

整備表

メーカー

OKUMA

機種・型式

MILLAC 561V

年式

2007年製

M/No

57582

作業者

安達 麻琴

日光機械株式会社
〒578-0965 東大阪市本庄西2丁目1-8
TEL 06(6747)7451 FAX 06(6748)2723



整備内容

清掃前



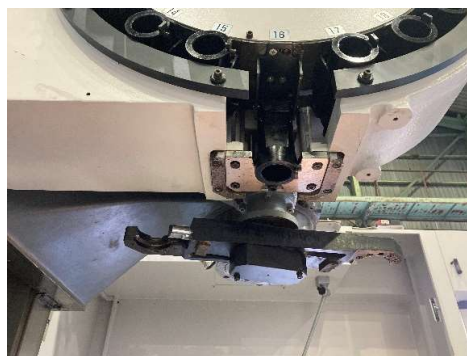
清掃後



テーブル周り



マガジン裏



ATCアーム



各軸テレスコ

整備内容

清掃前



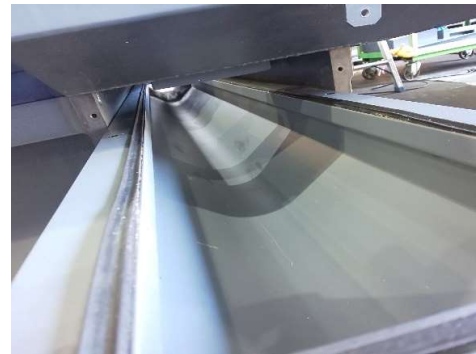
清掃後



各軸テレスコ内部



X軸モータ



切粉排出口内



配電盤フィルター

整備内容



外カバーをここまで外し、
機械内部を細かく清掃しました。



錆、打痕キズが酷かった為、
テーブル研磨を行いました。



テーブル研磨後、
ターカイトのすり合わせ、
ギブの再調整を行いました。



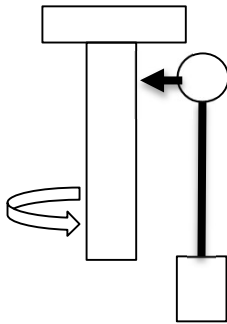
クーラントタンク内部
清掃済みです。
クーラントポンプの吐出検査を行い、
規定量の排出を確認しました。

日光機械株式会社

立型マシニングセンター精度測定表

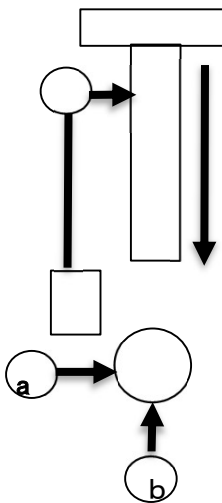
実施日	2021/3/30		
メーカー	OKUMA	制御装置	Fanuc-31i
機種	MILLAC 561V	機械番号	57582
製造年	2007年製	測定者	安達

テストバー振れ



口元	先端
2 μ	4 μ

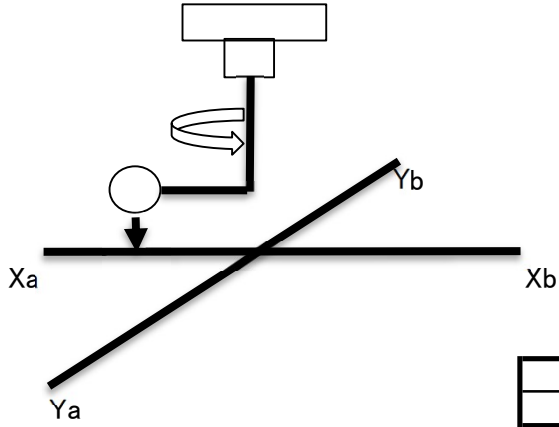
テストバー通り



	口元	先端
a XZ	0	10 μ
b YZ	0	14 μ

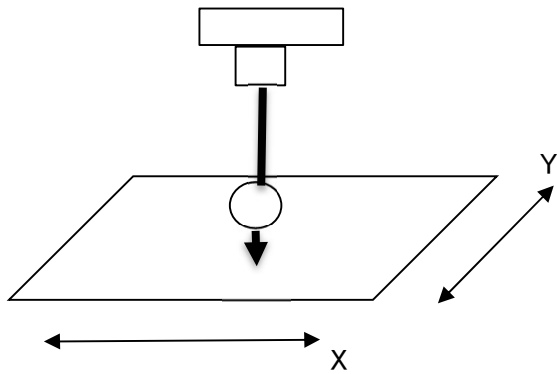
日光機械株式会社

テーブル上面振り回し



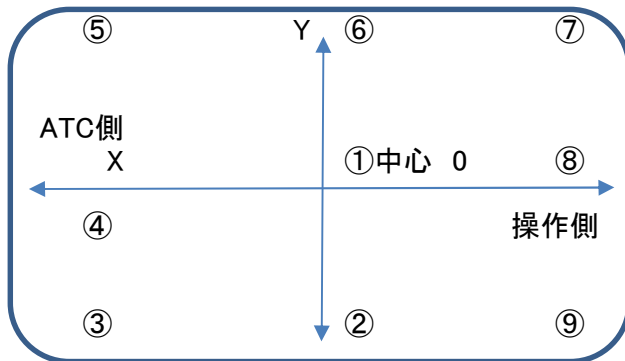
Ya	Xa	Yb	Xb
0	-12 μ	-28 μ	-16 μ

上面通り



測定距離
 X方向 1000 mm
 Y方向 500 mm

コラム側

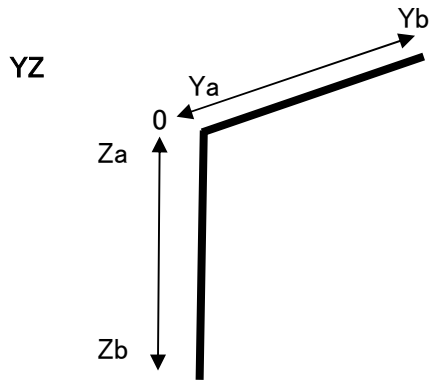


- ① 0
- ② -0.008
- ③ -0.03
- ④ -0.016
- ⑤ 0.008
- ⑥ 0.014
- ⑦ -0.01
- ⑧ -0.018
- ⑨ -0.026

正面側

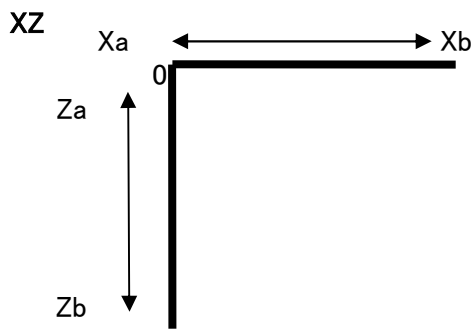
日光機械株式会社

直角マス



Ya	Yb
0	6 μ

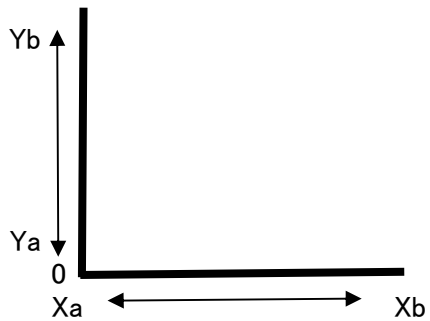
Za	Zb
0	12 μ



Xa	Xb
0	10 μ

Za	Zb
0	14 μ

XY



Xa	Xb
0	0

Ya	Yb
0	12 μ

日光機械株式会社

バックラッシュ

Z軸	Y軸	X軸
10 μ 戻り足りない	8 μ 戻り足りない	23 μ 戻り足りない

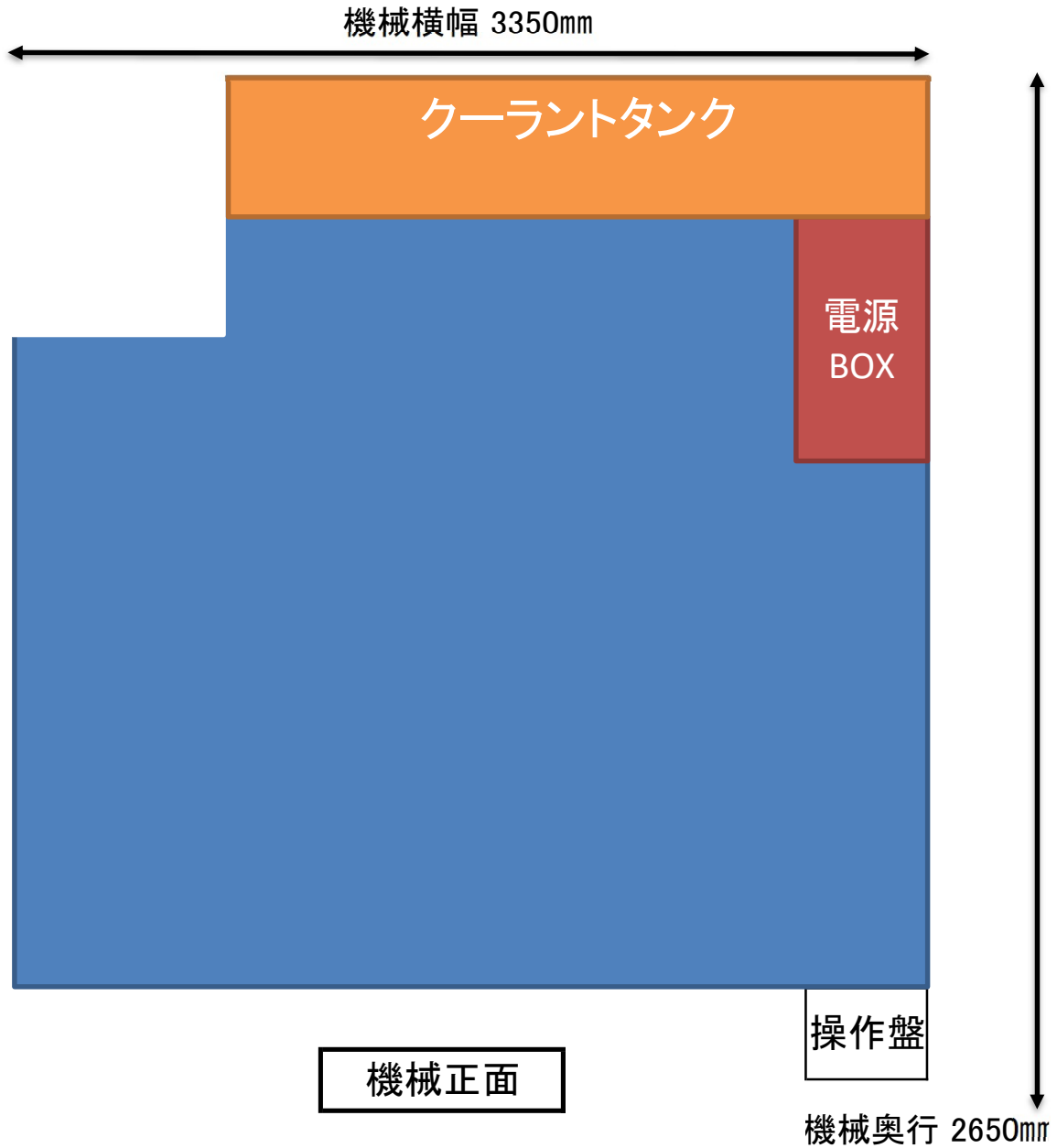
スピンドル熱検査

機械温度	19度
室内温度	20度

回数	主軸回転数	計測時間	回転後の状態 温度
①	1000	15分	19度
②	3000	15分	19度
③	6000	15分	19度
④	12000	15分	19度

* 主軸最高回転数は12000回転です。

機械外観略図



機械実寸

機械横幅	3350mm
機械奥行	2650mm
機械高さ	2900mm

オークマ製 MILLAC 561V 機械仕様一覧

樹脂加工に使用されていた機械です。

Fanuc-31iA

主軸最高回転数:12000min/-1

プルスタッドBT40 MAS407-P40T-I

ATCマガジン収納本数:20本

テーブルサイズ:1350mmx560mm

テーブル最大積載量:1000kg

テーブルストローク(XYZ): 1050mmx560mmx520mm

テーブル上面から主軸端面までの距離:170~690mm

早送り速度(XY):32000mm/min

早送り速度(Z):24000mm/min

切削送り速度(XYZ):1~15000mm/min

工具最大径:隣接工具あり90mm, 隣接工具なし115mm

工具最大長さ:300mm

工具最大質量:8kg

工具選択方式:メモリアンダム

工具シャンク形状:BIGプラス(主軸端面拘束)

主軸用電動機:22kW

電源容量:41kW

クーラントタンク容量:220L

切削液ポンプ:180W

別置き 手動パルスハンドル(1軸切替式)

周波数:60Hz

カバー:全体カバー(天井あり)

切粉エアブロー

ドアインターロック:標準

NC操作パネル:10.4inカラーTFT

FANUCキット:Softキット

AI輪郭制御Ⅱキット

プログラム記憶容量:512KB(1280mm)

登録プログラム個数:63個