

機械選択情報

Machinery Sale Information



CMC CO., LTD

<TEL・FAX> (81) 277-46-9165 / (81) 277-46-9166

<E-Mail> cmcmac@cmcmachinery.co.jp

Date:2023.Jul.12



Listing No.23252-2

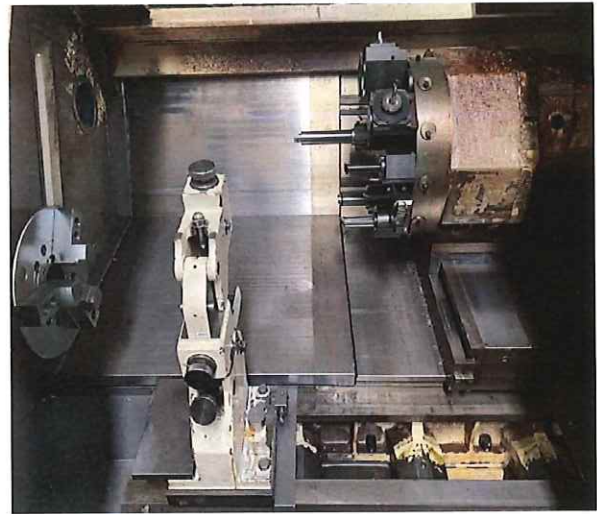
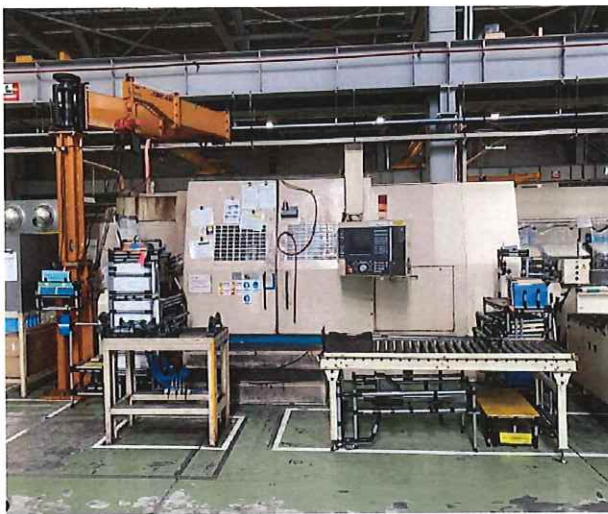
OKUMA	CNC Lathe Machine < Turing Center >	LB45II-MC OSP7000L	1994 / Oct < #17 >
-------	--	-----------------------	-----------------------

■ MAIN SPECIFICATIONS ■

❑ NC旋盤 (ターニングセンター)	❑ CNC Lathe Machine / Turning Center
❑ ベッド上の振り:Φ900	❑ Swing on Bed Dia: Φ 900
❑ センター間の距離:3060	❑ Distance Between Center: 3060
❑ 移動量 (X*Z*C) 440 * 3060 *360°	❑ Axis Travel (X*Z*C) 440*3060*360°
❑ 主軸回転数:12~2800rpm	❑ Main Spindle Speed: 12-2800rpm
❑ 主軸貫通穴径:φ110	❑ Spindle Through Hole Dia: Φ110
❑ 油圧チャックの径:Φ406 (16 inch)	❑ Hydraulic Chuck Dia: Φ406 (16 inch)
❑ 複合刃物台:V12 / タッチセンサー付き	❑ Turning Turret : V12 / With Touch Sensor
❑ 心押台:有 / MT No.5	❑ With Tail / MT No.5
❑ 機械重量:17,000kg	❑ Machine Weight: 17,000kg

※注記

<< 機械仕様等については現物優先となります >>
<< Regarding machine specifications, etc., priority will given to the actual product >>



LB45II/LB45II-M

機械仕様

機種		LB45II/T×750	LB45II/C×1000	LB45II/C×2000	LB45II/C×3000	LB45II/T-M×750	LB45II/C-M×1000	LB45II/C-M×2000	LB45II/C-M×3000						
●能力・容量	ベッド上の振り	mm 900													
	往復台上の振り	mm 550													
	センタ間距離	—	1,060	2,060	3,060	—	1,060	2,060	3,060						
	最大加工径	660				650									
●移動量	最大加工長さ	520	1,000	2,000	3,000	520	1,000	2,000	3,000						
	X軸移動量	440(330+110)				440(325+115)									
	Z軸移動量	1,060				1,060									
	C軸移動量	360°(回転軸制御角度 0.001°)													
●主軸	主軸回転速度	min ⁻¹ {rpm} 12~2,800													
	主軸変速レンジ数	無段×自動4段(ギヤ2段×VACモータ巻線切換2段)													
	主軸端	JIS A2-11													
	主軸貫通穴径	mm 110(130)													
	主軸軸受内径	mm 150(180)													
●刃物台	刃物台の形式	V12NC刃物台				複合 V12NC刃物台									
	刃物台の工具取付本数	12				L、M工具共用 12本									
	角バイトのシャンク部の高さ	mm 32													
	ボーリングバーのシャンク部の直径	mm 63													
●回転工具主軸	刃物台の割出し時間	S 0.7(1インデックス)リフトアップ式													
	回転工具主軸回転速度	—				40~2,000									
●送り速度	回転工具主軸変速レンジ数	無段×自動2段													
	早送り速度	mm/min X: 15,000 Z: 20,000				mm/min X: 15,000 Z: 20,000 C: 100 min ⁻¹ {rpm}									
●心押し台	切削送り量	mm/rev X、Z: 0.001~1,000.000													
	心押し軸の直径	—	130				—	130							
●電動機	心押し軸のテーパ穴の形式	—	MT No5ビルトイン				—	MT No5ビルトイン							
	心押し軸の移動量	—	170				—	170							
	主軸用電動機	kW VAC 37/30(30分/連続) VAC 45/37※				kW VAC 37/30(30分/連続)[45/37]※									
●所要動力源	回転工具主軸用電動機	kW —				kW VAC 7.5/5.5(30分/連続)									
	送り軸用電動機	kW X: BL3.6 Z: BL6				kW X: BL3.6 Z: BL6									
●機械の大きさ	切削剤用電動機	kW 0.25													
	電源	kVA AC 200V±10%、50/60Hz±2% 50.2 kVA(連続)[59.2 kVA(連続)]				kVA AC 200V±10%、50/60Hz±2% 50.2 kVA(連続)[59.2 kVA(連続)]※									
●数値制御装置	機械の高さ	mm 2,585													
	所要床面の大きさ	mm×mm 4,240×2,895		5,740×2,895		7,240×2,895		4,240×2,895		5,740×2,895		7,240×2,895			
●数値制御装置	機械質量(数値制御装置を含む)	kg 12,000		12,500		14,500		16,500		12,500		15,000		17,000	
	数値制御装置	OSP7000L													

[] 内は大径主軸仕様
※は馬力アップ仕様

標準キット

機種		LB45II		LB45II-M		
		T	C	T	C	
●本機仕様	主軸用電動機	VAC 37/30kW(30分/連続)				○
	主軸回転速度	12~2,800min ⁻¹ {rpm}				○
	回転工具主軸用電動機	VAC 3.7/5.5kW(30分/連続)				○
	回転工具主軸回転速度	40~2,000min ⁻¹				○
	刃物台	V12				○
	複合V12	—				○
	油圧心押し台	ビルトイン MT.No5				○
	標準付属装置	油圧ユニット				○
		切削液装置				○
		切粉受けカバー				○
		切粉受皿(右方排出)				○
		照明灯(蛍光灯)				○
	標準付属品	基礎座金				○
		水平調整ボルト				○
	本機吊り上げ工具				○	
	操作用工具				○	
●NC装置	OSF5020L	○				

特別付属品・特別仕様

- 高速NC門型ローダ OGL
- バーフィード(一本送り、連続送り)
- NCロボットOR
- 油圧式自動芯出振止
- 固定振止
- プログラム心押し台(トアロング式)
- 馬力アップ仕様(VAC 45/37 kW)
- 大径主軸仕様 (JIS A2-11、貫通穴φ130)
- ワーク自動計測補正(機内・機外)
- タッチセッタ(A、M)
- 潤滑モニタ(A-1標準)
- チップコンベア、チップバケット
- 切粉受皿(後方排出)
※心間750、1000のみ

ツーリングキット

機種		LB45II		LB45II-M		
		T	C	T	C	
●チャッキング	中実油圧チャック15°(標準生爪一式付属)	1		—		
	中空油圧チャック15°	—		1		
	標準生爪	A	—	5		
		B	—	3		
	標準硬爪	—		1		
	●旋削工具	アウトサイドツールホルダ	I	4	—	
			II	2	—	
			A	—	3	2
			B	—	3	4
			C	—	2	
		インサイドツールホルダベース H63	6		4	
●回転工具	ボーリングバースリーブ	16-H63	—		2	
		20-H63	—		2	
		25-H63	—		2	
		32-H63	—		2	
		40-H63	—		2	
		50-H63	—		2	
		ドリルスリーブ	MT No4	—		1
●心押し台	正面ドリルエンドミルユニット	—		2		
	側面ドリルエンドミルユニット	—		2		
●ダミーホルダ		—		3		
●心押し台	テッドセンタ	MT No5	—	1	—	1

LB45IIのツーリングキットは標準キットに含まれます。

先進技術により高速かつ高品位な制御を実現した

OSP7000L CNC

標準仕様

基本機能	制御	旋削X、Z同時2軸、複合加工X、Z、C同時3軸、サブスピンドル機はW軸付加	
	位置検出	OSP形全域絶対位置検出方式(原点復帰操作不要)	
	テープフォーマット	N4、G2、X+53、Z+53、C+53、I+53、K+53、F+53、S4、T4、M2	
	リーダー/パンチャインターフェイス	RS-232-C	
	フロッピー入出力機能	3.5"フロッピードライブユニット(内蔵形) OSPフォーマットによるプログラムの入出力が可能(3.5") MS-DOSフォーマットによるプログラムの入出力が可能(3.5")	
	プログラミング	ISO/EIAコード自動判別、アプソリュート/インクレメンタル併用	
	最小設定値	X軸: 1 μ m(直径)、Z軸: 1 μ m、C軸: 0.001"	
	最大設定値	10進、8桁、 \pm 99999.999mm	
	単位系設定	1 μ m、10 μ m、1mm(自由に設定可)	
	小数点付データ	1 μ m、10 μ m、1mm各単位系にて設定可	
	送り機能	送り速度は機械仕様に記載、オーバライド: 0~200%、ドウェル: 0.01~99999.99秒	
	工具機能	工具選択: 12組、工具オフセット(補正): 32組、最大補正值: \pm 99999.999mm 工具補正自動演算: 測定値、摩耗量の直接入力により補正値を自動的に演算	
	主軸VACモータ駆動	主軸回転数直接指令(S4)、定周速切削機能	
	回転工具VACモータ駆動(複合加工用)	回転数直接指令	
	トルクスキップ機能(サブスピンドル機)	W軸の推力指定により、ワークの安定受渡しが可能	
	表示機能	12"カラーCRT、6個のLEDにて運転状態を表示	
	手動操作機能	主軸(寸動、正転、逆転)、工具旋回、パルスハンドル、X/Z軸手動送りなど	
	操作機能	マルチタスク機能	加工中にプログラムの作成、編集などが可能
		自己診断機能	プログラム、操作、機械、NC装置の不具合を自動的に診断、表示
		ドアインターロック機能	ドア開閉と機械の動きとのインターロックをとる安全機能
NCRレクリミット		機械の衝突を瞬時に検知し、ダメージを最小限に抑える	
その他		パツファレジスタ、原点オフセット、工具干涉、ソフトリミット、チャックバリア、心押しバリア、ドゥループ制御、シングルブロック、マシンロック、ブロックデリート、オプションストップ、ドライラン、ストロークエンドリミット解除など	
プログラム選択		何種類もの登録されたプログラムの1つを選択	
シーケンスナンバーサーチ		選択されたプログラムの指定されたシーケンス番号まで進める	
シーケンス復帰		シーケンスの途中で停止した場合、その実行シーケンスの始めから復帰可能	
手動割込自復帰機能		自動運転中に手動操作を行うことが可能、割込点への自動復帰も可能	
ネジ切り一時停止		ネジ切削中の一時停止が可能(非固定サイクル[G34/G35]の場合は特別仕様)	
プログラミング機能	プログラム操作	スクリーンエディタによる編集、テープ読込時ベリファイ、リスト出力他	
	メモリー運転	テープレス運転が可能、テープストア容量: 60m、1プログラム容量: 30m	
	データ入出力機能	工具オフセット・原点オフセット・計測データ等をテープ、フロッピーに入出力できる (テープリーダー、テープパンチャは特別仕様)	
	刃先R補正(2B)	円弧を含む任意形状について刃先Rによる寸法誤差を自動補正	
	円弧半径指定	半径し及び終点X、Zを指令することにより円弧補間を行う	
	任意角度面取	任意角度での面取(C、R)が簡単にプログラムできる	
	テーパ角度指定	X又はZの一方の軸と始点からの角度を指定することによりテーパ補間が可能	
	mm/min併用プログラミング	送り速度単位mm/rev及びmm/minの併用が可能	
	スケジュールプログラム	複数個の切削プログラムの実行順序を指定することにより連続加工が可能	
	Gコードによる原点オフセット	プログラムにより原点移動が可能	
プログラミング機能	ネジリード機能	ネジリード: 0.001~1,000,000mm、リードのネジ山数指定が可能 チャンファリング入切、ネジ切り固定サイクル、ネジ切り非固定サイクル (ネジリードはCNCの制限値をあらわしており、最大ネジリードは、機械仕様により異なります)	
	特殊固定サイクル	ネジ切りサイクル、溝入れサイクル、ドリリングサイクル	
	穴あけ固定サイクル(複合加工用)	ドリリング、深穴ドリリング、ボーリング、タッピング(同期タップ)	
	ユーザータスク1	GOTO文、IF文、四則演算可能、コモン変数、ローカル変数が使用可能 システム変数(機械動作にかかわる変数)が使用可能	
	コントロールインアウト機能	プログラムの中にコメントを付記することが可能	

TM-APT-GII



対話形自動プログラミングシステム

機能性、操作性、信頼性、価格、すべてを満たして
身近に導入できる高性能自動プロ装置

- プログラム言語なしの対話形式による簡単な操作で、誰にでも容易にNCプログラムができます。
- ソフトの入れ替えだけで、旋盤用にもマシニングセンタ用にも、使い分けができます。
- 各種NCデータ転送 ● 自社製高性能ハードウェア
- 各種自動決定機能 ● 動画シミュレーション機能