

第1章 概要

1. 機械仕様

1-1. 仕様一覧

機 種		単 位	LB25 II T-M 420×300	LB25 II C-M 420×650	LB25 II C-M 420×1250
能力・容量	ベッド上の振り	mm	620		
	往復台上の振り	mm	420		
	センター間距離	mm	—	675	1275
	最大加工径	mm	420		
	最大加工長さ	mm	330	650	1250
移動量	X軸移動量	mm	300 (210+90)		
	Z軸移動量	mm	675	1275	
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹ {rpm}	65~3,500 [40~2,800]		
	主軸変速レンジ数		無段×自動2段 (VACモータ巻線切換)		
	主軸端		JIS A2-8 [JIS A2-11]		
	主軸貫通穴径	mm	80 [110]		
	主軸軸受内径	mm	120 [150]		
刃物台	刃物台の形式		V12 NC 刃物台		
	刃物台の工具数		12本 (LまたはM)		
	角パイプの長さ	mm	25		
	シャック部の径	mm	40		
	回転工具主軸速度	rpm	40~3000		
	刃物台の回転速度	S	0.2 (1インデックス)		
C軸	制御角度	度	360° (回転制御角度 0.001°)		
	早送り速度	rpm	150rpm		
送速り度	早送り速度	mm/min	X: 15,000/Z: 20,000		
	切削送り量	mm/rev	X, Z: 0.001~1,000.000		
心押台	心押軸の直径	mm	—	100	
	心押軸の形式		—	MT.No.5 (回転センタ)	
	心押軸の移動量	mm	—	120	
電動機	主軸用電動機	kW	VAC15/11 (30分/連続) [22/15]		※
	送り軸用電動機	kW	X: BL2.4/Z: BL3.6		
	切削液用電動機	kW	0.25		
	刃物台旋回用	kW	4.3		
	回転工具用	kW	3.7/2.2 (15分/連続)		
	油圧ポンプ用	kW	2.2		
	案内面潤滑ポンプ	kW	0.025		
電源	KVA	36.8 (連続)			
機械の大きさ	機械の高さ	mm	1,865		2,043
	所要床面の大きさ	mm×mm	3,400×1,950		4000×1,880
	機械質量 (数値制御装置を含む)	kg	6,300	6,600	7,500
	数値制御装置		OSP7000L		

※ 馬力アップ仕様 [] 内は大径主軸仕様

LB25II			LB25II-M			主電動機			
T	C	C	T	C	C	大径主軸 40~2800rpm	(A2-11)		
<input type="checkbox"/>	650 <input type="checkbox"/>	1250 <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	650 <input checked="" type="checkbox"/>	1250 <input type="checkbox"/>	ビルトイン心押台 No.4			
OSP7000L <input checked="" type="checkbox"/>			OSP700L <input type="checkbox"/>			プログラム心押台 No.5 (トアロング式)			
主電動機 VAC15/11kW						油圧チャック			
標準主軸 65~3500rpm						同上用生爪 A			
刃物台 V12						" B			
油圧心押台デッドセンタNo.5 (Cのみ)						" 硬爪			
ツーリング仕様			LB25II		LB25II-M		個別		
			標準	キット	標準	キット			
油圧チャック N-10A			1				チップコンベア(側方) L <input checked="" type="checkbox"/> H		
B210 (C)				1	1		チップコンベア(後方) L H		
同上用生爪			A	5	5		チップバケット L H		
" 硬爪			B	3	3		切粉受皿 側方 <input checked="" type="checkbox"/> 後方		
アウトサイド ツールホルダ			I	4	6		タッチセッタ M <input checked="" type="checkbox"/> A		
			II	2	3		チャック自動開閉 確認付 <input checked="" type="checkbox"/>		
			A			3	2		チャック高低圧切換
			B			3	≠⑥		心押軸自動出入 確認付
インサイドツールホルダ			6	6	≠②		心押推力高低圧切換		
ボーリングバースリーブ			10	2	2		前面カバー自動開閉		
			12	2	2		主軸定位停止 (電気式) <input checked="" type="checkbox"/>		
			16	2	≠④		潤滑モニタ (A-D B-2 C-2) (A-1は標準)		
			20	2	≠④		切削液ポンプ特殊 (0.8kW ワールドファースト) <input checked="" type="checkbox"/>		
			25	2	2		シャワー式クーラント (A B)		
			32	2	2		主軸内クーラント (A B)		
ドリルスリーブ			Na.1	1			エアブロー チャック側		
			Na.2	1			心押側		
			Na.3	1	1	1		刃物台用	
			Na.4	1				機内ワーク計測システムD	
回転センタ No.5			1	1			客先要求精度		
正面ドリルエンドミルユニット					≠⑥	塗 装 色			
側面 " " " "					≠⑤				
ダミーホルダ					3				
							<input checked="" type="checkbox"/> 標準色 <input type="checkbox"/> 本機のみ <input type="checkbox"/> 指定色 <input type="checkbox"/> 本機及び電装関係 <input type="checkbox"/> 色見本あり(月 日発送) <input type="checkbox"/> マンセル一任(Na) <input type="checkbox"/> 実績あり(B番 と同じ) <input type="checkbox"/> 特別仕様あり() <input type="checkbox"/> 材質指定あり() <input type="checkbox"/> その他()		

パーツキャッチャ	1	
スイングバケット式タッチセッタMと併用式		
主軸内ガイドブッシュ φ65用	1	
主軸内定寸ストッパ ストッパ部は除く (別紙)	1	
小径用回転センタ NCF No. 5	1	
インサイドツールホルダベース H40U-M	1	
インサイドオフセットベース H40-M	4	
ボーリングバースリーブ	各1	
20, 25, 32-H40U-M		
ドリルミルコレット 計15個	各1	
AR40-4, 5, 7, 9, 11, 13, 14, 15,		
17, 18, 19, 21, 22, 23, 24		
ドリルミルコレット 計21個	各3	
AR40-6, 8, 10, 12, 16, 20, 25		
安全ドア専用仕様C	1	

OSP7000L 特別仕様

キット仕様				個別
NML	ANM	らくらく	らくらく	個別
E	D	E	D	E

OSP7000L 特別仕様

キット仕様				個別
NML	ANM	らくらく	らくらく	個別
E	D	E	D	E

対話機能	らくらく対話 (LAP4、動画含む)									
	らくらく対話 IGFコンバート機能付き					●				
ブ	らくらく対話 複合機仕様								●	
	らくらく対話 複合機仕様 IGFコンバート機能付き									●
ラ	IGF-L3 (LAP4、動画含む)									
	IGF-L3 IGFコンバート機能付き									
ミ	IGF-L3 複合機仕様									
	IGF-L3 複合機仕様 IGFコンバート機能付き									
ン	自動プログラミング機能LAP4	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	円弧ネジ切り機能		●	●	●	●	●	●	●	●
グ	インチ/ミリ設定単位切換		●	●	●	●	●	●	●	●
	ユーザタスク2	サブプログラム、演算、関数 入出力変数 (上記含む)	●	●	●	●	●	●	●	●
メ	工具補正機能 (標準32組)	工具補正64組 工具補正96組								
	テープコンバート機能 OSP3000→OSP7000 *									
カ	ネジ切り位相合わせ									
	ネジ切り中の一時的停止 (G34, G35)									
タ	座標変換		▲	▲	▲	▲		●	●	
	創成加工		▲	▲	▲	▲		●	●	
加	フラットターニング機能(〃)									
	複合加工機械仕様									
工	動画シミュレーション機能(加工時間算出機能含む)		●	●	●	●	●	●	●	●
	サイクルタイムオーバーチェック		●	●	●	●	●	●	●	●
モ	ロードモニタ機能 (主軸、送り軸)		●	●	●	●	●	●	●	●
	工具寿命管理機能		●	●	●	●	●	●	●	●
ニ	作業完了ブザー									
	チャッキングミス検出機能									
稼	ワークカウンタ	カウントのみ 個数() サイクル停止 個数() 起動不可 個数()								
	積算稼働計	電源ON 主軸回転中 NC動作中								
タ	NC稼働モニタ (含むカウンタ、積算機能)		●	●	●	●	●	●	●	●
	NCワークカウンタ(満カウントでアラーム停止)									
計	機内ワーク計測									
	タッチセンサーによるZ軸自動原点オフセット									
測	計測データ	RS232C 標準チャンネル使用 方式 チャンネル追加								
	プリントアウト	プリンタ本体 (エプソン)								
程	機外ワーク計測	5段階 7段階 BCD								
	インターフェース	CEJ MATIC (輸出仕様) RS232C 標準チャンネル使用 方式 チャンネル追加								
量	タッチセッター計測 [M・A]									
	サイズキャッチャ	A (キャリパ含まず) B (150mmキャリパ含む)								
プ	テープストア容量 (標準60m)	テープ長 160m テープ長 320m テープ長 640m テープ長 1280m テープ長 2560m テープ長 3840m テープ長 5120m	●	●	●					
	1プログラム容量 (標準60m)	テープ長 160m テープ長 320m テープ長 640m								

状態表示灯	作業完了灯 (黄色バトライト)									
	アラーム灯 (赤色バトライト)									
外部入出力機器	状態表示灯 3段式 Aタイプ [Bタイプ]	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	バンチャー	メーカ 本体 型式								
外部入出力機器	バンチャー-FACT4070用パラレルIF及びケーブル [要・不要]									
	バンチャーケーブル	RS232Cインターフェース用ケーブル メーカ 型式								
外部入出力機器	プリンター	メーカ 本体 型式								
	プリンターケーブル	RS232Cインターフェース用ケーブル メーカ 型式								
外部入出力機器	RS232Cチャンネル追加 (1チャンネルは標準装備)									
	RS232Cオスメス変換アダプタケーブル									
外部入出力機器	フロッピー入出力機能	8インチ インターフェース (OSP7フォーマット含む)								
		IBMフォーマット ポータブルフロッピーユニット本体 (ケーブル2m付)								
外部入出力機器	可搬型テーブリダー本体									
	主軸定位停止 電気式		●	●	●	●	●	●	●	●
外部入出力機器	予備Mコード [2組・4組・8組 ()]									
	自動電源遮断装置	M02、アラーム								
外部入出力機器	カレンダータイマ									
	工具退避サイクル									
外部入出力機器	外部プログラム選択	A (押釦式) 8種 B (ロータリースイッチ式) 8段 C (BCD 4桁) 外部入力								
	DNC結合	DNC-A 外部ケーブル・工事は含まない。事前に準備の専	●	●	●	●	●	●	●	●
外部入出力機器	DNC-B (専用チャンネル含む) *									
	DNC-[C1、C2、C3] * (専用チャンネル含む)									
外部入出力機器	RS232Cチャンネル追加									
	オクマ製独立型ロード (OGL) 用インターフェース									
外部入出力機器	他社ロボット・ロードインターフェース *	TYPE B (マシン主体) TYPE C (ロボット・ロード主体) TYPE D TYPE E								
	本体									
外部入出力機器	バーフィード	インターフェースのみ メーカ 型式								
	漏電遮断機能									
外部入出力機器	サイクルタイム	操作時間短縮機能	●	●	●	●	●	●	●	●
	短縮機能 *	主軸回転中のチャック開閉 主軸回転中の心押自動出入								
外部入出力機器	ピッチ誤差補正機能 (X、Z)									
	インダクトシン検出 [XA、ZA、XB、ZB、C]									
外部入出力機器	インダクトシンピッチ誤差補正機能									
	1/10µm制御 (本機仕様により限定あり) *									
外部入出力機器	表示装置	小型薄型モノクロ表示操作パネル (小型薄型モノクロ表示操作パネルは機種によって選択できない場合がある。)								