

Listing No.25009
OKUMAHOWA

**CNC Vertical
Turning Lathe Machine**

**VTM-100
FANUC-18T**

2000 / Nov
< No.#10014 >

■ **MAIN SPECIFICATIONS** ■

❖ CNCターニングセンター	CNC Vertical Turning Lathe Machine	VTM100 / F-18T
❖ テーブル直径	Track Gauge Diameter (mm)	Φ1,000
❖ 最大加工長	Max.Processing Lenth (mm)	840
❖ 最大加工高さ	Max.Shaft Lenth (mm)	1,150
❖ 主軸直軽/テーパ/貫通穴径	Spindle /Taper/Through Hole/Dia (mm)	Φ200 / Φ115 / Φ110
❖ ミーリング主軸テーパ	Milling Spindle Tape	ATC-36 / No.50
❖ テーブル回転速度	Table Rotation Speed	160min-1
❖ ミーリング主軸回転数	Milling Spindle Speed (rpm)	4,000
❖ C軸割最小設定	C-Axis Min.Setting Unit (°)	0.001
❖ ストローク長	Stroke (X*Z) (mm)	
❖ 機械重量	Machine Weight (Kg)	13,500

<< 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 >>



1. VTM-100ターニングセンタ仕様表

1-1 機械本体標準仕様

	単位	仕様	備考	
径				
	最大加工径	m m	φ 1000(39.4")	最大振り φ 1000(40")
	最大加工長	m m	840(33")	
量	床面からの心高	m m	1150(45.3")	
	主軸端形状		JIS A2-11	
E	主軸前部の軸径	m m	φ 200	
	主軸穴のテーパ		φ 115 , 1/20	
	主軸の貫通穴径	m m	φ 110	
	主軸支持法		ローラベアリングによる2点支持	
	主軸の変速段数		無段	低/高出力切換
主	主軸回転数	min ⁻¹	4~416(低速) 13~1250(高速)	
	主軸速度指令方式		回転数直接指令	周速一定制御可能
軸	主軸速度オーバーライド	%	50~200	(10%毎)
	C軸最小設定単位	度	0.001	
功	C軸割出精度	度	±0.03	
	刃物台形式		ATC シングルツール	BT50
J	最大工具本数(マガジン収納数)	本	36	
	標準使用バイト		[□ 25(1")], □ 32(1.1/4")	
	ボーリングバー直径	m m	[φ 40(1.3/4")], φ 50(2")	
台	M軸前部の軸径	m m	φ 90	
	M軸変速段数		無段	低/高出力切換
	M軸最高回転数	min ⁻¹	1000(低速) 4500(高速)	

項目		単位	仕様	備考		
送り軸	移動距離	X軸	m m	650(25.6")		
		Z軸	m m	840(33")		
	早送り速度	X軸	m/min	16		
		Z軸	m/min	16		
	切削送り速度			mm/rev	0.0001~462	
	切削送りオーバライド			%	0~200 (10%毎)	
電装	NC装置形式			OH-FANUC-L	OP:LG	
	主電動機 (30分/連続)		kW	AC 30 / 18.5 (低速) AC 30 / 22 (高速)		
	主軸トルク (30分/連続)		Nm	2580 / 1951 (低速) 1377 / 1010 (高速)		
	M軸電動機 (30分/連続)		kW	AC 7.5 / 5.5	ビルトイン	
	M軸トルク (30分/連続)		Nm	138 / 117 (低速) 71.6 / 52.5 (高速)		
	油圧用電動機			kW	AC 2.2-4P	
	摺動面潤滑用電動機			kW	AC 0.02-4P	
	切削油用電動機 (50/60Hz)	刃物台		kW	AC 0.279 / 0.335 -2P	OP:AC0.45/0.55-2P
洗浄			kW	AC 0.516 / 0.620 -2P		
照明用蛍光灯				AC 100V-20W		
大きさ	電源総容量		kVA	50		
	所要床面積	幅	m m			
		奥行	m m			
	機械全高			m m		
製品質量			kg	13500		

1-2 制御装置関係

項目		仕 様		制 御 装 置			
				FANUC-L		FANUC-LG	
				国内	輸出	国内	輸出
制御軸数	X・Z・C 3軸 (同時3軸)		○				
補間方式	位置決め, 直線, テーパ, 円弧, ネジ切		○				
指令方式	アブソリュート・インクリメンタル併用		○				
最小設定単位	X・Z軸共 0.001 mm (但しX軸は直径指令)		○				
最大指令値	±8桁 (小数点入力可)		○				
プログラム入力	MDIのキーから入力		○				
	RS232Cインタフェースから入力		○				
	RS232Cインタフェースからの入力機器		△				
表示	CRTディスプレイ 9"モノクロ		○				
	グラフィックディスプレイ機能						
	CRT表示	日本文	△	—			
		英文	○	○			
	主軸制御	S4桁 直接指令		○			
主軸オーバーライド 50~200%		○					
周速一定制御(定速度切削機能)		○					
主軸定位置停止(純電気式 3ヶ所停止)		△					
リジットタップ		○					
工具機能	工具選択 手 Bコード		○				
	工具位置補正 ±6桁 (最大99組)	16組	△				
		32組					
		64組	○				
	工具位置補正のカウンタ入力		○				

項目	仕 様	FANUC-L		FANUC-LG	
		国内	輸出	国内	輸出
工具機能	工具位置補正のプログラム入力		△		
	工具形状補正と摩耗量補正		○		
	インクリメンタルオフセット		○		
	工具位置補正測定値直接入力(手動ATS仕様)		△		
	自動工具補正		△		
	工具寿命管理		△		
	外部工具補正		△		
原点復帰	手動及び自動原点復帰(ドッグ無しファレンス点設定)		○		
	自動第2原点復帰		○		
送り機能	早送り速度 X・Z軸 18 / 20 m/min		○		
	切削送り速度 0.0001~300(mm/rev) 制限 $F \leq \frac{6000}{R} \times \frac{100}{\alpha}$ MAX F:送り速度(mm/rev) F ≤ 6000 R:主軸回転数(min ⁻¹) (mm/min) α:オーバライド(%)		○		
	送り速度オーバライド 0~200% (10%毎)		○		
	早送りオーバライド 25%		○		
	手動パルス発生器 (0.001, 0.01, 0.1 mm)		○		
	ネジ切り範囲 リード指令0.0001~300(mm/rev) 制限 $P \leq \frac{6000}{R}$ P:ネジリード(mm) R:主軸回転数(min ⁻¹)		○		
可変リードネジ切り		△			
自動運転操作	ドライラン		○		
	マシニング		○		

項目	仕 様		FANUC-L		FANUC-LG	
			国内	輸出	国内	輸出
自動運転操作	シングルブロック			○		
	オプションナルストップ			○		
	フィードホールド			○		
手動運転操作	ジョグ送り			○		
	主軸 : 正転, 逆転, 寸動, 切			○		
	切削油 : 入, 切, 自動			○		
	ワーク座標系のシフト			○		
プログラミング	自動座標系設定			○		
	円弧半径R指令			○		
	単一形固定サイクル			○		
	複合形固定サイクル			△	○	
	穴明け用固定サイクル			○		
	テープ記憶容量 (320, 640, 1280 m取付可)		40m		○	
			80m		△	
			160m		△	
	登録プログラム個数		63個		○	
			125個		△	
			200個		△	
			400個		△	
	刃先R補正			○		
	面取り, コーナR			△	○	
バックグラウンド編集			△			
ドウエル			○			
			○			

主要寸法
4-1 機台寸法

单位 : mm
OH-FANUC-L
(FANUC-18T)

