

# 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:2024.Apr.22



Listing No.24076

OKUMA	CNC Lathe Machine	LCS-250 OSP-P200L	2010 / Dec < #****39 >
-------	-------------------	----------------------	---------------------------

### ■ MAIN SPECIFICATIONS ■

❖ CNC立旋盤	CNC Lathe Machine	
❖ ベッド上の振り	Swing on Bed Dia (Φ)	450
❖ センター間の距離	Distance Between Center	280
❖ 移動量	Axis Travel (X*Z)	155 * 320
❖ 主軸回転数	Main Spindle Speed (rpm)	75~3000
❖ 主軸貫通穴径	Spindle Through Hole Dia (Φ)	62
❖ 油圧チャック	Hydraulic Chuck (inch)	8
❖ 刃物台形状	Toll post shape	V8
❖ 心押軸テーパ	With Tail / MT No.4	With
❖ 心押軸移動量	Tailstock travel distance	80
❖ 機械重量	Machine Weight (Kg)	2800

<< 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 >>



## 機械仕様

			LCS250
機種			450
能力・容量	ベッド上の振り	mm	270(210)
	最大加工径	mm	280
	最大加工長さ	mm	155(135+20)
移動量	X軸移動量	mm	320
	Z軸移動量	mm	75~3,000
主軸	主軸回転速度	min <sup>-1</sup>	無段
	主軸変速レンジ数		JIS A2-6
	主軸端		62
	主軸貫通孔径	mm	100
	主軸軸受内径	mm	V8(V12)
刃物台	刃物台の形式		8(12)
	刃物台の工具取付本数		25
	角バイトのシャンク部の高さ	mm	40(32)
	ボーリングバーのシャンク部の直径	mm	0.3(1インデックス)
	刃物台の割出し時間	S	X: 20,000 Z: 25,000
送り速度	早送り速度	mm/min	X, Z: 0.001~1,000,000
	切削送り量	mm/rev	55
心押し台* (オプション)	心押し軸の直径	mm	MT.No.4 (回転センタ)
	心押し軸のテーパ穴の形式		80
	心押し軸の移動量	mm	VAC7.5/5.5 (30分/連続)
電動機	主軸用電動機	kW	X: BL1.5 Z: BL2
	送り軸用電動機	kW	0.25
	切削剤用電動機	kW	13(連続)
所要電力源	電源	kVA	100
タンク容量	切削剤タンク容量	L	1,569
機械の大きさ	機械高さ	mm	1,520×1,589
	所要床面の大きさ	mm×mm	2,800
	機械質量 (数値制御装置含む)	kg	OSP-E10L-B
数値制御装置			OSP-E10L-B

( )はV12刃物台(オプション)  
心押し台はオプション

## 標準仕様

機種	LCS250
主軸用電動機	VAC7.5/5.5kw(30分/連続) ○
主軸回転速度	75~3,000min <sup>-1</sup> ○
刃物台	V8 (NC刃物台) ○
標準付属品	油圧ユニット ○
	切削液装置 ○
	照明灯 (蛍光灯) ○
	切粉除けカバー ○
	基礎座金 ○
	水平調整ボルト ○
	操作用工具 ○
	NC装置

## ツーリングキット

機種	LCS250			
	標準キット	T仕様	C仕様	T仕様(V12)
油圧チャック	中実8"	中空8"	中空8"	中空8"
油圧チャック駆動装置	中実	中空	中空	中空
同上用生爪A	—	5	5	5
同上用生爪B	—	3	3	3
同上用硬爪	—	1	1	1
刃物台	V8	V8	V8	V12
アウトサイド	アウトI	—	2	4(V12)
	アウトII	—	2	2(V12)
	インサイド	インH40	—	—
インサイド	オフセットインH32	—	—	—
	インH32(V12)	—	—	6
	ボーリングバースリーブ	8	—	—
ボーリングバースリーブ	10	—	2	2
	12	—	2	2
	16	—	2	2
	20	—	2	2
	25	—	2	2
	32	—	2	—
	ドリルスリーブ	MT No.3	—	1

## 特別仕様・特別付属品

- 主軸回転速度特殊 50~2,000min<sup>-1</sup>, 100~4,200min<sup>-1</sup> (主軸ノーズA2-6)
- V12刃物台
- 油圧心押し台(回転センタ付) MT.No.4
- チップコンベア(後方、側方)

- チップバケット
- 切粉受皿
- タッチセツタM, A
- ワーク計測(機内、機外)
- バーフィード



名称	内容	P20	P200
<b>加工管理機能</b>			
加工実績の集計と表示	選択したメインプログラムごとに加工の進捗状況を集計、表示	●	●
稼働実績の集計と表示	機械の稼働時間(通電時間、切削時間など)を集計、表示	●	●
	非稼働理由の入力	●	●
稼働履歴の集計と表示	機械の稼働状況をタイムチャートで集計、表示	●	●
トラブル情報の集計と表示	アラーム履歴等のトラブル対策に必要なデータを自動集計	●	●
実績情報、トラブル情報のファイル出力	加工実績、稼働実績、稼働履歴、トラブル情報をファイルへ出力	●	●

名称	内容	P20	P200
<b>モニタ機能</b>			
アンチクラッシュシステム	自動運転での干渉を防止	—	○
	手動運転での干渉を防止	—	○
	形状データの簡単モデリングが可能	—	○
(干渉を防止するユニット、ユニットの動作には制限があります)			
リアル3Dシミュレーション	自動運転、MDI運転、手動運転の全ての加工状況をリアルタイムでシミュレーション	○	○
	ソリッド/断面/透過表示	○	○
	工具と運動した加工面の色別表示	○	○
	メインプログラムリスト表示	○	○
	各種工具描画可能	○	○
	加工時間算出機能付き	○	○
	2D(2次元)シミュレーション付き	○	○
負荷メータ表示	送り軸、主軸の負荷をメータ表示 ピーク値ホールド機能付き	●	●
ロードモニタ機能	送り軸、主軸の負荷状態をCNCが監視し、グラフ表示します(過負荷で加工停止)	○	○
	無負荷検知機能	○	○
工具寿命管理機能	加工ワーク数又は切削時間を積算し、設定値に達したら予備工具に自動割出します 寿命データを工具ごとにグラフ表示	○	○
サイクルタイムオーバーチェック	指定した1サイクル時間を超えたらアラーム停止	○	○
NC稼働モニタ	切削、運転、主軸回転、外部入力などの積算時間と個々のワークカウンタ	○	○
チャックバリア	チャック形状に合わせて工具進入禁止領域を設定	●	●
心押軸バリア	心押軸形状に合わせて工具進入禁止領域を設定	●	●
工具干渉チェック	複数刃物台間の工具干渉チェック	—	●

名称	内容	P20	P200
<b>計測機能</b>			
機内ワーク計測	タッチセンサで加工ワークを自動計測し、工具オフセットを修正	○	○
Z軸自動原点オフセット	タッチセンサで加工ワークを自動計測し、Z軸の原点オフセットを修正	○	○
C軸自動原点オフセット	タッチセンサで加工ワークを自動計測し、C軸の原点オフセットを修正	○	○
Y軸計測機能	Y軸仕様機でのY軸方向の計測が可能	○	○
機外ワーク計測	ワークを機外で計測し、計測結果に基づき、工具オフセットを修正	○	○
	定量補正方式 [5段階、7段階] / BCD方式 / RS232C方式	○	○
タッチセッタ計測	タッチセッタに刃先を当て、工具オフセットを修正 (A仕様、M仕様)	○	○

名称	内容	P20	P200
<b>外部入出力・通信機能</b>			
Ethernetインターフェイス	Ethernet(100Mbps)	●	●
USBインターフェイス	USB2.0インターフェイス 2CH	●	●
	USB2.0インターフェイス 追加2CH	○	○
RS232Cインターフェイス (OSP専用)	RS232Cインターフェイス 1CH	●	●
	RS232Cインターフェイス 追加2CH	○	○
3.5フロッピー入出力	OSPフォーマット、MS-DOS (FAT) フォーマットのフロッピーとデータ交換可能	○	○
	ロングファイルネーム対応 (MS-DOS)	○	○

名称	内容	P20	P200
<b>ネットワーク機能</b>			
ブラウザ機能	ブラウザ ・タッチパネル操作 ・ネットワークに接続するだけでイントラネットが構築可能	●	●
	DNC-T1	IEthernetを用いて加工プログラムの転送	●
DNC-T3	実績情報収集などのオンライン加工管理 機械の稼働状況を把握する簡易NCモニタ	○	○
DNC-DT	Ethernetによるリモート運転; パソコンから加工プログラムをダウンロードし、選択運転します	○	○
DNC-C/Ethernet	Ethernetを用いてホストとFMS接続	—	○

名称	内容	P20	P200
<b>高速・高精度機能</b>			
Hi-G制御	モータの速度トルク特性に適合した位置決め加減速	●	●
アブススケール検出	アブススケールによる位置検出	○	○
0.1um制御	0.1um単位の指令で制御	○	○
ピッチ誤差補正	ボールネジピッチの誤差を補正	○	○
C軸ピッチ誤差補正	主軸C軸のピッチ誤差を補正	○	○
タレット位置誤差補正	刃物台割出角度の誤差を補正	●	●
主軸位相同期機能	主軸回転状態で高精度に対向主軸間ワークの受け渡しが可能	—	○
TAS-S/主軸熱変位補正	主軸回転時の発熱による熱変位誤差を補正	○	○
TAS-C/環境熱変位補正	環境温度変化による機械構造体の熱変位を補正	○	○

名称	内容	P20	P200
<b>ポケットマニュアル機能 (ヘルプ機能)</b>			
プログラミングヘルプ	加工プログラムに指令するGコード、Mコード、サイクル指令などを図解付きで説明	●	●
操作ヘルプ	表示画面に応じたメニュー表示 メニューからの選択により操作手順を説明	●	●
アラームヘルプ	発生したアラームの原因、対策方法を説明	●	●

名称	内容	P20	P200
<b>その他</b>			
ウォーミングアップ機能	あらかじめ設定した時刻に、自動的に電源を入れて、暖気運転	○	○
工具退避サイクル	割込信号により、退避サイクルを実行	○	○
主軸定位置停止	停止位置をプログラム指令(電気式)	○	○
外部プログラム選択	押ボタン式/ロータリースイッチ式/BCD式	○	○
自動化機器との接続	ロボット・ローダイインターフェイス バーフィードインターフェイス	○	○
主軸回転数変動制御	主軸回転速度を周期的に変化させ、大径物、小径物ワークの切削中のビビリを抑制	○	○
主軸極低速切削機能	極速に選い主軸回転で切削加工を行う機能	○	○
操作時間短縮機能	補助動作のアンチ無視	○	○
エクセルマシニング	EXCELファイルを活用した加工支援機能	○	○