

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.18



Listing No.23252-3

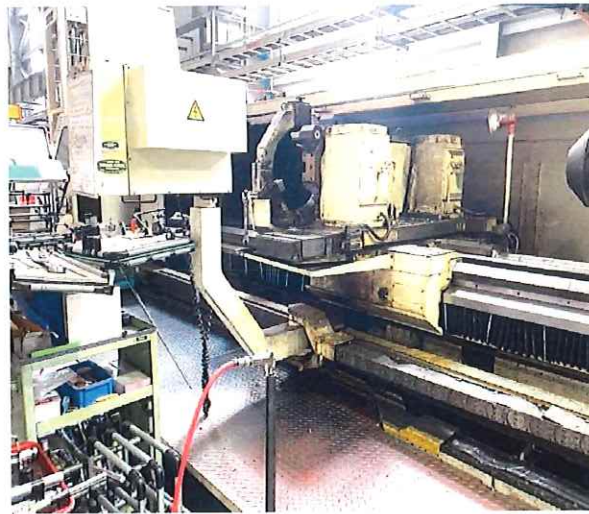
OKUMA	CNC Lathe Machine < Φ1100 * 6000 >	LH-55N OSP-5020L	1992 < #469 >
-------	---------------------------------------	---------------------	------------------

■ 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:Φ11000	Swing on Bed Dia: Φ 1100
センター間の距離:6000	Distance Between Center: 6000
移動量 (X*Z) 675 * 6030	Axis Travel (X*Z) 675*6000
主軸回転数:10~1500rpm	Main Spindle Speed: 10-1500rpm
主軸貫通穴径:φ200	Spindle Through Hole Dia: Φ200
油圧チャックの径:Φ1100	Hydraulic Chuck Dia: Φ1100
複合刃物台:V12	Turning Turret : V12
心押台:200 / MT No.6	With Tail :200/ MT No.6
機械重量:15,000kg	Machine Weight: 15,000kg

※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 >>



主要寸法

機種	LH55-N		
称号	1,100×1,000・2,000・3,000・4,000・6,000		
能力・容量	ベッド上の振り	mm 1,100	
	横送り台上的振り	mm 685 (V8+V8の場合は485)	
	センタ間距離	mm 1,000・2,000・3,000・4,000・6,000	
主軸		標準主軸	大径主軸(特別仕様)
	主軸端	ASA A ₂ -11	ASA A ₂ -15
	テーパ穴	mm φ120テーパ $\frac{1}{10}$	—
	貫通穴径	mm φ105	φ200
	センタ	M.T.No.6	—
	回転速度変換数	段 自動4×無段	
	回転速度	rpm 20~1,200	10~1,500
	往復台(Z軸)	移動距離	mm 1,030・2,030・3,030・4,030・6,030
自動送り範囲		mm/rev 0.001~1,000.000	
早送り速度		mm/min 10,000	
横送り台(X軸)	移動距離	mm 675	
	自動送り範囲	mm/rev 0.001~1,000.000	
	早送り速度	mm/min 5,000	
心押台	心押軸の直径	mm φ150	
	心押軸のテーパ穴	M.T.No.6	
	心押軸の移動距離	mm 200	
ベッド	長さ	mm 3,200・4,200・5,200・6,200・8,500	
	幅	mm 700	
電動機	主電動機	kW DC45/37kW (30分/連続定格)	
	油圧ユニット電動機	kW-P 1.5-4	
所要床面積	mm	3,860(3,910)×5,330-6,330-7,330-8,330-11,280 (3,910)は6,000のとき。	
正味重量	kgf	10,000・11,000・12,000・13,000・15,000	

標準付属品

- ①数値制御装置……………1式
- ②主電動機および標準電装品……………1式
- ③切粉除けカバー……………1式
- ④工具(スパナ類)……………1式

特別付属品・特別仕様

- ワーク自動計測補正(機内)
- 潤滑モニタ
- 大径・超大径主軸(貫通穴径200φ、330φ)
- 主軸回転数 5~750rpm
- H8、H4刃物台
- 手動式心押台(ライブセンタ式MT.No.6)
- 油圧式心押台(デッドセンタ式MT.No.6)
(ライブセンタ式MT.No.6)
- チャックカバー
- 固定振止 50~200φ、150~300φ、300~450φ、
500~650φ
- 移動振止(リリービング機能付)
- チップコンベア・チップバケット
- 基礎ボルト・基礎鉄板
- ビルトイン心押台(スリーブ径φ180、MTNo.6)
- 固定刃物台(中ぐり用)

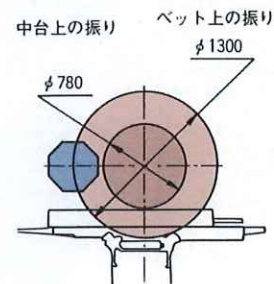
階上仕様 (ベッド上の振りφ1,300…特別仕様)

ベッド上の振りを要する大径ワークに対して
階上仕様も準備しています。

最大加工径

チャックワーク	φ1,100
センタワーク	φ780

※ 尚、標準機に対し、階上げ分切削能力が低下しますので
本仕様選択時は、別途御打合せとさせていただきます。



OSP5020L標準仕様

仕様	機能概要	
●制御	X、Z同時2軸、直線、円弧補間	
●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、I+53、K+53、F+53、P4、S4、T4、M2	
●テープリーダー	光電式、270字/秒、逆送り可	
●プログラミング	ISOコード(R840)、EIAコード(RS-244A)も可。アブソリュート/インクリメンタル併用	
●最小設定値	X軸1 μ m、Z軸1 μ m	
●最大設定値	10進、8桁、 ± 99999.999 mm	
●単位系設定	mm単位系、10 μ m単位、1 μ m単位系が自由に設定可	
●小数点付データ設定	mm単位	小数点の位置がmmの単位となる
	10 μ m単位	小数点の位置が10 μ m単位となる
	1 μ m単位	小数点の位置が1 μ m単位となる
●送り機能	早送り	X軸：5m/min、Z軸：10m/min自動加減速
	切前送り	X軸：5m/min、Z軸：10m/minMAX、自動加減速、mm/rev直接指令
	オーバーライド	0~200%、手動送りの変速にも使用化
	ドゥエル	0.01~99999.99秒
●工具機能	工具選択	A/B刃物台各最大12組、T上位桁01~12
	工具位置補正值選択	A/B刃物台各32組、補正值 ± 99999.999 mm
	工具補正自動演算	測定値、摩耗量の直接入力により工具補正を自動的に演算する
●ネジ切機能	ネジリード	0.001~1000.000(mm)
	リードのネジ山数指定	ネジ山数Jで指定可(F/Jが実際のネジリードになります。)
	ネジ切固定サイクル	G33：長手ネジ切固定サイクル
		G32：端面ネジ切固定サイクル
ストレートネジ、テーパネジ、可変ピッチネジが可		
チャンファリング入、切(M23、M22)、チャンファリング量指定可		
切込点移動可		
ネジ切前中の一時停止可		
ネジ切非固定サイクル	G34、G35	
●特殊固定サイクル	ネジ切サイクル	G33、G32のネジ切り固定サイクルの複数回切込みが1シーケンスで可
	溝入れサイクル	溝入れ加工を1シーケンスの指令で可
	ドリリングサイクル	ドリル加工を1シーケンスの指令で可
●マルチタスク機能	切前中にテープ読込、編集、パンチなどが可能	
●表示機能	CRT表示	現在値、プログラム、ブロックデータ、チェック、アラーム、操作案内表示など
	状態表示	6個のランプ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、切前水、X/Z手動送り、パルスハンドル(1、10、50倍)など	
●その他の手動操作	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、A/B刃物台単独、ストロークエンドリミット解除など	
●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	
●手動割込自動復帰機能	自動運転中に手動操作を行うことが可能、割込点へ自動復帰も可能	
●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	
●プログラム操作機能	スクリーン エディター	CRT画面に加工プログラムを表示し、画面を見ながら編集可
	テープ 読込/ベリファイ	テープ読込時のベリファイが可
	リスト	指定したプログラムの内容を表示します(テレタイプ、プリンター付の場合、プリント出力も可)
	その他	日付入力、一覧表の表示、指定したファイルの消去など
●メモリー運転(テープストア容量)	テープの内容をNC装置に記憶しテープレス運転を行う 60m(24000ch)	
●データ入出力機能	工具オフセット・原点オフセット等をテープ、フロッピーで入出力できる。(インターフェイス及び本体ユニットはオプション)	
●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L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令することによりテーパ補間が可	
●mm/min併用プログラミング	mm/revとmm/minの併用が可	
●スケジュールプログラム	複数個の切前プログラムの実行順序を指定することによって、連続加工が可	
●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	
●主軸ACモータ駆動	主軸回転数値指令	S4桁にて主軸回転数を直接指令
	定速度切前機能	切前速度を一定に制御
	主軸回転数オーバーライド	50~200%の範囲で主軸回転数を変速
	最高回転数設置	主軸の最高回転数を制限可
●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	
●その他	バッファレジスタ、原点オフセット、工具オフセット、工具干渉、ソフトリミット、チャックバリア、心押バリア、ドゥループ制御など	
●ユーザータスク1	GOTO文、IF文、四則演算ができる拡張アドレスキャラクター、コモン変数、ローカル変数が使用できる	
システム変数	原点オフセット、工具オフセット等の機械動作にかかわる変数を使用できる	

*ネジリードは制御装置の制限値をあらわしており、最大リードは機械仕様により変わります。