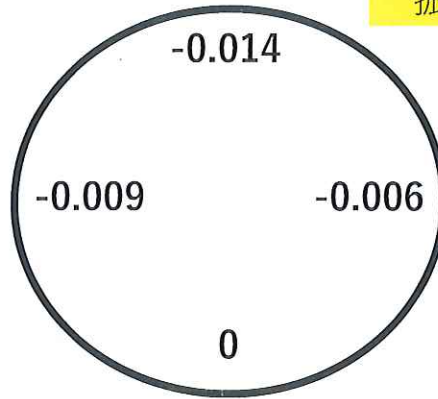


精度検査表

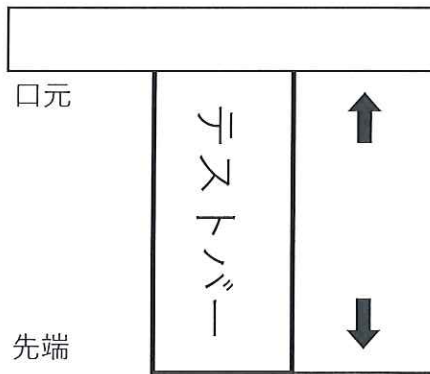
令和 2年 月 日
計測者 TGS 糸井

メーカー 大隈豊和 型式 MILLCA 44V #44528 年式 2006

振り回し (300 mmピッチ)



主軸振れ (300mm)



口元 0.005

先端 0.030

主軸テーパー研磨にて修正可能(別途料金)

テーブル上面精度

テーブルサイズ 630×400mm

| | | |
|-------------|-------------|--------------|
| ○(+0.011) | ○(+0.007) | (+0.013) ○ |
| ○(+0.008) | ○(0) | (+0.006) ○ |
| ○(+0.010) | ○(-0.004) | (+0.010) ○ |

直角度 (スコヤ)

| Y | Z | X | Z | X | Y |
|-------------|---|-------------|---|-------------|---|
| 0.008/300mm | | 0.001/300mm | | 0.001/300mm | |

注) 精度は保証するものではありません。参考値となります。

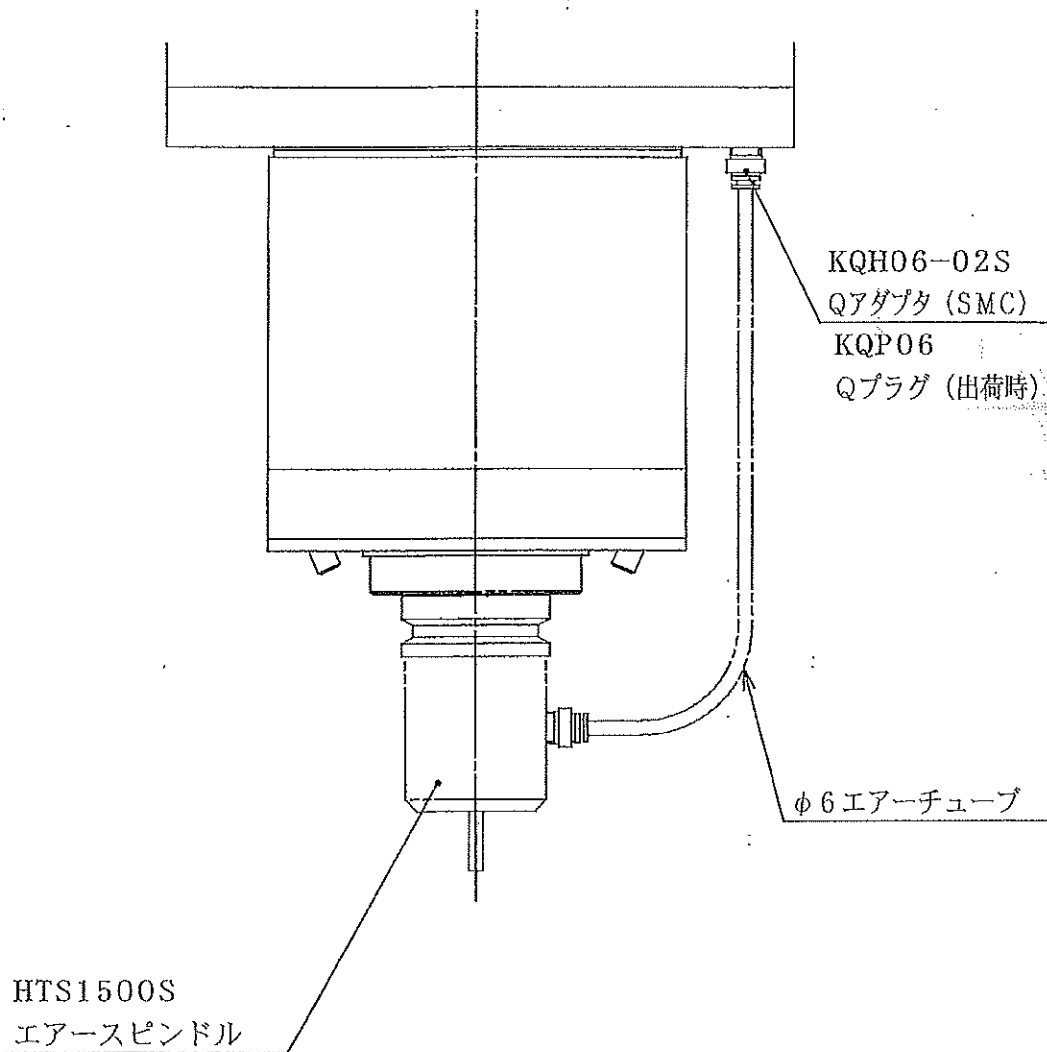
オークマ 立マシニング MILLAC 44V (2006年製)

44528

| | |
|------------|---------------------------|
| MILLAC-44V | 仕様 |
| NC装置 | FANUC-18iMB |
| 主軸 | #40 |
| 回転数 | 20000回転 |
| 出力 | 18.5/22kw |
| ヘッド仕様 | ビルトイン |
| 工具 | BT-40 |
| | 16本 |
| 電源 | 50Hz 200V |
| 特別付属品 | 加工完了ランプ |
| | 自動電源遮断装置 |
| | ミストコレクタ取付工事(本体御支給) |
| | 熱変位補正機能(ステルスタイプ) |
| | 金型仕様 |
| | メモリーカード500M |
| | 主軸20000回転 |
| | |
| | |
| NC装置側OP | 工具寿命管理 |
| | リジットタップ |
| | ヘリカル補間 |
| | テープ記憶容量 1280m |
| | 日本語表示 |
| | カスタムマクロB |
| | バックグラウンド編集 |
| | 工具長補正 |
| | 稼働時間・部品数表示 |
| | 自動コーナーオーバーライド |
| | ソフトキット(Soft-K) |
| | BCCⅢ AI高精度+高速プロセッサ、データサーバ |
| | AI高精度輪郭制御 |

〈主軸端面詳細図〉

※主軸端面にエアチューブカプラを取付けます。エアラインキットからのエアは、ここに吐出されます。プラグを取付て出荷しますので、御社にて配管して下さい。（配管用のφ6チューブは機台に同送しますので、適度な長さに切って配管して下さい。）



機台正面