



立形マシニングセンタ

OH-OSP-HMi (No.50)

納入仕様書

納入仕様書

御検討の上、平成14年8月20日
 までに1部御返却下さい。
 尚、上記期日以降はそのまま
 製作を進めさせて頂くことも
 ございますので御了承下さい。

受領印欄

		御担当

受領日：平成 年 月 日

納入先： XXXXXXXXXX 殿



承認	担当	年月日	改訂内容			符号	備考
承認	検図		担当	14/8/6 李	作成	小村	作成日
営業担当者		2002年08月06日					
東京	和田	大隈豊和機械株式会社					

1. 仕様 (MILLAC-468V)

1-1. 機械仕様 (OH-OSP-HMi)

項目	単位	No.40		No.50	
X軸方向(左右)移動量	mm	820			
Y軸方向(前後)移動量	mm	460			
Z軸方向(上下)移動量	mm	450			
パレット上面～主軸端面	mm	150～600			
コラム前面～主軸中心	mm	510			
テーブル寸法	mm	1,050×460			
工作物許容質量	kg	500			
床面～テーブル作業面	mm	900			
早送り速度	mm/min	32,000 (X,Y) 24,000 (Z)			
切削送り速度	mm/min	1～15,000			
手動送り速度	mm/min	0～12,000			
送り軸用	kW	X,Y軸 AC3.0 Z軸 4.0			
摺動面潤滑油ポンプ用	W	17			
切削油剤ポンプ用	W	180			
摺動面潤滑油用	L	6			
切削油タンク	L	200			
機械の高さ	mm	2,760			
所要床面の大きさ (左右×前後) ^{注2}	mm	2,200×2,780			
機械質量	kg	6,000			
電源電力 ^{注1}	kVA	29		27	
電源電圧	V	AC200/220 ^{+10%} _{-15%}			
電源周波数	Hz	50/60			

注1) 本機迄の1次側入力線の太さは22sq以上を使用して下さい。
漏電ブレーカーを取り付けの際は、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)

注2) 所要床面積の大きさについては、操作盤の操作領域、特別付属品の取付時寸法、メンテナンス領域は、含んでおりません。

1-2. 主軸仕様

項目	単位	No.40	No.50
回転速度	min ⁻¹	80~12,000	60~6,000
回転速度域変換数		無段 (ビルトイン)	無段 (ビルトイン)
主軸端(呼び番号)		No.40	No.50
軸受内径	mm	φ70	φ90
主軸用(連続/15分)	kW	AC 18.5/22	AC 11/18.5

1-3. ATC仕様

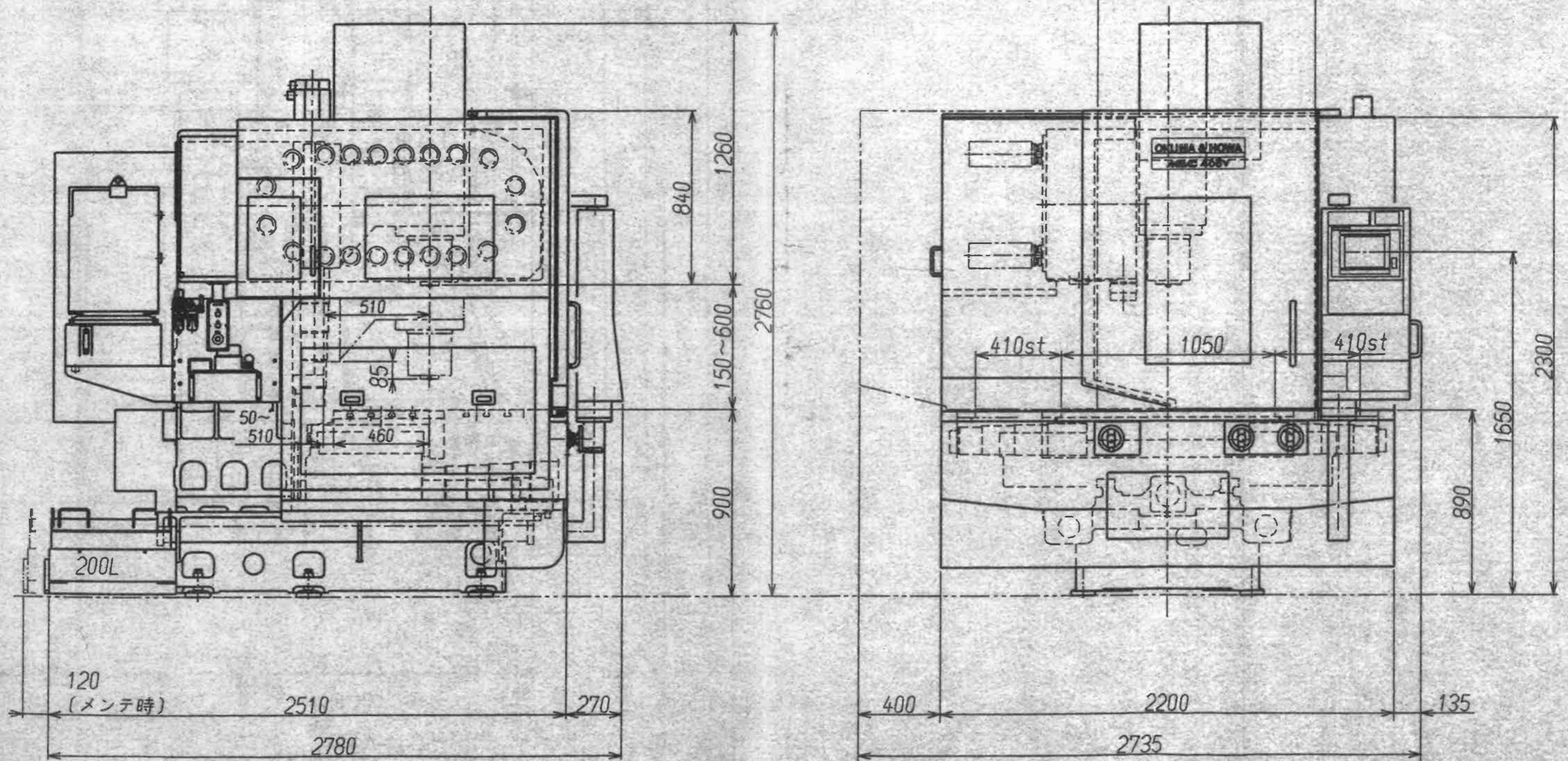
工具シャンク		MAS403-BT40	MAS403-BT50	
工具プルスタッド		MAS407-P40T-I	MAS407-P50T-II	
工具選択方式		メモリアラウンド		
工具収納本数	本	20		
工具最大径(隣接工具有)	mm	φ120		
工具最大径(隣接工具無)	mm	φ150		
工具最大長さ	mm	350		
工具最大質量	kg	40	20	
工具交換時間	TOOL to TOOL	sec	0.9 (工具質量 5kg 以下)	1.8 (工具質量 10kg 以下)
		sec	1.2 (工具質量 10kg 以下)	2.2 (工具質量 20kg 以下)
	CHIP to CHIP	sec	4.0	5.0
マガジン旋回駆動用	kW	1.0		
ATC アーム旋回駆動用	kW	0.75		

1-4. 使用空気圧

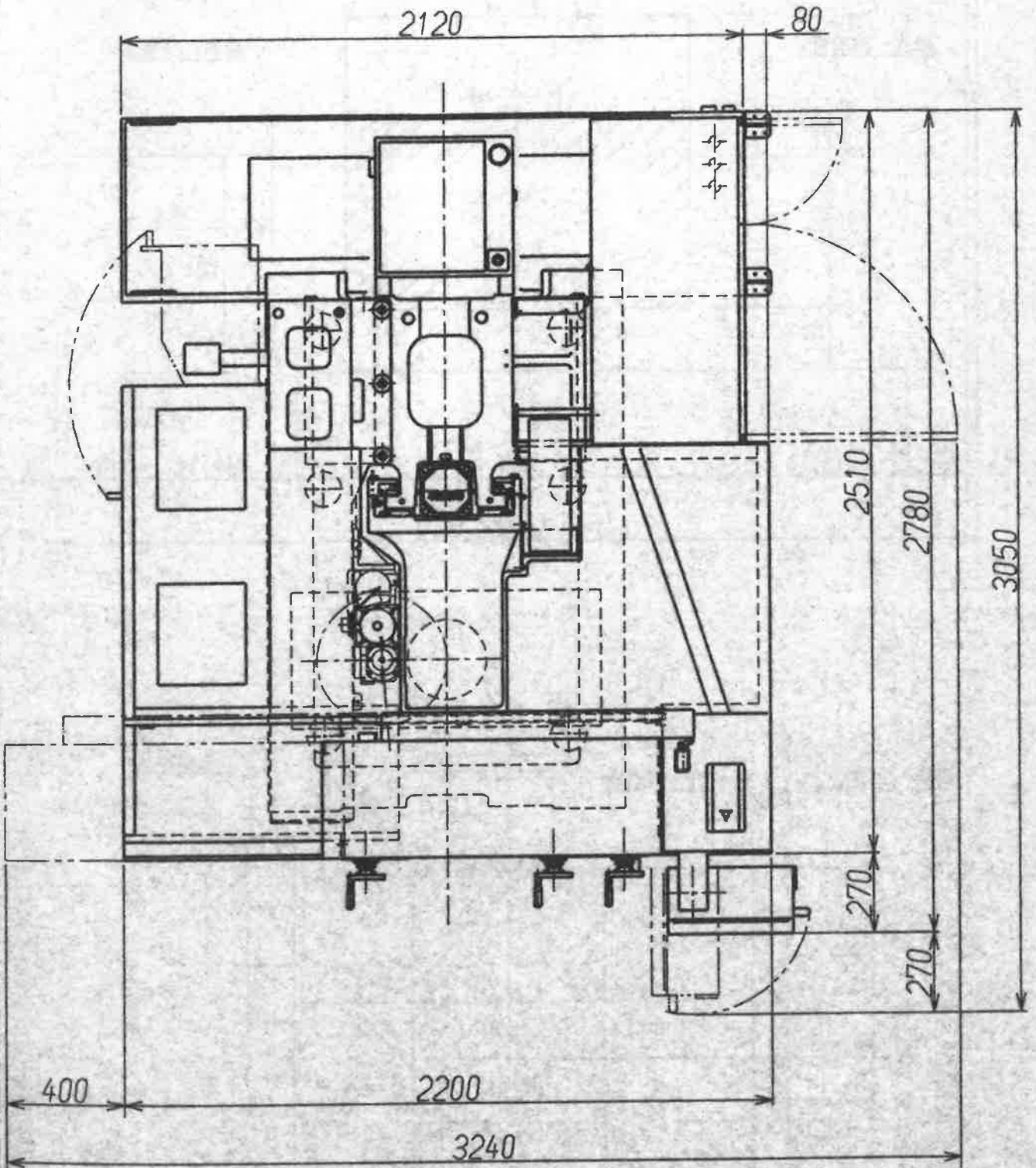
空気圧源圧力	MPa	0.4~0.5
空気圧源流量	L/min	※注1) 450

※ 注1) 本機のエア取入口は、Rc 3/8 のメス型です。
 切粉エアブロー装置付の場合……最大エア消費量は、下記の通りになります。
 2次圧 0.5MPa 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。

MILLAC-468V 外觀図
(#50 6000min⁻¹ OSP-HMi付)



据付図



縮尺1/20

150,OSP-HMi