

オークマ製 立形マシニングセンター
MILLAC 561VⅡ型 2016年製 S/No. 198758
制御装置 : OSP-P300MA
BBT50 ATC 20本 6,000 rpm

《機 械 仕 様》

テーブルサイズ : 1,350 × 560 mm
最大積載質量 : 1,000 kg
ストローク X : 1,050 Y : 560 Z : 520 mm
主軸端面からテーブル上面までの距離 : 170～690 mm
主軸穴のテーパ : BBT50 (BIGプラス)
主軸速度 : 30～6,000 rpm
工具収納本数 : 20本

所要床面 : 2,650 × 3,285 mm 高さ : 2,760 mm
機械重量 : 9,100 kg

《オプション内容》

ヒンジ式リフトアップチップコンベア (後左出し)
スピンドルセンタースルー (クーラント 7.0Mpa)
プルスタッドボルト形状 : MAS2
切粉エアブロー装置
機内コイルコンベア (左右2基)
ヘリカル切削
任意角度面取り
同期タッピング
一方向位置決め
DNC-T1
大容量ストア320 mm

標準仕様・標準付属品

[M-561V II]

No.	品 名	個数	備 考
1	主軸回転数 80~12,000min-1		BT 40
2	主軸回転数 30~6,000min-1	1✓	BT 50
3	主軸頭冷却装置 オイルコントローラ	1✓	
4	ツールアンクランプパッケージ	1✓	
5	切削液装置(切粉受け皿)	1✓	
6	ATCエアブロー	1✓	
7	主軸内エアパージ	1✓	
8	ATC工具収納本数 20本	1✓	
9	照明装置	1✓	LED
10	アジャストボルトとロックナット	6✓	
11	本機基礎座	6✓	
12	#40 プルスタッドボルト形状		MAS1
13	#50 プルスタッドボルト形状	1✓	MAS2
14	廃油受皿	1✓	
15	主軸端面拘束	1✓	主軸BIGプラス
16	全体カバー 天井付	1✓	
17	ハーフカバー仕様		
18	状態表示灯	1✓	
19	切粉エアブロー装置	1✓	
20	機内切粉搬送装置	1✓	コイル式

[M-561V II]

No.	品 名	個数	備 考
1	片ロスパナ 50	1✓	
2	片ロスパナ 36	1✓	
3	片ロスパナ 30	1✓	
4	両ロスパナ 13*17	1✓	
5	L型レンチ 6	1✓	
6	L型レンチ 8	1✓	
7	L型レンチ 10	1✓	
8	L型レンチ 14	1✓	
9	補修ペンキ缶 一式		
10	工具箱	1✓	
11	クリーニング棒	1✓	#40 or #50
12	工具リリースレバー	1✓	#40 or #50
13	コレット緩め段取	1✓	スルースピンドル仕様時
14	主軸周り止め段取	1✓	スルースピンドル仕様時
15	スルーピン	1✓	スルースピンドル仕様時

特別仕様・特別付属品 [M-561V II]

[M-561V II]

No.	品 名	個数	備考
1	主軸回転数特殊		min-1
2	プルスタッドボルト形状特殊		
3	主軸オイルミスト装置		
4	ATC工具収納本数		本
5	2面旋回式 APC		
6	基礎ボルト 松葉アンカー方式		
7	ハイコラム仕様		
8	スルースピンドルクーラント	1	1.5MPa ・ 7.0MPa
9	ワーク洗浄ガン		
10	シャワー洗浄装置		
11	オイルホールドリル切削油装置		Mpa
12	リフトアップチップコンベア	1	ヒンレ式
13	同上用チップバケット	1	
14	サブテーブル		
15	アブソスケール検出装置		X・Y・Z
16	主軸熱変位制御 TAS-S	1	OSP仕様
17	環境熱変位制御 TAS-C	1	OSP仕様
18	主軸熱変位補正機能		FANUC仕様
19	環境熱変位補正機能		FANUC仕様
20	ドアインターロック仕様	1	タイプⅡ
21	工具折損検出・自動工具長補正		
22	基準工具		
23	自動原点補正・自動計測		
24	リングゲージ		

[M-561V II]

[illegible]

4831-309-04

FA01-C06B-0410-8023-10D7-A0C6-0000-0000

0304-8000-0760-0000-A003-47C8-0427-00A1

カラー表示	0	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長補正	-	加工管理仕様	0
バックラッシュ速度可変	0	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具後補正	-	スクリプト機能	-
G/Mマクロ100/20	-	割出テールA	-	MSB工具折損検出	-	カスタムAPI	-
らくらく対話	-	割出テールB	-	MSB光式タッチローフ	-	B軸旋回制限機能	-
旋削機能	-	割出テールC	-	MSB寸法チェック	-	TOOL-ID	-
グラフィック表示	0	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	-	P300	0
MTB機能選択	-	割出角度5° B	-	MSB黒田タッチローフ	-	MFU CE	-
外部プログラマC	-	割出角度5° C	-	MSB基準工具150	-	B型操作パネル	0
同期制御X軸	-	インタクトン軸付Z	-	クーニングカット	-	非R仕様V2.0	-
同期制御Y軸	-	インタクトン軸付U	-	割込プログラマ	-	ネジヒッチ補正5	-
同期制御Z軸	-	インタクトン軸付V	-		-	ネジヒッチ補正10	-
同期制御第4軸	-	インタクトン軸付W	-		-	重量ワーク対策	-
同期制御第5軸	-	インタクトン軸付A	-	第2工具長補正	-	第2ストロークリミット	-
第5軸リミット	-	インタクトン軸付B	-	ノーズR補正	-	らく対話プログラム	-
回転軸2軸	-	インタクトン軸付C	-	MSB_Y軸退避	-	エクセルマシニング	-
同期制御第5軸	0	リミット付回転軸A	-		-	アンチクラッシュシステム	-
動画機能	-		-		-		-
工具姿勢指令	-	付加軸名称U	-	OH仕様	-	PH7個(門型)	0
ATC副操作盤	-	付加軸名称V	-	DNC-DT	-	HELP機能	0
AXPテスト	-	付加軸名称W	-	加工機M変動制御	-	TAS-S/TAS-G	0
	-	付加軸名称A	-	DNC-T3	-	Windows操作可	-
可変バックラッシュ補正	0	付加軸名称B	-	フレーム M-i	-		-
傾斜面加工2	-	付加軸名称C	-	DNC-T1	0	非R仕様	0
傾斜面割出	-	インタクトン軸付X	-	モン変数200組	0		-
傾斜面I-MAP	-	インタクトン軸付Y	-	モン変数1000組	-		-
	-		-		-		-
主軸頭旋回補正	-	回転軸ヘッド側	-	予備工具乗換	0		-
工具軸方向送り	-	回転軸テール側	-	工具寿命管理	0		-
P200	0	回転軸テール&ヘッド	-	CRT表示	0	F1桁送り(PLC)	0
MA-H PPC	-	工具先端中心送り	-	DNC-Cイーサネット	-	座標系選択200組	-
F1桁送りパラメータ	-	テーブル基準送り	-	無人運転記録	-		-
工具先端点制御	-	門形PPC	-	自動退避/復帰	-	ハルスハントル4個	-
芯スレ補正	-	ビルトインモータAT	-	自動工具長補正	-	ハルスハントル5個	-
工具軸方向長補正	-	CE安全モニター無	-	寸法チェック/自動	-	ハルスハントル6個	-
	-		-		-		-
ヘルカル切削	0	MX-H PPC	-	らく対話 五面	-	プログラマランチ	-
一方向位置決め	0	安全リッック仕様	0		-		-
スキップ機能	0	DNC-B	0		-	B軸インターロック	-
ワーク座標系変更	0		-	らく対話 回転2軸	-	任意角度面取り	0
三次元工具補正	-		-		-	円筒側面加工	-
ワークストップ	0	DNC-C3	-		-	傾斜面加工	-
プログラミライメージ	0	図形・座標計算	0		-	座標系選択100組	0
図形の拡大縮小	-	追加パターンサイクル	0		-	簡易ロードモック	0
	-		-		-		-
4軸制御	-	HiカットPro	-		-	同期タッピング	0
5軸制御	-	外部位置補正機能	-	FS-9テールコンバート	-		0
6軸制御	-	円テール2個仕様	-	幾何誤差計測	-	新角度/円弧送り	0
	-	ハルスハントル倍率	-	幾何誤差補正	-	SuperHi-NC回転軸	-
ハルスハントル2個	-	リアル3Dシミュレーション	-	リーディングエッジ	-		-
ハルスハントル3個	-	X-Y軸指令キャンセル	0	工具側面オフセット	-		-
SSU-RD	0	BLK途中SEQ復帰	-	アタッチメント旋回補正	-	入出力変数	0
プログラマヘルプ	0	シーケンスストップ	0	グラフィック機能I-MAP	0		-
	-		-		-		-
大容量スト7320m	0	座標計算機能	0	Hi-G	-	スケジュール自動更新	0
マルチリム運転	-	領域加工機能	0	INDEX外部手動	-	マニュアル計測	0
三次元円弧補間	-	座標移動回転CP	0	NC稼働モニタ	0	対話計測(ワーク)	-
座標系選択20組	-	インパースタイム送り	-	対話プログラマB	-	対話計測(工具長)	-
座標系選択50組	-	プログラマリミット	0	対話プログラマC	-	手動スキップ	-
座標系補正200組	-	プログラマメッセージ	-		-		-
座標系補正300組	-	プログラマI-MAP	0		-	真直度補正	-
座標系補正100組	-	対話型MAP	0	仮ソフト	-	工具摩耗補正	-
	-		-		-		-
I/M切替可	-	プログラマスキップ2個	-	サーボリンクNC軸	0	高速補間	-
rev./min併用	0	プログラマスキップ3個	-	サーボリンク主軸	0	NURBS指令	-
0.1um制御	-	送り軸リトラク機能	-		-	スパーHi-NC	-
角度1/10000度	0		-	ウォーミングアップ機能	-	加工機M-g	-
システム変数	0	PFC2/MCS2	0	第4軸B軸固定	-	加工機M-i	-
演算機能	0	パイプ加工	-	主軸DA制御	-	早送り直線補間	0
サブプログラマ	0	主軸軌跡制御	-	主軸PG無し	-	MOP-TOOL内蔵型	-
スケジュールプログラマ	0	軸名称指定	-	M-LAP	-	低速SVP	0

0400-0040-0000-20C2-0080-0850-1001-0403

0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000

同期制御第6軸	-	0	-	-
基本軸セルファイル名	o	0	-	-
付加軸セルファイル名	-	-	-	-
主軸セルファイル名	-	-	-	-
THINC7ラーム	-	-	-	-
運転モード選択SW式	-	-	-	-
サーボモータ M	o	-	-	-
主軸衝突検知機能	o	-	-	-
主軸回転変動制御	-	上限レベル戻初期値	-	-
重量自動設定機能	-	Z軸オレーション	-	-
回転軸同定機能	-	機械診断	o	-
サンプラム900組	-	ACS復帰サーチ削取	-	-
PL速度クランプ仕様	o	同定時X軸チェック	-	-
C軸サーボ組数10組	-	同定時Y軸チェック	-	-
軸ID番号定義ファイル	-	AACTル監視タイプ A	-	-
通信API	-	OSP suite	o	-
A軸直線軸	-	ストロークリミット特殊	-	-
B軸直線軸	-	ECO suite 電力計	-	-
C軸直線軸	-	運転画面拡大表示	-	-
MCR-H制動ユニット	-	OSP suite特殊	-	-
早送り速度可変	-	運転バツフ特殊	-	-
回転軸ケリ無効	-	工具側面加工機能	-	-
A軸単独指令	-	READ/WRITE特殊	-	-
B軸単独指令	-	定位置停止特殊	-	-
C軸単独指令	-	リミットチェック特殊	-	-
NC軸取外し機能	-	AT補正自動計測	-	-
予告警告機能2	-	残り時間表示機能	o	-
PPCハル特殊	-	モータリク回避機能	-	-
CE停止監視機能	-	先端点側面オフセット	-	-
工具姿勢補正機能	-	送りリトラクトAT対応	-	-
マクロ用原点500組	-	ファイル保護インターロック	-	-
FS9コンバート拡張	-	I-MAP自動計測	-	-
工具リスト表示機能	-	摩耗補正入力制限	-	-
回転軸ケリ有効	-	同定時X軸チェック	-	-
プログラスキップ9個	-	加工時間短縮機能	o	-
プログラムランチ9組	-	監視機能	-	-
NC軸制動停止	o	ECO suite	o	-
通信仕様特殊	-	RI小数点指令	-	-
M-800VH	-	ロギング機能	-	-
工具寿命予告	-	19インチ拡張モード	-	-
工具寿命警告	-	ハーコート選択	-	-
モン変数2000組	-	HicattPro無補間	o	-
90度ローテーション機能	-	モータリク追加センサ	-	-
ライブラリ登録260個	-	旋削補正100組	-	-
オプションモン変数	-	回転軸サーボモータ	-	-
工具寿命管理特殊	-	FS+VS制御	-	-
G39無視機能	-	同期制御第8軸	-	-
斜切削固定サイクル	-	MU-V PPC	-	-
U軸仕様	-	重量設定Y軸チェック	-	-
U軸直径指令	-	統合型加工ナビ	-	-
ユーザタスク3	-	送り軸たわみ補償	-	-
創成加工機能	-	液晶付ハルスハントル	-	-
インク外シ誤差補正	-	先端点座標切替	-	-
門形5軸加工機	-	TAS旋削主軸	o	-
横型MCハリア	-	MU-6300同定方式	-	-
工具先端不完全部	-	プログラムフィルター機能	-	-
工具補正999組	o	工具先端切削点	-	-
座標系選択400組	-	プレート加工機	-	-
機械情報記録表示	-	連続工具計測	-	-
折損無負荷検出	-	MU-H PPC	-	-
G33斜切削機能	-	ホフスカ化シク加工	-	-
新金型加工機	-	同期制御第7軸	-	-

0001-0800-0012-E600-0000-0000-0000-6001

0000-0000-D102-0000-0000-0000-0200-4000

タッチセンサ可動式	-	操作時間短縮	o	MCV-A2	-	自動消火装置	-
ハレット着座洗浄	-	ウォッシュアップ	-	MCR-B2	-		-
	-	外部稼働計	-	MCR-A	-		-
ハレットエアロー強化	-		-		-	ハーフカハ-安全対策	-
	-	第2時間計NC動作	-	MCR-AF	-	足挟まれ検知	-
スタッククレーンI/F	-	第2時間計主軸	-	モスニック製リフトアップ	-	ハルスハント 12個	-
ロボットI/FタイプC	-	第3時間計NC動作	-	内シリンダ後退確認	-	ハルスハント 13個	-
ロボットI/FタイプB	-	第3時間計主軸	-	ATC運転段取り	-		-
	-		-		-		-
ドイツ安全規格	-	治具油圧ユニット	-	MX-H	-	逆挿入防止	-
トアーインターロックS	o	チャック	-	MU-V	-	外部切削送りOVR	-
トアーインターロックE	o	チャックエラー検知	-	MB-V	-	外部信号割込PRG	-
CEマキング	-	心押台	-	MB-H	-	高速主軸冬季対策	-
トアーインターロックD	-	操作トア自動開閉	-	MCR-A5C	-	カブラー強化	-
トアーインターロックC	o	トアロック確認新仕様	o	MA-100H	-	主軸回転数制限	o
マカシントインターロック	o	ATC/APCTアロック	o	MCM-B	-		-
PL対応チップコンベヤ	o		-	MP-V	-		-
	-		-		-		-
オイルホールド高圧式	-	後日FMS取付可能	-	FP オイルミスト	-	予圧用油圧ユニット	-
オイルホールド高圧式2	o	MG油圧ユニット有り	-	FP オイルホールド	o		-
切削液液面検知	-	AAC固定番地	-	FP オイルホールド高圧	-	FP チップコンベア逆寸	-
オイルホールド(簡易)	-	FMS対応スタッククレーン	-	黒田製オイルミスト	-	MG工具引き外し	-
主軸スルークラント	o		-	切削液フィルタ目詰	-	サトル上洗浄	-
タニタタンクFS有	-		-	スル-SP高圧	-	機内カバー洗浄	-
スルークラント15kg	-	APC BLモータ駆動	-	大同製オイルエア	-	外部アラームIF	-
切削液冷却装置	-	APC横入れ	-	ブル-ベ製オイルミスト	-		-
	-		-		-		-
主軸オイルミスト装置	-	クロス自動位置	-	FP 切削液	o	グリース自動給脂	-
ホールド冷却	-	クロス自動位置10P	-	FP ショー洗浄	-	JOGレバ	o
作動油冷却装置	-	クロスAC昇降	-	FP ワーク洗浄ガン	-	MXR-V	-
摺動面冷却	-	切削液トイ干涉対策	-	FP 切粉洗流	-	FP 第2切削液	-
ミストコレクタ	-	タッチセンサ&クロスI/L	-	FP エアローノズル	o	超大径工具	-
Y軸摺動面冷却	-	チップコン&ATC I/L	-	FP エアローアダプタ	-	コラム冷却ユニット仕様	-
XY軸オイルミスト装置	-	ANG-AT&ATC I/L	-	FP 主軸スル-エアロー	o		-
オイルスマー	-	ペンタント&クロスI/L	-	FP チップコンベア	o		-
	-		-		-		-
JOG送り(4000)	-	AT旋回5度割出	-	PLC第3軸 軸名称0	-	フィルター目詰検知B接	-
JOG送り(5000)	-	ATC自動トア	-	PLC第3軸 軸名称1	-	ハレットスル-治具	-
JOG送り(6000)	-	外部NC起動有効	-	PLC第3軸 軸名称2	-	オイルミストサイクル有効	-
外部プロダクタラムB DSW	-	前面アラハ-SW付	-	PLC第3軸 軸名称3	-	外部一時停止有効	-
外部プロダクタラムA	-	両手起動	-	PLC第4軸 軸名称0	-	治具4個仕様	-
外部プロダクタラムB RSW	-	エアセンサ付	-	PLC第4軸 軸名称1	-	治具3個仕様	-
外部プロダクタラムC4	-	段取りST自動トア	-	PLC第4軸 軸名称2	-	リフトアップコンベヤ	-
外部プロダクタラムC2	-	軸切換	-	PLC第4軸 軸名称3	-	治具2個仕様	-
	-		-		-		-
主軸工具無インターロック	-	AT-ATC	-	PLC第1軸 軸名称0	-	ベ-バ-フィルター	-
主軸エアロー	-	ハレット着座監視	-	PLC第1軸 軸名称1	-	センサーカバー	-
主軸過負荷検出	-	タッチセンサ通電制御	-	PLC第1軸 軸名称2	-	OA潤滑常時吐出	-
#50主軸仕様	o	TOOL-IDチップ付き	-	PLC第1軸 軸名称3	-	マグネットセパレータ	-
主軸モータ仕様1	-	簡易5面タッチメント	-	PLC第2軸 軸名称0	-	FP オイルホールド中圧	-
HSK主軸	-	フレナ工具対応	-	PLC第2軸 軸名称1	-	M-B仕様	-
F1桁送り(4組)	-	モート主軸シミュレーション	-	PLC第2軸 軸名称2	-	リーク対策無効	-
F1桁送り(8組)	-	モートAT動作有効	-	PLC第2軸 軸名称3	-	切粉洗流有効	-
	-		-		-		-
ATC付	o	スワッシュガード	-	PLC第7軸 軸名称0	-	NCマスター	-
APC付	-		-	PLC第7軸 軸名称1	-	簡易5面HP追加	-
AAC付	-	6面APC	-	PLC第7軸 軸名称2	-	クロスレール MGT 71L	-
長工具対応	-	10面APC	-	PLC第7軸 軸名称3	-	ハイリットクラント	-
主軸回転数1	-	12面APC	-	PLC第8軸 軸名称0	-	APCTア両手操作	-
主軸回転数2	-	4面APC	-	PLC第8軸 軸名称1	-	安全柵付	-
主軸回転数3	-	ハレット着座確認高圧	-	PLC第8軸 軸名称2	-	ハレットエアロー強化2	-
主軸シングルリリント	-	手動ハレット交換	-	PLC第8軸 軸名称3	-		-
	-		-		-		-
工具デ-タ100組	-	多面APC	-	PLC第5軸 軸名称0	-	MA-800H	-
工具デ-タ200組	-	APC段取りST無し	-	PLC第5軸 軸名称1	-	MC-V	-
工具デ-タ300組	-	APC安全トア付	-	PLC第5軸 軸名称2	-	MA-V	-
ATC固有番地	-	APC治具インターロック	-	PLC第5軸 軸名称3	-	セミトライスル-SP方式	-
TPハットリ	-	APCインターロック	-	PLC第6軸 軸名称0	-	セミトライスル方式	-
	-	APC待機ハレット回転	-	PLC第6軸 軸名称1	-	スル-SP高圧	-
	-	同時5軸制御	-	PLC第6軸 軸名称2	-	オイルホールド+スル-SP	-
	-	APC油圧ユニット	-	PLC第6軸 軸名称3	-	治具IF	-

0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000

0000-0400-0000-0009-0400-0000-0000-0000

		MILLAC	0	
		M-800VH	-	
		M1052/852/761/611	-	
		M561V	0	
		M468V	-	
		M-1000VH	-	
		M44V	-	
		M44H	-	
		M55H	-	
		新M1052V	-	
		M-33TU	-	
		M-44H2/55H2	-	
		MB-1000H	-	
		APCへルト切れ検知	-	
		B軸アークランフ 確認無	-	
		MB-5000H	-	
		MB-4000H	-	
		軽量ワーク仕様	-	
		ATCへルト切れ検知	-	
		MA-500H II /600H II	-	
油圧ユニット0PU1軸		MCV-A/MDB-A	-	
油圧ユニット0PU2軸		MCV-B/MDB-B	-	
		MCR-H	-	
		MU-1000H	-	
		MCR-C	-	
		MA-400H	-	
		MCR-A5C II	-	
		MA-12500H	-	
PLC第11軸名称0		機種GX	-	
PLC第11軸名称1		MB-8000H	-	
PLC第11軸名称2		MCR-B5	-	
PLC第11軸名称3		MU-S600V	-	
PLC第12軸名称0			-	
PLC第12軸名称1			-	
PLC第12軸名称2			-	
PLC第12軸名称3			-	
PLC第9軸名称0		MGへルト切れ検知	-	多面APC退避動作
PLC第9軸名称1		ソフトリミット	-	
PLC第9軸名称2		トアインターロックSW確認	0	
PLC第9軸名称3		APCへルト切面ハレット	-	
PLC第10軸名称0		汎用オーバーロード検知	-	
PLC第10軸名称1		ラム冷却装置	-	
PLC第10軸名称2		メカ式制動ユニット	-	
PLC第10軸名称3		MG内工具折損検知	-	
PLC第15軸名称0		チャック開閉確認2個	-	C軸リリース自動給脂
PLC第15軸名称1		シールアタック	-	MG前トロック
PLC第15軸名称2		安全ーフスイッチリセット	-	B軸クランフ機構無
PLC第15軸名称3		新足挟まれ検知	-	TUP無し仕様
PLC第16軸名称0		全体カバー	-	天井トア仕様
PLC第16軸名称1		PPC段取トア両開き	-	天井トア72仕様
PLC第16軸名称2		電源1系統仕様	-	治具油圧ユニット間欠
PLC第16軸名称3		トア入出力信号分離	-	上段領域洗浄
PLC第13軸名称0		バリ72有効	-	タッチセンサバ ッテリアーム
PLC第13軸名称1		新カートリッジ 主軸	-	APC下タンク汲上げポンプ
PLC第13軸名称2		PL速度制限	-	オイルコン分離仕様
PLC第13軸名称3		スルタンクフィルタ新ラベル	-	複数Mコート 指令
PLC第14軸名称0		油圧ユニット異常監視	-	移動軸保護カバー 洗浄
PLC第14軸名称1		操作トア&MGトア1/L	-	主軸電力ヒューズカット
PLC第14軸名称2		主軸オイル72圧力監視	-	APC側各個操作盤
PLC第14軸名称3		MG後トロック	-	APCワーク洗浄

第1章 概要

1-1. 機械仕様 (OSP)

1-1-1. 仕様一覧

項目	単位	No.50 6000min ⁻¹	No.50 10000min ⁻¹	No.40 12000min ⁻¹
X 軸方向（左右）移動量	mm	1,050		
Y 軸方向（前後）移動量	mm	560		
Z 軸方向（上下）移動量	mm	520		
テーブル上面～主軸端面	mm	170 ～ 690		
コラム前面～主軸中心	mm	590		
テーブル寸法（作業面積）	mm	1,350×560		
工作物許容質量	kg	1,000		
床面～テーブル作業面	mm	950		
早送り速度	mm/min	32,000 (X, Y) 24,000 (Z)		
切削送り速度	mm/min	15,000		
送り軸用電動機	kW	X, Y 軸 AC3.5 Z 軸 AC4.6（ブレーキ付）		
摺動面潤滑油ポンプ用電動機	W	17		
切削液剤ポンプ用電動機	W	180		
摺動面潤滑油用タンク容量	L	6		
切削液剤用タンク容量	L	220		
機械の高さ	mm	2,755	2,930	2,825
所要床面の大きさ（左右 × 前後）	mm	2,650×3,285 A1: 3,400×3,400 A2: 5,200×4,315 A3: 3,450×3,400	2,650×3,285	
機械質量	kg	9,100		
電源電力	kVA	27	37	37
電源電圧	V	AC200V±10%		
電源周波数	Hz	50/60		

表 1-1

注意	回避しないと、 財物損傷を引き起こす恐れ があります。
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ください。 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ください。 - 感度電流 200mA、動作時間 0.1 秒 - 接地工事 第3種接地 (100Ω 以下) 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。 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。	

1-1-2. 主軸仕様

項目	単位	No.50 6000min ⁻¹	No.50 10000min ⁻¹	No.40 12000min ⁻¹
主軸穴テーパ		No.50		No.40
回転速度 (Sコード指令)	min ⁻¹	30 ~ 6,000	60 ~ 10,000	80 ~ 12,000
速度変速域変換数		2 段	無段 (ビルトインモータ)	
軸受内径	mm	φ 100		φ 70
主軸用 (連続 / 30 分)	kW	VAC11/15	VAC18.5/22	
工具シャンク		MAS403 - BT50		MAS403 - BT40
工具プルスタッド		MAS407 - P50T - II		MAS407 - P40T - II
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	200	400	
主軸潤滑油タンク容量	L	13	35	

表 1-2

1-1-3. ATC 仕様

項目	単位	No.50 6000min ⁻¹	No.50 10000min ⁻¹	No.40 12000min ⁻¹
工具選択方法		メモリランダム		
マガジン工具保有数	本	20 (オプション 30、40)		20 (オプション 40)
工具最大径 (隣接工具有)	mm	φ 120		φ 90
工具最大径 (隣接工具無)	mm	φ 150		φ 115
工具最大長さ	mm	350		300
工具最大質量	kg	20		8
工具交換時間	TOOL to TOOL	sec	1.8 (工具質量 10kg 以下) 2.2 (工具質量 20kg 以下)	0.9 (工具質量 5kg 以下) 1.2 (工具質量 8kg 以下)
	CHIP to CHIP	sec	6	4
マガジン旋回駆動用モータ	W	800		400
ATC アーム駆動用モータ	W	750		

表 1-3

1-3. 外観および主要寸法

1-3-1. 外観図

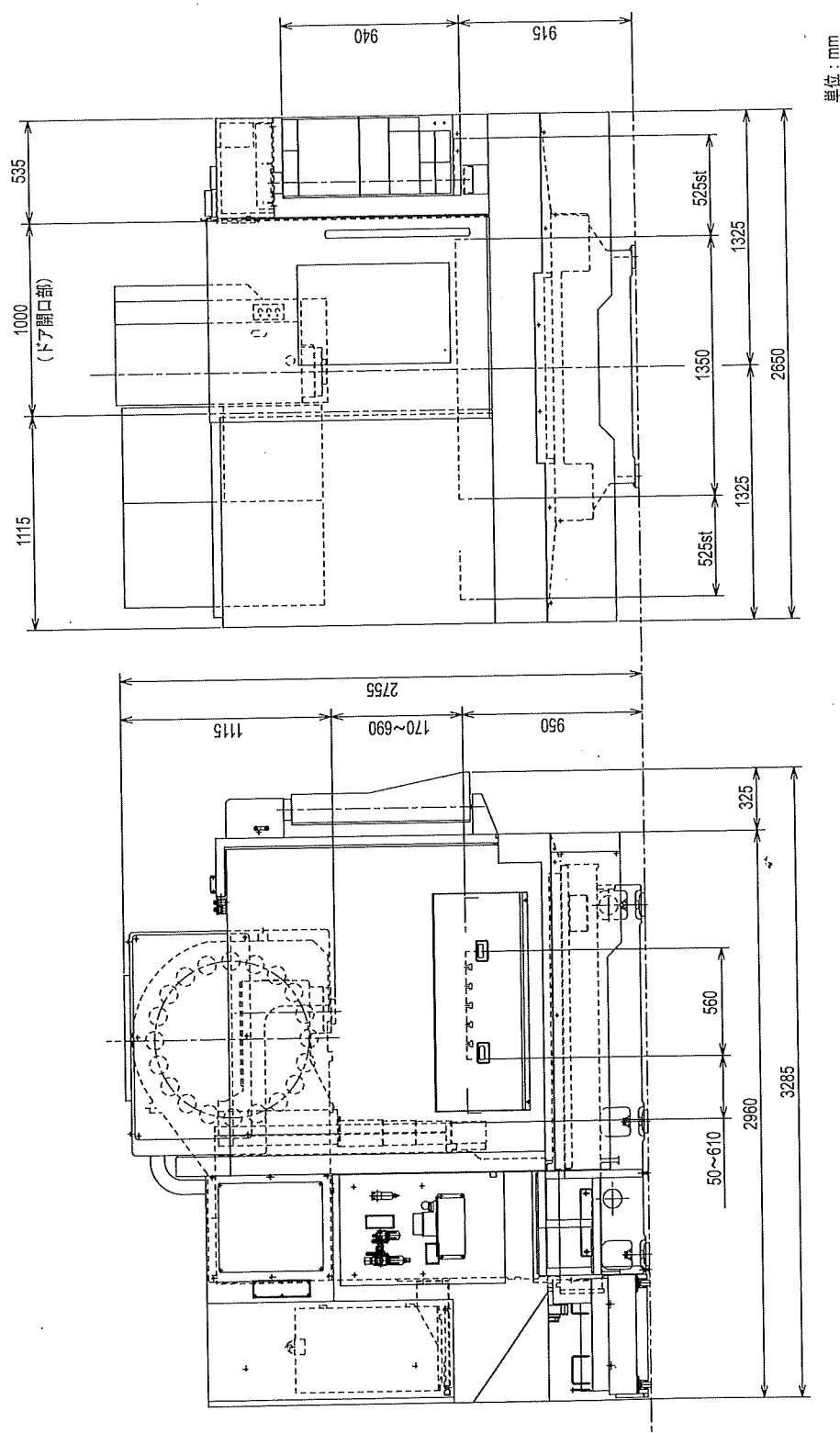
■全体カバー No.50 6000min⁻¹ 仕様

図 1-1

MJ13035R0500300090001

1-3-2. 据付図

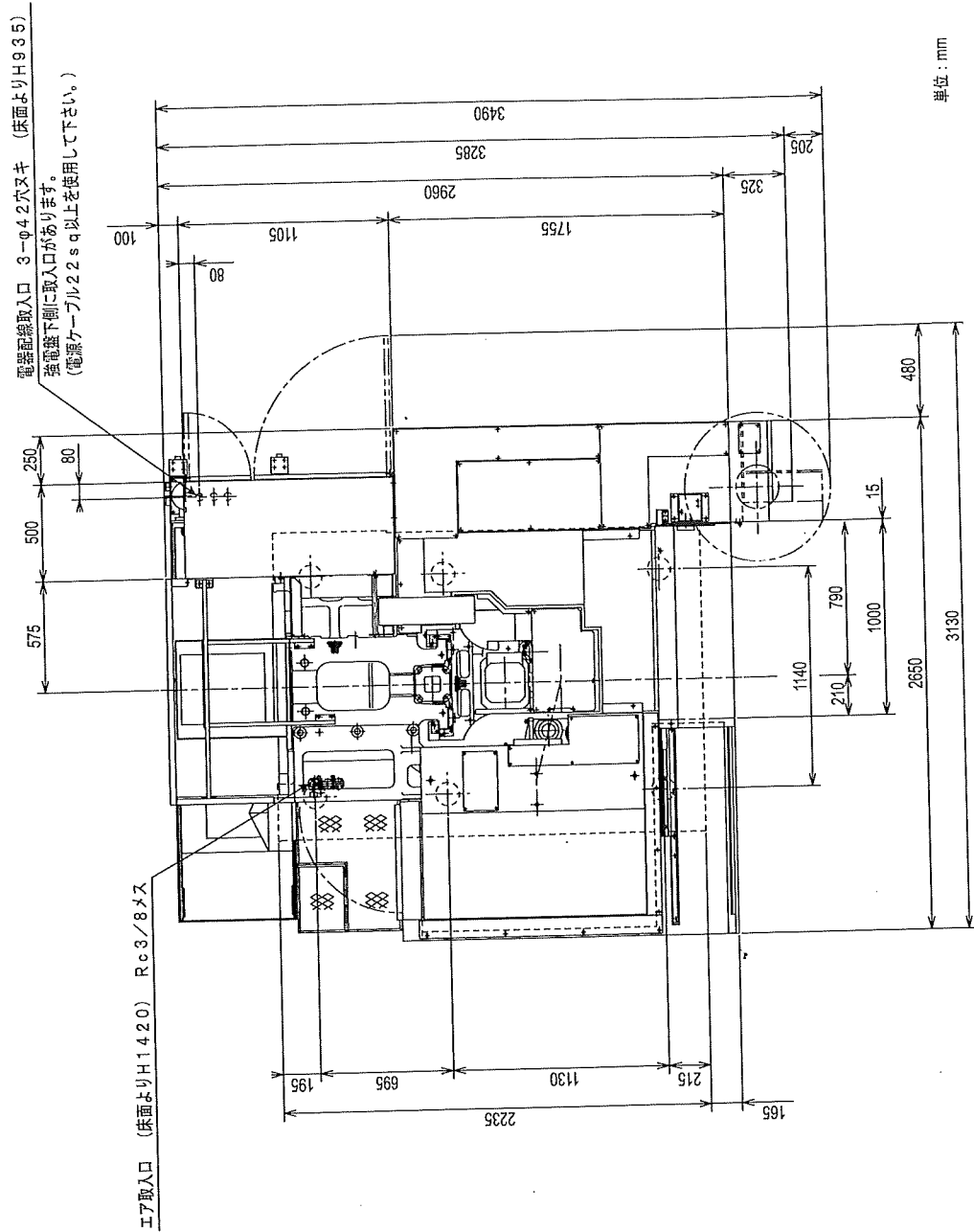
■全体カバー No.50 6000min⁻¹仕様

図 1-7

MJ13035R0500300100001