

V760EX

納入仕様書



受領日 年 月 日

お客様へ

内容を御確認いただき、受領印欄に押印後、1部御返却くださいます様お願いいたします。
 なお、修正がある場合は朱記にて訂正をお願いいたします。

承認
松永 '24.04.11 夫士一
審査
審査
森 '24.04.11 勝利
作成
飛山 '24.04.11 愛里



OKUMA

オークマ株式会社

秘密

お客様の情報を含む文書は、
 秘密情報として、取扱っております。

ソリューション & システム技術部
 ソリューション二課

△2						
△1						
	発行理由	発行日	承認	審査	審査	作成

○:動作可(動作制限無) △:動作可(動作制限有) ×:動作不可 ▲:イネーブルスイッチ併用(動作制限有)

仕様名称	標準仕様			テストカットモード(制限変更仕様)	
	プロダクション (JIS規格 モード1)	セッティング (JIS規格 モード2)		JIS規格外	
操作モード	全ての運転モード	自動 / MDI 運転	手動運転	自動運転 & シングルブロック「切」	左記のみ
主軸回転	×	×	▲ (Max 50min ⁻¹) ^{※1}	×	▲ (主軸回転速度制限) (選択仕様:主軸回転速度制限)
主軸寸動 / 定位置停止 / 揺動	×	×	▲ (Max 50min ⁻¹) ^{※1}	×	▲ (主軸回転速度制限) (選択仕様:主軸回転速度制限)
M主軸回転	×	×	▲ (Max 50min ⁻¹)	×	▲ (Max 50min ⁻¹) (選択仕様:設定最高回転速度)
M主軸 寸動 / 定位置停止	×	×	▲ (Max 50min ⁻¹)	×	▲ (Max 50min ⁻¹)
軸移動	×	×	▲ (Max 2m/min)	×	▲ (Max 5m/min)
刃物台旋回	×	×	▲ (1ポジション/回)	×	▲ (1ポジション/回) (選択仕様:連続加工)
チャック / 振止 開閉	○ (手動操作のみ)	○ (手動操作のみ)	○ (手動操作のみ)	○ (手動操作のみ)	○ (手動操作のみ)
心押台 / 心押軸 前進・後退	△ (1.2m/min 以下)	△ (1.2m/min 以下)	△ (1.2m/min 以下)	△ (1.2m/min 以下)	△ (1.2m/min 以下)
エアブロー	×	○	○	○	○
クーラント	×	×	×	×	△ [※] (選択仕様:1.0MPa以下の 中圧クーラント吐出)
ATC	×	×	×	×	×
ATC マガジン	○ (手動操作のみ) (MG ドア開では×)	○ (手動操作のみ) (MG ドア開では×)	○ (手動操作のみ) (MG ドア開では×)	○ (手動操作のみ) (MG ドア開では×)	○ (手動操作のみ) (MG ドア開では×)
チップコンベヤ	○ ^{※5} (イネーブル スイッチ併用)	○ ^{※5} (イネーブル スイッチ併用)	○ ^{※5} (イネーブル スイッチ併用)	○ ^{※5} (イネーブル スイッチ併用)	○ ^{※5} (イネーブルスイッチ併用)
NC 起動	× ^{※7} 前面ドア自動開閉 仕様時は、開閉指令 のみ可能	× ^{※7}	対象外	×	▲ [選択仕様:シングルブロック + イネーブルスイッチ併用 ホールド・トゥ・ラン不要]

- ※1 機械サイズから下記機種は制限が異なります。
 ・LB4000 EX II, LB35 III, LU4000 EX, MULTUS B400 II, MULTUS U5000, LAW-F II : Max. 40min⁻¹
 ・LU35 II, MULTUS B550, VTM-65, V760EX, 2SP-V760EX, LAW-2S/1S, LAW-V24 : Max. 35min⁻¹
 ・LB45 III, LU45 II : Max. 30min⁻¹
 ・VTM-80YB : Max. 24min⁻¹
- ※2 ドア開時の主軸回転数制限①: Max. 200min⁻¹
 但し、機械サイズから下記機種は制限が異なります。
 ・GENOS L3000 : Max. 300min⁻¹
 ・LAW-F II, LAW-2S/1S, LAW-V24, LH-55N : Max. 50min⁻¹
- ※3 ドア開時の主軸回転数制限②: Max. 500min⁻¹
 但し、機械サイズから下記機種は制限が異なります。
 ・GENOS L3000 : Max. 1,000min⁻¹
 ・VTM-80YB, V920EX, 2SP-V920EX : Max. 100min⁻¹
 ・LB45 III, LU45 II, MULTUS B750 : Max. 100min⁻¹
 ・VTM-80YB, V920EX, 2SP-V920EX : Max. 30min⁻¹
- ※4 M主軸において、各工具毎に設定した最高回転数設定値まで可能
- ※5 低圧はパラメータ切替で吐出可、中圧以上は吐出不可
- ※6 イネーブルスイッチと併用。イネーブルスイッチ、指令釘のいずれかを離れた場合は動作停止
- ※7 外部制御チップコンベヤの場合はチップコンベヤ副操作盤でのインテグレーション操作のみ可能
- ※8 NC 起動自体は可能であるが、別インターロックにて停止
 (前面ドア開状態の場合、前面ドアインターロックにてアラーム停止)
 下記仕様を選択(個別選択可)することで対応可能となります。但し、必要最小限での対応をお願いします。
 【選択項目】
 ・イネーブルスイッチ操作条件の変更
 ・主軸回転、回転工具主軸(複合機)回転制限の変更
 ・タレット連続割出
 ・中圧クーラントの吐出

機種		V760EX	
		L仕様	M仕様
能力/容量	最大振り	mm	φ800
	往復台上の振り	mm	φ610
	最大加工径	mm	φ760
	最大加工長(高さ)	mm	770
	最大ワーク重量 (チャック重量含む)	kg	500(回転速度制限:無し) 1,000(回転速度制限:200min ⁻¹)※1
	床面からの心高	mm	1,085
移動量	X軸移動量	mm	390
	Z軸移動量	mm	770
	C軸制御角度	度	— 360°(最小制御角度0.001°)
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹	20~2,000 [高速:25~2,500]
	主軸トルク	N・m	1,257/922(15分/連続) [高速:834/682(30分/連続)] [高トルク:2,840/2,082(30分/連続)]
	主軸変速レンジ数		自動2段(モータ巻線切替2段) [高速:無段] [高トルク:自動4段(ギヤ2段×モータ巻線切替2段)]
	主軸端ノーズ形状		JIS A2-11
	主軸貫通穴径	mm	φ92
	主軸軸受内径	mm	φ160
刃物台	刃物台の形式		V12 複合V12
	刃物台の工具取付本数		12本 L,M共用12本
	外径バイトシャンク寸法	mm	□25、□32
	内径工具シャンク径	mm	φ40、φ50、φ63
	刃物台割出し時間	sec	0.5/1 インデックス
回転工具	回転工具主軸回転速度	min ⁻¹	— 45~4,000
	回転工具主軸トルク	N・m	— 57.8/33.1(25分/連続)
	回転工具主軸変速レンジ数		— 無段
送り速度	早送り速度 X、Z軸	m/min	X:24、Z:24
	早送り速度 C軸	min ⁻¹	— 20
	切削送り速度 X、Z軸	mm/rev	0.001~300.000
電動機	主軸用電動機	kW	VAC30/22(30分/連続) [高速:VAC55/45(30分/連続)]
	回転工具主軸用電動機	kW	— PREX7.5/4.3(25分/連続)
	送り軸用電動機	kW	X:3.5、Z:4.6 X:3.5、Z:5.2
	クーラント用電動機(50/60Hz)	kW	刃物台用:0.25/0.25、洗浄用:0.37/0.55 ※仕様書参照
機械の大きさ	機械の高さ※2	mm	3,489
	所要床面の大きさ:幅×奥行 (タンク含む、操作パネル含まず)	mm	1,842×2,732
	機械重量	kg	8,500 8,700
数値制御装置			OSP-P300LA

[]:特別仕様

※本表の機械の大きさは標準仕様です。本機台は添付仕様図をご確認ください。

※1 主軸の回転速度を制限した時の最大ワーク重量

※2 機械の高さは、取り付けのシリンダ型式により高くなる場合があります。

適用機種

1 V760EX OSP仕様

プロジェクト番号 :

仕様名		数量
本機機種		
本機機種	V760EX	
仕様展開		
仕様展開	R機(右)	
仕向先		
仕向先	JPN(東京)	
制御装置		
制御装置	OSP-P300LA	
操作盤取付方式	ペンダント式(手元操作鈕有)	
切削油種類		
切削油種類指定	水溶性	
規格関連		
輸出/安全規格	国内安全仕様(2020年版)	
目盛/電源		
目盛	ミリ	
電源(JPN)	200V	
周波数	50Hz	
操作電圧	100V	
表示プレート(銘板/メッセージ)		
表示プレート(JPN)	和文	
塗装色	2011標準色	
本機主要ユニット		
主軸サイズ	標準主軸(A ₂ -11)20~2000min ⁻¹	1
主軸台電動機(標準主軸)	30/22kW(30分/連続)	1
刃物台	V12(取付ボルトM12)	1
標準付属品		1
チャック		
特殊チャック	詳細別紙	1
手動チャック用取付部品		1
チャック取付仕様(個別)		
特殊チャック取付仕様	中実シリンダHH9C200含む	1
チャック開閉方式		
チャック開閉方式	押しボタン(標準)	1
アウトサイド		
アウトI32		4
アウトII32		2
アウトIII32		2

インサイド		
インH40		4
インH50		1
インH63		1
ボーリングバースリーブ		
BS 12-H40		2
BS 16-H40		2
BS 20-H40		2
BS 25-H40		2
BS 32-H40		2
BS 32-H50		2
BS 40-H50		2
切粉処理(チップコンベヤ)		
チップコンベヤ 側方排出	ヒンジ式(H900)	1
トルクリミッタ	あり(標準、摩擦板式)	1
制御	本機連動(間欠含む、本機制御)	1
チップバケット	あり(チルト無 H700)	1
自動化仕様		
ドアインターロック(2020年版)	テストカットモード	1
潤滑モニタ	B-1	1
前面カバー関連特別仕様		
前面ドア自動開閉	あり(テープSWを含む)	1
前面カバー開閉インチャージ仕様	あり	1
チャッキング関連特別仕様		
チャック自動開閉確認取付	あり(開閉端確認+圧力SW)	1
チャック把握方向切換	パラメータ式(標準)	1
チャック高低圧切換掴み直し有	あり(2段式)	1
切削液関連特別仕様		
切削液タンク	標準(400L)	1
切削液ヘドロ対策	オイルスキマ取付(ベルト式)	1
切削液検知	レベル検知(下限検知)	1
切削液ポンプ	1.50/0.75kW (60/50Hz)	1
クーラントブロー関連特別仕様		
シャワー/切粉流しクーラント	容量UP 1.1/0.75kW 配管分岐	1
設備基準対応特別仕様		
貴社設備基準対応(機械)	詳細別紙	1
潤滑油タンク用オイルパン	あり(標準)	1
機器銘板		1
配管合いマーク		1
前面ドア窓サイズ	縦360×横540(標準)	1
数値制御装置		
制御装置	OSP-P300LA	1
OSP NC操作パネル		
NC操作パネル	15inカラーTFT(標準)	1
OSPモニター表示言語		
モニター表示言語	和文	1
OSP suite		
15インチ操作パネル標準アプリ		1
suiteアプリ		
加工ナビ	L-gII(マイク、変換プラグ含む)	1
ECO電力モニタ		
電力モニタ機能	標準	1
ECOオペレーション		
チップコンベヤ連動・間欠送り	本機制御	1

テストカットモード特別仕様			
シングルブロックによるPRG運転	標準		
イネーブルSW操作条件の変更	要		
タレット連続割出	要		
主軸、回転工具、回転制限の変更	要		
中圧クーラントの吐出	要		
OSPキット			
OSPらくらく対話アドバンス-E			
サイクルタイムオーバーチェック			
NC稼動モニタ(NCカウンタ含む)			
主軸回転速度変動制御			
操作時間短縮機能			
らくらく対話アドバンスL	リアル3D含む		
ロードモニタ機能(主軸+送り軸)			
状態表示灯	3段式 Cタイプ		
OSP個別			
プログラムストア容量	4GB(標準)		
ユーザータスク2(個別)	サブプログラム 演算 関数(標準)		
運転バッファ容量	2MB(標準)		
スケジュールプログラム	あり(標準)		
可変ピッチネジ切り機能	あり(標準)		
自動プログラミング機能LAP4	あり(標準)		
主軸定位置停止 電気式	あり(標準)		
環境熱変位制御(TAS-C)	あり(標準)		
主軸極低速切削機能			
工具補正機能	96組		
エクセルマシニング	なし		
主軸加速度設定機能	あり(スクロールチャック時必須)		
イネーブル付可搬パルス取付	なし(グリップ式イネーブルSW取付)		
操作盤イネーブルSW取付			
漏電遮断機能	貴社ご準備		
操作盤旋回インターロック	対応なし		
状態表示灯取付位置			
状態表示灯取付位置	操作盤上部取付		
荷造り運賃			
荷造り運賃(単体・東京)	東京 横引込み		
補修用塗料(標準色)	なし		
知能化技術エンブレム			
立会検査			
立会検査	標準立会		
取扱説明書(OSP)			
取扱説明書標準セット	和文1式(電気図、パーツブック含む)		

注：数量に「*」印のついた項目は、選択されたキット仕様に含まれる具体的仕様内容と個数を示しています。

ソフトウェア管理カード

SOFTWARE MANAGEMENT DATA CARD



OKUMA

オークマ株式会社

- [PLCシステム]
PLGS301A
- [PLCシステムメッセージ]
[N/A]
- [NC7フレームヘルプ]
LPA-307P-JPN
- [NGマニュアル]
LPM-351A-JPN
- [インテリンスツール]
UTY-007B
- [PLC制御]
LU3-ZR13B
- [らくらく対話]
LADVA514B
- [らくらく対話メッセージ]
[N/A]
- [縦ファンクションキー]
SVFKA623A
- [縦ファンクションキーメッセージ]
LVFKA604A
- [IT PLAZA アプリケーション共通]
SITP310A
- [簡単モテリンク]
SOECA341J
- [CUSTOM API]
LCAPI-004B
- [VPSパッケージ]
VPSA800H
- [回転数アドバイス]
MSVCADVICE710D
- [安全制御]
SFTY003R
- [OSP suite]
SUITE121A
- [OSP suite ユーティリティ]
SUITEUTY121A
- [サイクルタイム短縮かんたん設定]
LEASYSET-002A
- [OPC UA通信機能]
[N/A]

9100-0000-0101-0000-1400-0F18-0000-1043

0001-9D50-2500-0000-0101-0000-1061-0000

スラントY	-	ラクラク対話アドバンス	0	機外計測	-	工具先端点制御	-
CT-Z合成Y	-	テープデータ入出力	0	機外計測RS232C	-	Hi-Cut Pro	-
アブスケール検出YS	-	FDD入出力(IBM)	-	CEJ MATIC	-	高速補間	-
Y軸ハリア	-	MS-DOS無し	-	サイズキャッチャー	-	NURBS指令	-
水平ハリア	-	刃物台分割編集	-	機外計測BCD	-	SUPER Hi-NC	-
B軸1/1000度	-	DNC-GI-サネット	-	タッチセッター-R/L共用	-	Super-NURBS回転軸	-
B軸制御1度ビッチ	-	P200 SPEC	0	工具搬送システム	-	TOOL-ID	-
B軸制御	-	FL-net	-	高速計測	-	インバータ送り機能	-
ATC	-	ハッファ160m	-	タッチセッター	-	振止ZB軸制御	-
1CAM ATC	-	ハッファ320m	-	第2主軸計測	-	振止下中台式	-
2CAM ATC	-	ハッファ640m	-	タッチセッター自動	-	振止ZC軸制御	-
ATC外部HP機能	-	ハッファ1280m	-	タッチセンサー	-	ATCシャッターサーボ駆動	-
VTM機構	-	移設検知無し	0	C軸原点オフセット	-	自動トアロンク振止B	-
新マシンハル	-	FDDエディタ	-	Y軸計測	-	自動トアロンク振止	-
マシンハル旧方式	-	編集インターロック	-	光学式センサ	-	簡易トアロンク振止	-
Y軸トルクリミット	-	編集インターロックタイプC	-	計測テープリント	-		-
Hi-G制御	0	プログラム選択	-	ビッチ誤差補正	-	CEマキング	0
PFC II機能	-	MG工具準備サイクル	-	インク外シビッチ補正	-	簡易ビッチ補正特殊	-
B軸位置置誤差補正	-	モン変数名称登録	-	アブスケール検出ZA	-	NC前面ドア	-
X軸ミラーイオン座標	-	ホームポジションB	-	アブスケール検出XA	-	仕様選択	-
Y軸ミラーイオン座標	-	ウォーミングアップ	-	アブスケール検出XB	-	R仕様	-
座標系選択10組	-	マシンロック特殊	-	アブスケール検出CA	-	非R仕様	0
座標系選択50組	-	G00直線補間	-	ビッチ誤差補正無効	-	熱変位補正L2	0
座標系選択500組	-	A/B同期送り機能	-		-	熱変位補正L1	-
工具寿命予告	-		-		-		-
NC刃物台	0	座標変換	-	ネット位置置誤差補正	0	NCマスター	-
OTC刃物台	-	創成加工	-	工具補正64組	-	サーボリンクNC軸テスト	-
加式刃物台	-	輪郭加工機能	-	工具補正96組	0	サーボリンク主軸テスト	-
多刃工具	-	B軸補間機能	-	工具寿命管理	-	OH固有機能	-
アブスケール検出TA	-	同期タップ	-	工具補正200組	-	新操作ハル	0
刃物台B軸割出	-	フラッターニング	-	工具摩耗補正	0	サーボカード無し	-
重量ツェリンク	-	ヘリカル切削	-	工具補正多系統	-	サーボリンクPLC軸テスト	-
ダブルツェリンク	-	傾斜加工モード	-	工具補正800組	-	内蔵PLC	-
LT機構	-	ホームポジション	-	0.0001M制御	-	NCロケット	-
サブシステム	-	主軸同期タップ	-	I/M切替可	-	NCデータ	-
並行2システム	-	工具回避サイクル	-	スクリプト機能	-	システム状態表示	-
ピックアップ機構	-	工具退避サイクル	-	Windows操作許可	0	OHロケット変更	-
立型旋盤	-	NCトルクリミット	0	加工時間算出機能	0	C軸ビッチ誤差補正2	-
LAW-V機構	-	ネジ切オーバーライト	-	操作時間短縮機能	0	Fコンバート	-
ACC機構	-	GMコートマクロ	-	新操作時間短縮機能	0	ロストモーション補正	-
B側サブシステム	-	芯高補正機能	-	無負荷検知機能	-	PLR2低速制御周期	-
複合加工機	-	LAP4	0	NCワークカウンタ	0	プログラムマフル心押	-
B刃物台M軸	-	ノーズR 2B	0	ワークカウンタ特殊	-	簡易トアロンク心押	-
M軸C軸無し	-	ユーザタスク2	0	NC稼動モータ	0	プログラムマフル心押B	-
T/M軸切替制御	-	任意角度面取	0	サイクルタイムオーバー	0	自走式心押台	-
L工具インターックス	-	ネジ切位相合せ	-	ロードモータ	0	心押台クラフ制御	-
C軸ビッチ誤差補正	-	G34/G35一時停止	-	ロードモータW	-	NC心押台トルク制御	-
多連マシン	-	円弧ネジ	-	加工管理通信機能	0	NC心押台トルク制御	-
同期回転逆転	-	モン変数1000組	-	加工管理機能	-	刃先12角工具	-
4軸2サトル	-	らくらく対話	-	DNC-T1	0	主軸定位停止	0
対向刃物台	-	IGF	-	DNC-T2	-	刃先4角工具	-
Z-W軸重畳	-	対話コンバート	-	DNC-T3	-	B側M軸無しC軸	-
加旋盤	-	IGFデータ転送	-	DNC-T4	-	C軸同期制御	-
新W軸データ	-	エクセルマシニング	-	DNC-P1	-	M軸定位停止	-
サブマシン	-	アンチクラッシュシステム	-	DNC-P2	-	L複合加工	-
Hi刃物台	-	プログラムミングヘルプ	0	DNC-P3	-	R複合加工	-
フラットヘッド	-	ヘルプ機能	0	DNC-P4	-	ホ加工	-
サーボリンクNC軸	0	モノクロSTN液晶	-	DNC-A	-	主軸最高回転IL	0
非Rビッチ誤差補正	-	E100仕様	-	DNC-B	-	主軸台干渉IL	-
工具補正セロ検知	-	3Dアニメーション	0	DNC-C1	-	ハッチャッチャーIL	-
CEマキング停止監視	-	ACP拡張	0	DNC-C2	-	1SサブSP PC IL	-
サーボリンク主軸	0	アニメーション仕様	0	DNC-C3	-	ZA-W軸干渉IL	-
主軸DA	-	S10仕様	-	DNC-DT	-	XB-W軸干渉IL	-
主軸I/O	-	U100/U10仕様	-	簡易リモート診断機能	-	刃物台ZA-W干渉IL	-
非新R仕様	0	OACメッセージ	-	DNC-RT	-	心押振止インターロック	-

V760>P261903>

[NC仕様コード No.2]

0000-A340-0000-0000-3001-7100-0000-0000

0000-0384-0230-C200-A000-6D00-A012-0000

座標移動回数 座標修正 工員計算	移動回数 回100組 1999組	回転コ 100組	アタッチメント アタッチメント旋回 多連マシンタイプ C	刃物台中間割出 刃物台中間割出 刃物台中間割出 油圧刃物台	TA - TB - TC -	カム軸ICBユニット カム軸光スケール無し ROID-NCスタ
座標変換 3次元座標変換 3次元座標変換機能	変換機能	回転コ 100組	リングホーリングハ-B 三次元座標変換2 三次元割出機能 L工具インテックス特殊	ユーザ認証機能拡張 旋削X軸半径指令 運転ハフア拡張 マルチツール機能	-	Y軸ハリア設定IL 2ツチンサ Type-B TOOL-ID Type-B ファイル名制限解除 EtherNet/IP
NC心押高 NC心押低 NC心押寸 NC心押寸確認 NC心押寸確認無 NC心押第1主軸 W軸切削機能 下刃物台フ中心 NC心押初品インテック NC心押インテック	精度定寸 高低力 寸確認 寸確認無 主軸取付 切削機能 フ中心 初品インテック インテック	計測データ通信特殊 3軸計測 M軸計測 M軸補間機能 フルムハイブリットセンサ 回転工具タッチセッター フルムセンサ&タッチセッタ サイトシャッターサーボ駆動	高速リスタート L-gらくらく運動 フロックスキップ複数組 統合版加工仕上げM 加工仕上げT-g(メイン) 加工仕上げT-g(サブ) 新JIS 速度制限高速	-	0	Modbus通信 ロボット段取り画面 STANDROID 液晶付パルスハンドル 印刷ロール
APC ワークロード ワークロード装置 MULTUS U マトリクスMG L工具インテックス選択 多連マシンタイプ B ATC 外部HP動作 ホット工具対応テーブル	ワークロード ワークロード装置 MULTUS U マトリクスMG L工具インテックス選択 多連マシンタイプ B ATC 外部HP動作 ホット工具対応テーブル	タッチセッター2基仕様 ストロークリミット解除可能 固定式タッチセッター Y軸モータタッチセッター 工具折損検知 AEセンサー フルムセンサ計測 ストローク分割数指定	7F ソスケール検出YSB 7F ソスケール検出YSC 7F ソスケール検出XC 7F ソスケール検出ZC 加工仕上げL-g変動 瞬低時運転連続機能 M軸多回転APA機能 定位置停止高速	-	0	フィクスチャーオフセット サイクルタイム設定 マシニングレオター II ZB-心押W軸干渉IL 短縮早送りグループ タフリット機能 EESモータ駆動 ROIDシステム
MG軸-ATC C軸ホイント RT軸-ATC 旋削座標変換 走行型ATC TYPE-A 走行型ATC TYPE-B 走行型ATC TYPE-C トレットATC	MG軸-ATC C軸ホイント RT軸-ATC 旋削座標変換 走行型ATC TYPE-A 走行型ATC TYPE-B 走行型ATC TYPE-C トレットATC	PLC軸クロスレール NC軸クロスレール HPクロスレール基準通知 Super簡単設定 NG工具回収時短 次工準備時短 走行型ATC TYPE-D 拡張MG工具データ	B刃物台Y軸仕様 内外径切換SW無し ZA-ZC軸干渉IL トレット個別制御切替 3サトル仕様 C刃物台M軸仕様 C刃物台サブシステム C刃物台Y軸仕様	-	0	機械情報ロギング 加工状態監視 退避(加工監視) 追加センサ 送り軸診断 経時変化データ取得 主軸診断 機械診断機能
カスタムAPI OSP-API ユーザタスク3 THiNCフレーム 加工仕上げ M-g M軸回転数変動制御 加工仕上げ L-g 加工仕上げ M-g	カスタムAPI OSP-API ユーザタスク3 THiNCフレーム 加工仕上げ M-g M軸回転数変動制御 加工仕上げ L-g 加工仕上げ M-g	工具姿勢制御機能 工具姿勢補正機能 先端点機械軸基準 先端点切削点指令 先端点第2主軸 B軸旋削加工機能 Super/Hiカット多系統 Super-NURBS創成	SA軸タネム制御 SB軸タネム制御 主軸加速数設定 主軸回転数指令0.1 切削スリッパ送り機能 自動C軸クランプ バイトミ加工 主軸衝突検知	-	0	2MIL片肺運転 NC前面ド72枚 電流ゲイン学習機能 Y軸旋削機能 ハンチアップ 図形の拡大縮小 旋盤判定 M33T機構
使用工器具表示 加工モード指定 径補正負切替 割込プログラム機能 割込プログラム機能2 基本運転画面 工器具情報管理 原点工器具基準固定	使用工器具表示 加工モード指定 径補正負切替 割込プログラム機能 割込プログラム機能2 基本運転画面 工器具情報管理 原点工器具基準固定	NC軸制動停止機能 M軸軸受寿命カウンタ 0.1uT/MB切替特殊 真直度補正機能 可変ロストモーション補正 サーボハビリティ 早送り速度設定 最適時定数設定	CEマキング停止監視 MFU 幾何誤差補正機能 幾何誤差計測機能 工具側面オフセット 工具先端点オフセット M軸トルクスキップ機能 ターニングカット機能	-	0	簡単操作パル 複合機用簡単パル L工具加工情報 簡単操作アニメ拡大 19インチ拡張モード ECO suite OSP suite 基準原点Z直交測定
サーボ調整特殊 工具寿命予告特殊 ワークアラウンド機能 振止バリ機能 マルチ寸30組 高低推力切替なし トルク監視機能 NC心押台下ハネ	サーボ調整特殊 工具寿命予告特殊 ワークアラウンド機能 振止バリ機能 マルチ寸30組 高低推力切替なし トルク監視機能 NC心押台下ハネ	ワーク重量設定 芯高Y軸手動送り 手動C軸接続 C軸トルクスキップ機能 ホームポジションC アタッチメント旋回補正 リングホーリングハ ツールベース機能	自走式振止1基 自走式振止2基 自走式振止3基 自走式振止1リリ-ブ 自走式振止2リリ-ブ 自走式振止3リリ-ブ 自走式振止1リリ-ブ NC振止無し MA軸無し	-	0	電力計取付仕様 熱変位監視OilCon レーザ-取替 研削機能 研削内工員時計数 サトル加工時計数 機外工員時計数 芯出しチェックNC軸
工具寿命予告機能 GOT-HMI仕様 計測補正カウンタクリア プログラム通知機能 他システム監視制御 CON戻し特殊 0.1u T/M切替特殊 ロストモーション補正	工具寿命予告機能 GOT-HMI仕様 計測補正カウンタクリア プログラム通知機能 他システム監視制御 CON戻し特殊 0.1u T/M切替特殊 ロストモーション補正	ZA軸同期軸 XA軸同期軸 定位置停止高速 SDF分割機能 NC軸 SDF分割機能 主軸 SDF分割機能 PLC軸 送り軸リラクト	ヘルムスリッパ検知 M軸ヘルムスリッパ検知切替 回転軸ノッチフィルタ切替 多回転定位置停止 汎用オーバーロード検知 無負荷検知拡張 ロードモータ機能拡張 C軸ノッチフィルタ切替	-	0	加工時間短縮機能 工具寿命管理6桁 ATCHPインポジション ターニングカットカット 外部モータ取付可能 主軸出力モータ無し suiterウシエルト無し 残り時間表示機能

V760<P261903>

数值制御旋盤検査成績表
CNC LATHE TEST RECORD

制御装置番号
NC No.

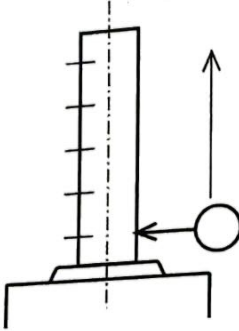
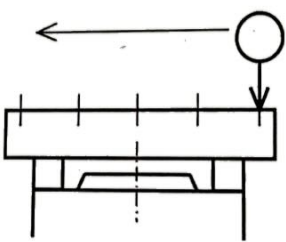
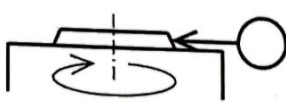
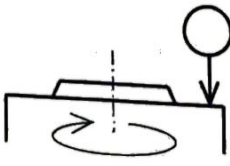
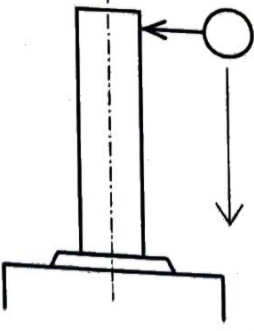
検査実施日: 2024. 07. 23
Inspection date

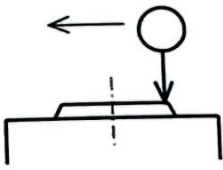
型式
Type
V760EX

製造番号
Serial No.

単位 UNIT : mm

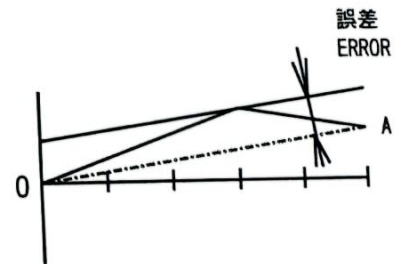
静的精度検査
Geometric accuracy test

No.	検査事項 Item	測定方法図 Measuring method	許容値 Tolerance	測定値 Result
1	往復台の運動の真直度、注1) Straightness of carriage movement, note1)		0.005/300	0.003
	前後方向 In the front and rear direction		0.005/300	0.003
2	横送り台の運動の真直度、注1) Straightness of cross-slide movement, note1)		0.005/200	0.003
	前後方向 In the front and rear direction		0.005/200	0.002
3	主軸ノーズの振れ Runout of spindle nose		0.007	0.003
4	主軸端面の振れ Cammng of shoulder		0.007	0.003
5	主軸中心線と往復台のZ軸方向の運動の平行度 Parallelism of spindle axis with carriage movement		0.010/300	0.008
	前後方向 In the front and rear direction		0.010/300	0.004

No.	検査事項 Item	測定方法図 Measuring method	許容値 Tolerance	測定値 Result
6	横送り台の運動 (X軸方向) と主軸中心線との 直角度 Squareness of spindle axis to movement		+0.020/300	0.004

備考
Remarks

- 注1) 真直度の評価
左右前後及びX, Z軸方向についての6ポイントで測定
測定値はグラフに表し、右図の様に誤差を評価する
- Note1) Evaluation of straightness.
Check 6-positions on each slide(front & rear) at
each direction(right & left).
The readings are then plotted graphically and evaluate the errors
in relation to the final reference straight line (0-A).



第1章 概要

1-1. 機械仕様

1-1-1. 機械本体標準仕様 (OSP)

		単位	V760EX	2SP-V760EX	備考	
容量	両主軸間の距離	mm	-	860		
	最大加工径	mm	φ 760			
	最大加工長	mm	770			
	床面からの芯高	mm	1085			
	最大振り回し径	mm	φ 800			
主軸台	主軸端形状		JIS A ₂ -11			
	主軸前部の軸径	mm	φ 160			
	主軸の貫通穴径	mm	φ 92			
主軸駆動	主軸変速段数		自動2段 (VAC モータ巻線切換)			
	主軸回転数	min ⁻¹	20 ~ 2000			
刃物台	刃物台形式		V12	V12 + V12		
	最大工具本数	本	12	12 + 12		
	標準使用バイト	mm	□ 25			
	ボーリングバー直径	mm	φ 40, φ 50		OP. □ 32	
送り軸	移動距離	X 軸	mm	390		
		Z 軸	mm	770		
	早送り速度	X 軸	m/min	24		
		Z 軸	m/min	24		
	切削送り速度	mm/rev	0.001 ~ 300.0			
	最大切削送り速度	mm/min	6000			
電装	NC 装置形式		OSP-P300			
	主軸台電動機 (連続)	kW	AC 22	AC 22×2		
	主軸台電動機 (30分)	kW	AC 30	AC 30×2		
	油圧用電動機	kW	AC 1.5	AC 1.5×2		
	摺動面潤滑用電動機	kW	AC 0.017			
	切削液用	kW	AC 0.25 AC 0.62	AC 0.25×2 AC 0.62×2	刃物台・ツール用 洗浄用	
	照明用蛍光灯		DC24V-12.5W	DC24V-12.5W×2		
	電源総容量	kVA	37	72.8		
大きさ	所要床面積	幅	mm	1842	3680	
		奥行	mm	2732		
	機械全高	mm	3489			
	製品質量	kg	8500	17000		
	タンク	作動油	L	30	30×2	HM32
		切削液	L	400	400×2	エマルジョン型
		潤滑油	L	6		G68
エア一量		0.5MPa 300NI/min. 以上				

	単位	V760EX	2SP-V760EX	備考
最大ワーク積載質量		500kg	500kg×2	チャック質量含
	※	1000kg/200min ⁻¹	1000kg/200min ⁻¹ ×2	

表 1-1

機械は、日々改良されていますので、予告なくデザイン、仕様等を変更することがあります。
 ※ 回転速度を制限した時の最大ワーク積載重量 / 回転速度制限

1-1-2. 複合 V12 ラジアル刃物台仕様 (OSP)

		単位	V760EX	2SP-V760EX	備考
回転工具	回転数	min ⁻¹	45 ~ 4000		
	回転数変換数		無段		
	回転工具取付個数	個	12	12×2	
	回転工具取付穴	mm	φ 26		
	回転工具電動機	kW	7.5/4.3 (25分 / 連続)	7.5/4.3 (25分 / 連続)×2	
C 軸	制御角度	度	360° (0.001° 単位)		割出精度 ±0.01°

表 1-2

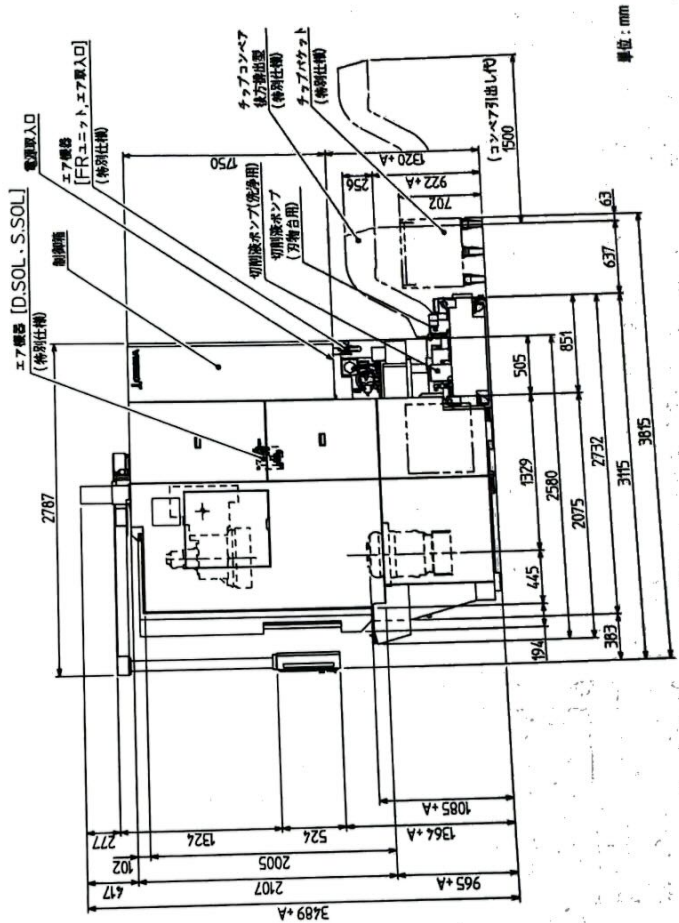
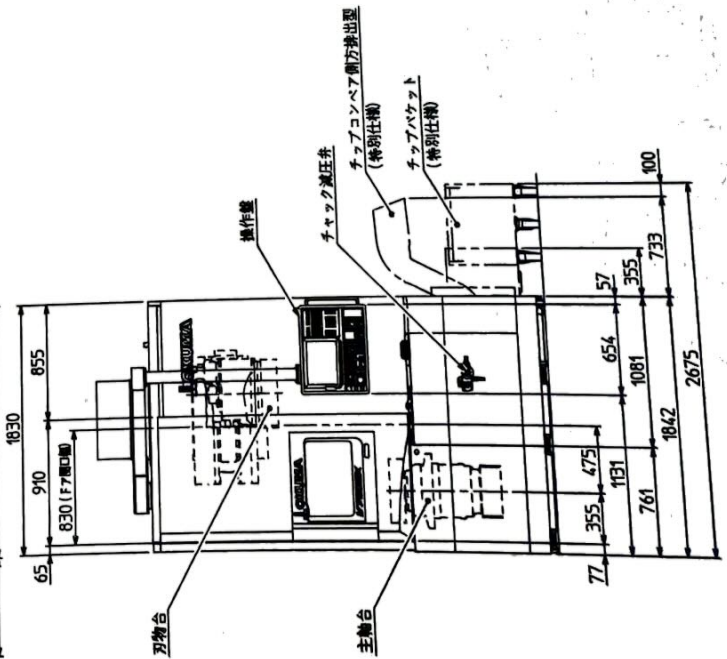
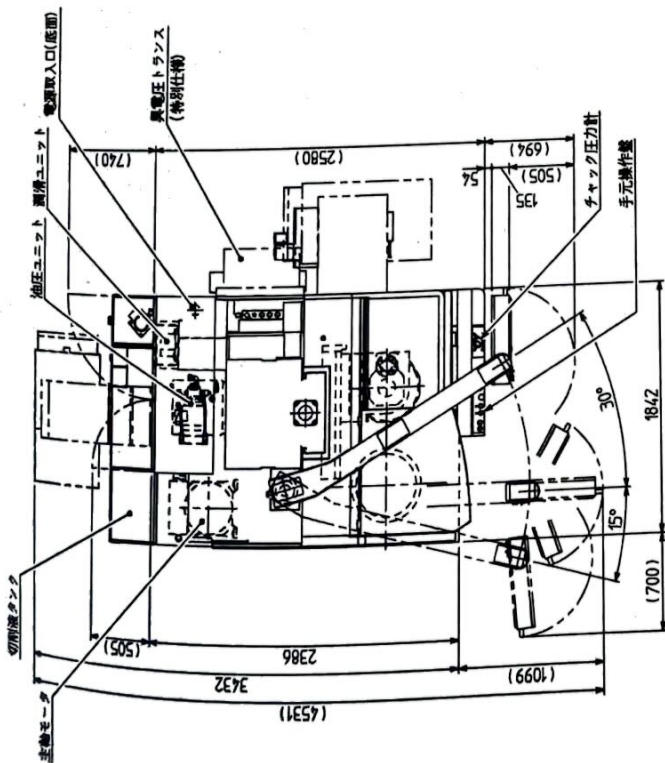
機械は、日々改良されていますので、予告なくデザイン、仕様等を変更することがあります。

第3章 全体寸法図

3-1. V760EX

※寸法の+Aは本機階上量を意味する

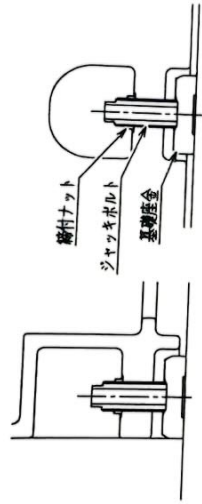
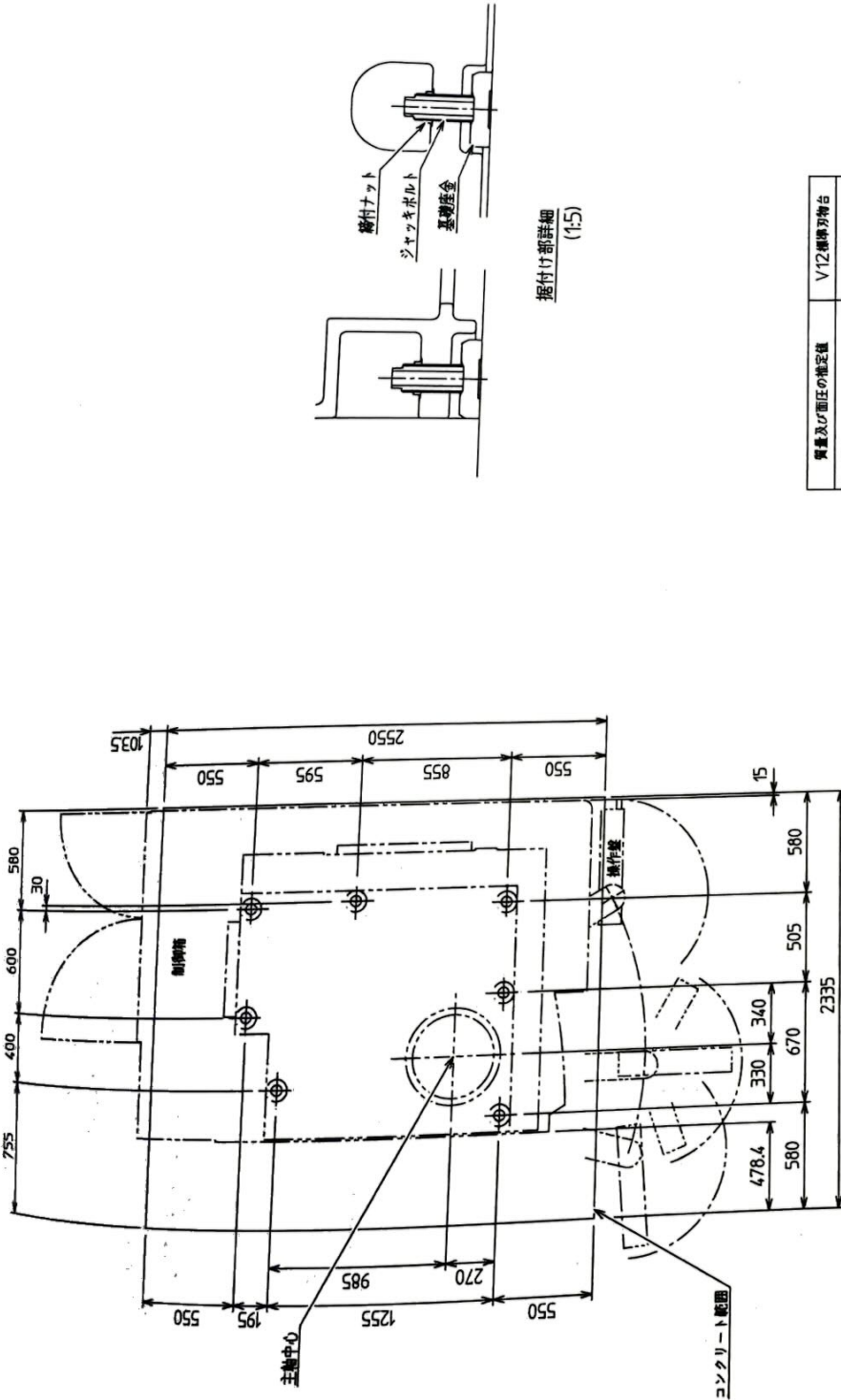
A寸法	取付シリンダ
0mm	HH9C-170, HH9C-200, Y2035RE, SIN-S175 チャッキングミス検知なし
100mm	SIN-S200 チャッキングミス検知なし



単位: mm

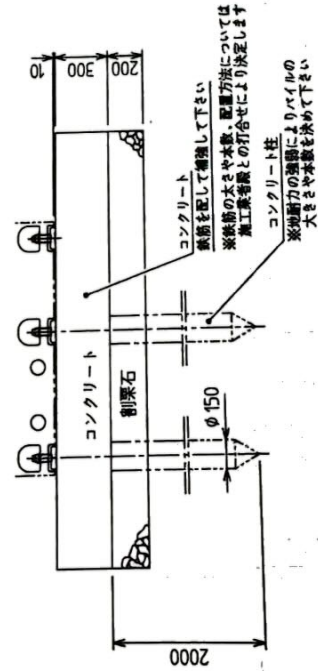
第4章 基礎図

4-1. V760EX



質量及び面圧の指定値	V12標準刀物台
本機質量	8500 kg
最大加工物質量(ジャッキを含む)	500 kg
基礎コンクリート質量	4300 kg
基礎コンクリート下面の平均面圧	0.022MPa
要求される安全地耐力	0.033MPa

単位: mm



・本図は機械の基礎寸法を示すものであり、施工図ではありません。
 施工図は貴社にてご準備願います。