

## 2. 機械仕様

## 2-1. 仕様一覧

項目	単位	仕様	
		GENOS L400H	GENOS L400HE
能力容量			
制御軸数		2	
ベッド上の振り	mm	φ 520	
往復台上の振り	mm	φ 400	
最大加工径 × 長さ	mm × mm	φ 390 × 500 (心押仕様時 : φ 310 × 500)	φ 410 × 1,100 (心押仕様時 : φ 330 × 1,100)
ノーズ形状		JIS A2- 8	
主軸径	mm	φ 120	
貫通穴径	mm	φ 80	
ワーク質量 : チャック 質量含			
片持支持	kg	180	
両センタ支持	kg	250	
主軸			
主軸の直径	mm	φ 120	
主軸端		JIS A2-8	
貫通穴径	mm	φ 80	
回転数変換数		1 段	
回転数	min <sup>-1</sup>	25 ~ 3,000	
往復台 (Z 軸)			
移動量	mm	520	1,144
送り	mm/rev	0.001 ~ 1,000.000	
早送り速度	mm/min	25,000	20,000
横送り台 (X 軸)			
移動量	mm	220 [V8 刃物台 (25 + 195)、 V12 刃物台 (65 + 155)]	230 [V8 刃物台 (25 + 205)、 V12 刃物台 (65 + 165)]
送り	mm/rev	0.001 ~ 1,000.000	
早送り速度	mm/min	20,000	
刃物台			
形式		V 型	
工具数		8 (オプション : 12)	
工具			
外径	mm	□ 25	
内径	mm	φ 40	

項目	単位	仕様	
		GENOS L400H	GENOS L400HE
電動機			
主電動機	kW	VAC11/7.5 (30分/連続) [VAC15/11]	
往復台用 (Z軸)	kW	3	
横送り台用 (X軸)	kW	3.5	
油圧ポンプ用	kW	1.5	
案内面潤滑ポンプ用	kW	0.017	
クーラントポンプ用	kW	0.25	
電源			
総電力	kVA	16.6	
電圧	V	200	
オークマ供給トランス の 一次電圧タップ		220/240/380/415/440/480 V	
周波数	Hz	50/60	
制御盤の保護レベル		IEC IP54	
心押台			
心押軸の直径	mm	φ90	
心押軸のテーパ穴		MT.5 (回転センタ)	MT.4 (デッドセンタ)
心押軸の移動量	mm	100	100
機械の高さ	mm	1,740	1,934
所要床面積	mm×mm	2,280×1,800 [2,550×1,800]	3,848×2,155
正味質量	kg	3,900 [4,000]	6,500

注1 切削送り速度は6m/min以下でご使用ください。それを超える場合は、弊社にお問い合わせ願います。

注2 [ ] は主軸モータ馬力 up 仕様の数値です。



OSPソフトウェア管理カード

----- 承認者は別紙承認リスト参照 -----

===== [ 機械データ ] =====

< OSPタイプ > OSP-P200LA  
< 機種 > L400H  
1SC-500  
V12  
< ソフトウェア外番号 > #00067  
< プラットフォーム外番号 > P165455  
< 作成日付 > 2012-08-29

===== [ ユーザーデータ ] =====

< 納入先 >  
< 住所 >  
< 電話番号 >  
< 搬入先 >  
< 住所 >  
< 電話番号 >

===== [ 備考 ] =====

< 備考1 >  
< 専用仕様 >  
< コメント >

===== [ CDメディアバージョンデータ ] =====

[ Windows System CD Version ]  
01

[ OSP System CD Version ]  
01

===== [ OSP SYSTEM CD 以外のソフトバージョン ] =====

[ Windows System Version ]  
5.0.0.E

===== [ パッケージソフト構成 ] =====

[ NCシステムインストーラ ]

INST106E

[ REALTIME OS ドライバ ]

VDRV201B

[ VPSインストーラ ]

VPS1206A

\*\*START

[ REALTIME OS ]

VSYS200E

[ NC制御 ]

LNC-289N-04-P200A

[ NC制御メッセージ ]

LNC-289N-04-JPN-P200A

[ PLCシステム ]

ccdrps-pv1.33

1100-0000-0101-0000-14C0-4F18-0000-1043

0001-9D50-2901-0100-0101-0200-1020-0000

スラントY	-	ラック対話アドバンス	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	-	SUPER-NURBS Hi.	-
Y軸パリア	-	MS-DOS無し	-	サイズキャッチャー	-	NURBS指令	-
水平パリア	-	刃物台分割編集	-	機外計測BCD	-	SUPER Hi-NC	-
B軸1/1000度	-	DNC-Cイーサネット	-	タッチセッターR/L共用	-	Super-NURBS回転軸	-
B軸制御1度ピッチ	-	P200 SPEC	0			TOOL-ID	-
B軸制御	-	FL-net	-			インバースタイム送り機能	-
ATC	-	パツファ160m	-	タッチセッター	0	振止ZB軸制御	-
1CAM ATC	-	パツファ320m	-	第2主軸計測	-	振止下中台式	-
2CAM ATC	-	パツファ640m	-	タッチセッター自動	-		-
ATC外部HP機能	-	パツファ1280m	-	タッチセンサー	-		-
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 イーサ	-	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JOG	-
Y軸トルクリミット	-	編集インターロックタイプC	-	計測テープリミット	-	簡易トアロンク 振止	-
Hi-G制御	0	プログラム選択	-	ピッチ誤差補正	0	CEマキック	-
PCF II 機能	-	MG工具準備サイクル	-	インタクトシビッ補正	-	簡易ビッ補正特殊	-
B軸位置誤差補正	-	モン変数名称登録	-	アブスケール検出ZA	-	NC前面トア	-
X軸ミラーイメジ座標	-	ホームポジションB	-	アブスケール検出XA	-	仕様選択	-
座標系選択10組	-	ウォーミングアップ	-	アブスケール検出ZB	-	R仕様	-
座標系選択50組	-	マシンロック特殊	-	アブスケール検出XB	-	非R仕様	0
工具補正500組	-	GOO直線補間	-	アブスケール検出CA	-	熱変位補正 L2	-
工具寿命予告	-	A/B同期送り機能	-	ピッチ誤差補正無効	-	熱変位補正 L1	-
NC刃物台	0	座標変換	-	スレット位置誤差補正	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	-	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	0	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	-	フラットターニング	-	工具摩耗補正	0	サーボカット無し	-
重量ツリンク	-	ベリカル切削	-	工具補正多系統	-	サーボリンクPLC軸テスト	-
ダブルツリンク	-	傾斜加工モード	-	工具補正800組	-	EDOS	-
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ロケ	-
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	-
ビッカット機構	-	主軸回転変動	0	Windows操作許可	-	OHロケ変更	-
立型旋盤	-	NCトルクリミット	0	加工時間算出機能	0	C軸ビッ誤差補正2	-
LAW-V機構	-	ネジ切りオーバーライド	-	操作時間短縮機能	-	フコンバート	-
ACC機構	-	GMコードマクロ	-	新操短機能	0	カスタム補正	-
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	NC7-カクンク	0	プログラムパル心押	-
B刃物台M軸	-	ノーズR 2B	0	7-カクンク特殊	-	簡易トアロンク 心押	0
M軸C軸無	-	ユーザタスク2	0	NC稼働モニタ	0	プログラムパル心押B	-
T/M軸切換制御	-	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	心押台クランプ制御	-
C軸ビッ誤差補正	-	G34/G35一時停止	-	ロードモータ	0	NC心押台	-
多連マシン	-	円弧ネジ	0	加工管理通信機能	-	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	0	刃先12角工具	-
4軸2システム	-	らくらく対話	-	DNC-T1	0	主軸定位置停止	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	-	イケルマシンク	-	DNC-P1	-	M軸定位置停止	-
サブマシン	-	アンチクラッシュシステム	-	DNC-P2	-	L複合加工	-
H1刃物台	-	プログラムックヘルプ	0	DNC-P3	-	R複合加工	-
フラットヘッド	-	ヘルプ機能	0	DNC-P4	-	歯切加工	-
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
		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	-	パツキャッチャーIL	-
		ACP拡張	-	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	-
		OACメッセージ	-	DNC-RT	-	心押・振止インターロック	-