
工具最大質量	kg		5	10
工具交換時間	sec	T-T	1.1	1.8
		C-C	3.5(JIS 測定方法)	4.5(JIS 測定方法)
マガジン旋回駆動用モータ	W		1000	
ATC アーム旋回駆動用モータ	W		750	

2. 外観図及び主要寸法

2−1. 外観図　　ATC30 本



受注仕様書

品名・仕様			数量
	本機機種		
S2003890-010	本機機種	MILLAC525H	1
	数値制御装置		
S2003868-020	制御装置	FANUC-16iM	1
	仕向先		
S2003869-020	仕向先	JPN(名古屋)	1
	塗装色・表示プレート		
S2003691-010	塗装色	2003標準色	1
S2003692-010	表示プレート	和文	1
	NC装置/目盛/電源		
S2003693-010	電源	200V	1
S2000024-020	周波数	60Hz	1
S2000014-010	目盛	ミリ	1
	機械仕様		
S2003816-010	工具シャンク形状	BT-BIG-PLUS(主軸端面拘束)	1
S2003817-030	主軸回転速度	#40 80～12,000min-1 ビルトイン	1
S2004048-020	主電動機	15/11kW(30分/連続) #40	1
S2003964-010	主軸冷却装置	オイルコントローラ (標準)	1
S2004132-010	プルスタッドボルト形状(#40)	MAS1形(標準)	1
S2003819-040	ATCマガジン工具収納本数	24本 #40	1
S2002800-010	自動パレット交換装置	2面旋回式	1
	取扱説明書		
S2003082-010	取扱説明書標準セット	和文1式(電気図面パーツブック含	1
	取扱説明書追加分		
S2004592-010	安全ガイドブック	1部(和文)	1
	立会検査		
S2003703-040	立会検査	指定 ワーク1種5個まで	1
S2000009-010	切削油種類指定	水溶性	1
	切削液装置		
S2003822-010	切削液ポンプ	365W(標準)	1
S2003821-010	切削液タンク	250L (標準)	1
S2003707-010	切粉エアブロー		1
S2003826-030	ドアインターロック	特殊(詳細別紙) 資料番号 0011896901	1
S2000088-010	照明装置	あり (標準)	1

品名・仕様			数量
S2003832-010	パルスハンドル	1個(標準)	1
S2003833-010	防塵対策関係特別仕様	摺動面2重ワイパー	1
S2003842-010	シャワー洗浄装置	あり(ポンプ追加)	1
	***リフトアップチップコンベア*		
S2003843-000	スクリュー式チップコンベア	取付(キットOP)	1
S2003844-030	リフトアップ式チップコンベア	マグネットスクレーパ式	1
S2002205-020	チップコンベア切粉排出方向	右方排出	1
S2003729-010	オイルスキマ-	ベルト式	1
S2003846-030	ミストコレクタ	取付穴のみ(詳細別紙) 資料番号 0011896901	1
S2004403-010	潤滑モニタ	A-1(標準)	1
S2003870-010	油圧治具取付	治具支給品 (詳細別紙) 資料番号 0011896901	1
S2003850-010	設備基準対応特別仕様	あり (詳細別紙) 資料番号 0011896901	1
S2004046-030	荷造り運賃	名古屋　横引き込	1
	状態表示灯		
S2004377-020	状態表示灯	3段式 Cタイプ (LED)	1
	NC装置　FANUC-16iM		
S2003736-010	Soft-K(キット)		1
S2003737-010	BCC-Ⅰ (キット)	あり (標準)	1
S2003745-060	テープ記憶長	1,280m	1
S2003752-010	工具補正メモリーC		1
S2003854-010	ワーク座標系組数	48組	1
S2003758-020	登録プログラム個数	計125個	1
S2003759-010	工具補正個数	64組 (標準)	1
S2003861-010	オプショナルブロックスキップ	あり(1個)	1
S2003761-010	拡張テープ編集		1
S2004439-010	作業完了ブザー	あり (電子ブザー)	1
S2004440-010	アラームブザー	標準 (電子ブザー)	1

	旧個数	最新個数	変更履歴
立会検査　指定ワーク			
ワーク名：プレートシフトインターロック		1	
Aパレ　OP10/20　　Bパレ　OP30/40		1	
技術資料No　125-1E6-375加工時間見積提出		1	
ミストコレクタ　取付穴のみ			
支給ミストコレクタ取付（配管・配線含む）		1	
赤松ｽｰﾊﾟｰﾐｽﾄﾏｼﾞｯｸSMM-40取付		1	
ミストコレクタは電源入りで常時ON		1	
油圧治具取付　治具支給品			
支給手締め治具取付		1	
Aパレ　OP10/20　　Bパレ　OP30/40　イケール治具です		1	
エッジロケーター基準		1	
支給治具には芯出し用基準穴（φ20)加工済み		1	
基準設備対応　特別仕様			
機械重量・電気容量・各種油量　黄文字ステッカーにて表示		1	
各種機器銘板（NS・バルブ・シリンダ等をサインプレートにて）		1	
チップコンベア回転方向		1	
圧力計グリーンマーク		1	
廃油受け缶の床置きNG（44V44483参照）		1	
ポンプ役割銘板		1	
圧力計・SOL名称表示		1	
ドアインターロック			
タイプⅡ		1	
チップコンベア切粉排出方向　左方排出　（BAAN上選択済）	~~1~~	0	2.3
（かさ上げ含む）			
チップコンベア切粉排出方向　右方排出　（BAAN上選択済）	~~0~~	1	3
（かさ上げ含む）			
支給ミストコレクタ取付架台（型式：赤松製ｽｰﾊﾟｰミストマジックSMM－40）	~~0~~	1	4
上記部品取付含む			
● 機械移動費	~~0~~	1	5