

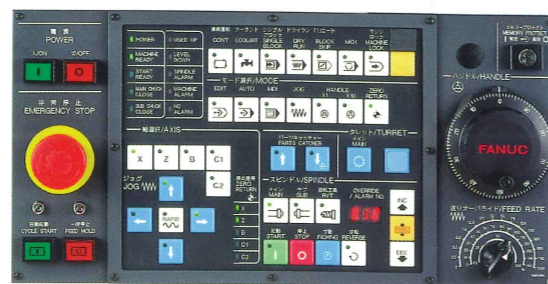
機械主要寸法

項目	機種	LX-08C	LX-08R
<b>加工能力&amp;チャックシステム</b>			
パワーチャック		8"	8"
最大加工径		210mm	210mm
最大加工長さ		320mm	320mm
<b>主軸</b>			
主軸回転速度範囲		40 ~ 4,000min <sup>-1</sup>	50 ~ 5,000min <sup>-1</sup>
主軸モーター	30分/連続	11/7.5kW	15/11kW
<b>刃物台</b>			
刃物台の形式		10角タレット	10角タレット
角バイトマウント方式		ダイレクトマウント、 □25mm	ホルダーマウント □20mm
角バイトのシャンク高さ		φ40mm	φ25mm
穴工具のシャンク部の直径		サーボ&カービック 0.26 Sec./1St	サーボ&カービック 0.26 Sec./1St
割出クランプ方式		X軸スライド	Z軸スライド
割出時間		175mm	175mm
刃物台移動量		Z軸スライド	435mm
		435mm	435mm
<b>回転工具 (Opt.)</b>			
回転工具最大取付数		.....	5
工具主軸回転速度範囲		.....	40 ~ 4,000min <sup>-1</sup>
工具主軸駆動モーター		.....	AC サーボ 2.2kW
<b>テールストック (Opt.)</b>			
•クイルタイプ	最大推力	3116N(318kgf)	3116N(318kgf)
& ヒルトインクイルタイプ (MT4)	油圧移動量	90mm	90mm
	位置調節量	220mm	220mm
•スライドタイプ (MT4)	最大推力	5,488N(560kgf)	5,488N(560kgf)
	油圧移動量	300mm	300mm
<b>標準ガントリーローダー&amp;標準トレイストッカー (Opt.)</b>			
最大ワークサイズ	フランジワーク	φ200×150mm	φ200×150mm
	シャフトワーク	φ70×250mm	φ70×250mm
最大可搬質量		2.5kg	2.5kg
<b>機械の大きさ</b>			
機械の高さ(本体)		1,700mm	1,700mm
所要床面の大きさ(本体)		2,035×1,690mm	2,035×1,690mm
機械質量		4,500kg	4,500kg
<b>その他</b>			
スブラッシュガードインターロック、クーラント、ニューマチック、マシンライト、回転工具&ドライブユニット(LX-08R)オプション			
パワーチャックシステム、スピンドルオリエンテーション(LX-08Cのみ)、ハイプレッシャークーラント、スピンドルインナークーラント、エアブロー、スピンドルインナーエアブロー、ヒンジタイプチップコンベア、チップボックス、クーラントミストコレクター&防塵ダンパー、クーラントレベルスイッチ、シグナルタワー(3段)、自動電源遮断&自動消火器			

※改良のため、仕様および特長の一部をお断り無く変更することもございます。  
写真や内容が一部本機と異なる場合がありますのでご了承下さい。

NC仕様

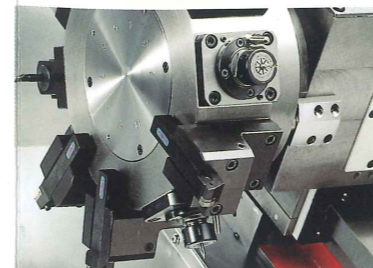
MIYANO-FANUC



●操作盤

- 制御軸 X, Z, Cs (LX-08R) の同時2軸
- 最小移動単位 X軸: 0.0005mm, Z軸: 0.001mm
- 最小設定単位 0.001mm, 0.001 deg.
- プログラム記憶容量 LX-08C: 640m LX-08R: 40m
- 登録プログラム数 LX-08C: 400個 LX-08R: 63個
- 主軸機能 S4桁回転速度直接指令、周速一定制御
- 早送り 12m/min (X軸), 16m/min (Z軸)
- 送り F3.4桁送り直接指令
- 送りオーバーライド 0 ~ 150%
- 補間機能 G01, G02, G03
- ねじ切り G32, G92
- 固定サイクル G90, G92, G94
- 座標系設定 基準座標系自動設定、ジオメトリオフセットにより、32組のワーク座標系の設定が可能。
- 工具、ワーク座標系の選択と任意の位置でT□□△△の□□で1~32の工具とワーク座標系を選択、△△で工具位置補正。
- 工具位置直接入力 測定値MDIによる
- 入出力インターフェース RS-232C、PCカードスロット
- 自動運転 1サイクル運転/連続運転、シングルブロック、ブロックデリート、マシンロック、ドライラン、フィードホールド、
- その他: 7.2"モノクロームLCD、日本語表示、小数点入力、手動パルス発生器、メモリープロテクト、Cs軸制御(LX-08R)、ACデジタルサーボ、etc.
- NCオプション(08Cは標準付属) 面取り/コーナーR、刃先R補正、稼働時間/部品数表示、バックランド編集、複合型固定サイクル(G70~G76)、プログラム記憶容量追加(計80m、160m、320m)、カスタムマクロB、工具寿命管理、プログラマブルデータ入力(G10)、連続ねじ切り、リジッドタップ

Miyano

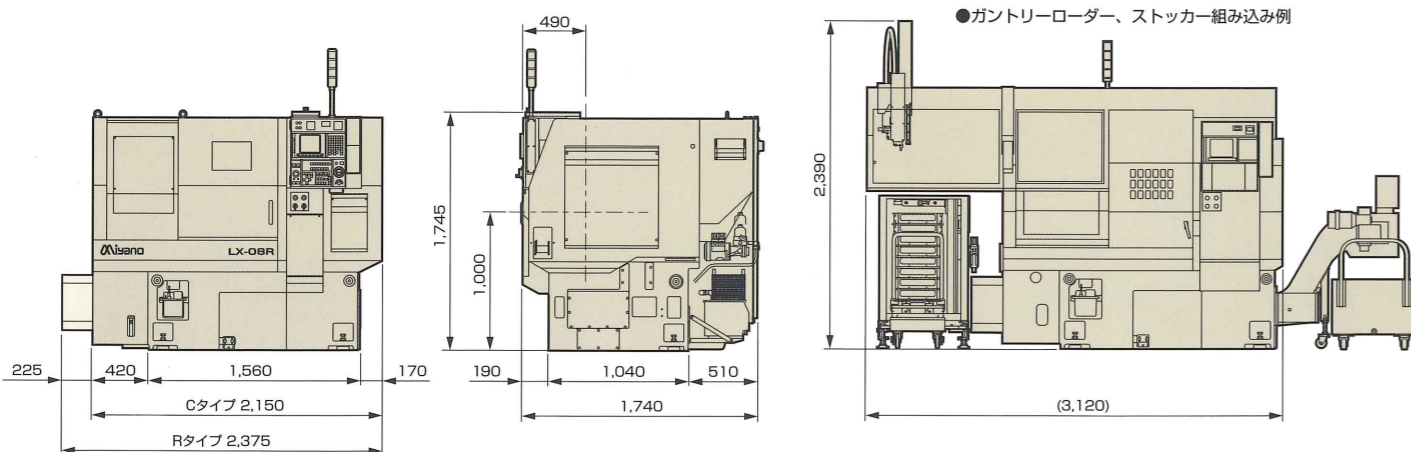


LX-08C/08R

1スピンドル 1タレット 8"チャックNC旋盤

LX

機械姿図



●ガントリーローダー、ストッカー組み込み例



JQA-EM5711 JQA-QM4675

本 社 北 上 工 場

CNC専業、CNCプログラミングセンター、自動操縦装置、切削機の改良、監査、販売及び特許サービス

株式会社ミヤノ

福島営業所	〒969-0206	福島県西白河郡矢吹町赤沢500	Tel.0248-38-2225 Fax.0248-38-2226
上田営業所	〒386-0002	長野県上田市住吉36番地	Tel.0268-26-7130 Fax.0268-25-1225
関東営業所	〒359-0001	埼玉県所沢市下雷840	Tel.04-2003-3660 Fax.04-2003-3668
沼津営業所	〒411-0941	静岡県駿東郡長泉町上土狩奥原716(株)共和工機内	Tel.055-987-8827 Fax.055-987-8031
名古屋営業所	〒457-0841	名古屋市南区豊田1-26-5	Tel.052-694-1211 Fax.052-694-1210
大阪営業所	〒577-0824	東大阪市大連東4-11-24	Tel.06-6727-3681 Fax.06-6727-2709
広島営業所	〒730-0806	広島市中区西十日市町3-32	Tel.082-293-5455 Fax.082-293-5536
オーシャン事業部	〒389-0206	長野県北佐久郡御代田町御代田4107-6	Tel.0267-31-2215 Fax.0267-31-2011
コールセンター	〒969-0206	福島県西白河郡矢吹町赤沢500	Tel.0248-41-2807 Fax.0248-38-2608
テクニカルセンター	〒969-0206	福島県西白河郡矢吹町赤沢500	Tel.0248-44-3039 Fax.0248-38-2618
北上工場	〒969-0206	岩手県北上市流通センター15-1	Tel.0197-68-2500 Fax.0197-68-3311
本社	〒969-0206	福島県西白河郡矢吹町赤沢500	Tel.0248-44-3026 Fax.0248-44-3027

URL: <http://www.miyano-jpn.co.jp>  
<http://www.miyano-usa.com>  
<http://www.miyano.de>  
E-mail: [info@miyano-jpn.co.jp](mailto:info@miyano-jpn.co.jp)



# シンプルワークに最適なパワフルマシン、充実周辺機器でシステム化OK!!

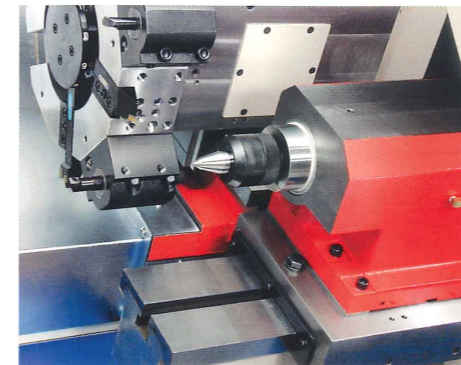
パワフルなベーシックマシンだからこそ、強力切削から長時間省人化運転まで、最適システムが構築できます。

本機は主な加工対象を中径フランジワークとシャフトワークに絞りを、非常に剛性に富み、切り屑捌けの良い一体鋳造の30度スラントベッドと、加工目的によって選択できる2種類の強力10角タレット及び3種類のテールストックの組合せからなるO8C型とO8R型の2タイプがあります。この特徴的な2タイプの選択により、シンプルワークまたは高硬度鋼の切削に於いても、重切削による高効率加工ができます。更にガントリーローダーとストッカーの組合せで長時間に亘る省人化運転にも対応できます。



## 多彩なオプション&システム

●テールストック  
MT4回転センターが使える汎用的なクイルタイプ、クイルに回転センターを直接組み込んで負荷容量が大きい高剛性センタービルトインクイルタイプ、移動範囲の大きいスライドタイプの3種が用意されており、ワークに合ったタイプを選べます



▲クイルタイプ・テールストック

▽ガントリーローダー、シングルストッカー付きの例



▲トレー式ストッカー



▲スクリューコンベアー



▲ハイプレッシャークーラント

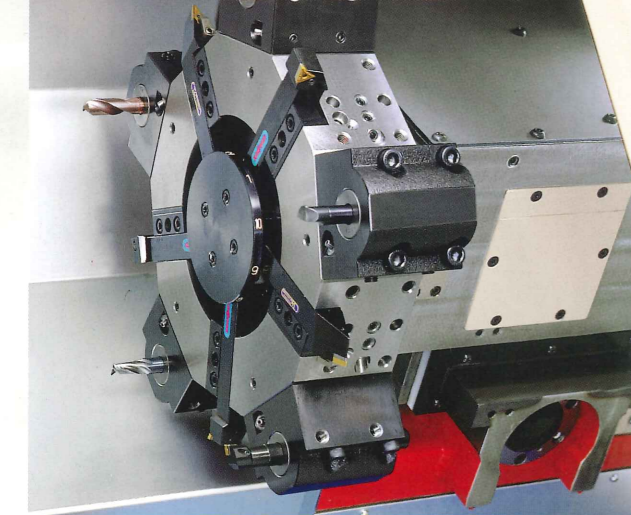
## ●省人化一貫システム

LX-08R型にガントリーローダーとトレイタイプのワークストッカーを組み込むことで、ワークの配列式ローディング/アンローディングによる長時間運転が可能となり、加えてワーク寸法を計測して自動寸法補正を行う自動計測装置などを組み込めば、さらに一歩進んだ省人化一貫システムを構成できます。

## 直付けタレットで強力加工

LX-08C型の10角タレットは25角シャンクのバイトをダイレクトにマウントできるので、強力クランプと短い突き出し量による重切削ができます。

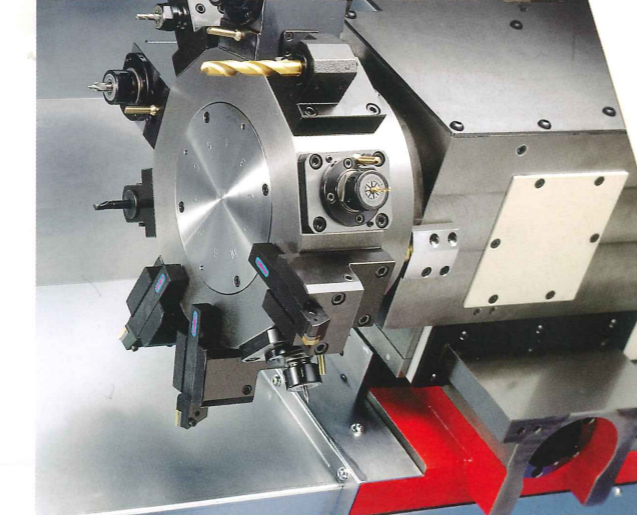
# LX-08C



## 回転工具付きタレットで複合加工

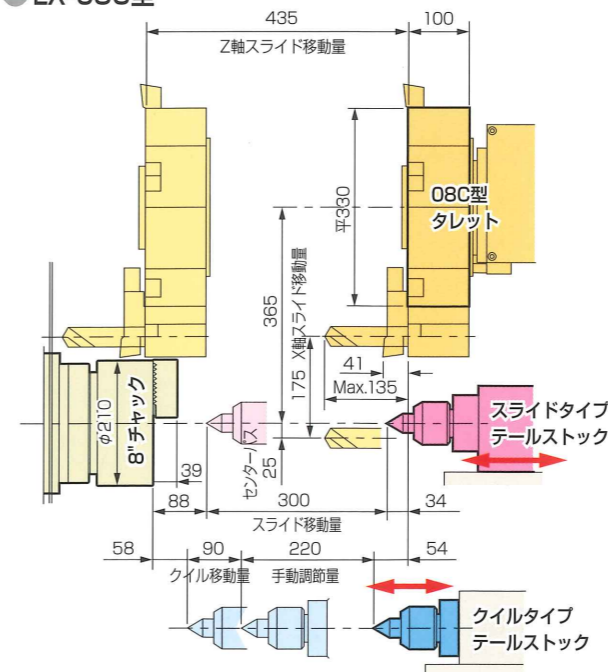
LX-08R型の10角タレットは、複合加工のための回転工具が取り付けられると共に、ダブルプレーンホルダーにより穴工具を倍増できます。

# LX-08R



## ツールングエリア

### ●LX-08C型



### ●LX-08R型

