

第1章 概要

1. 機械仕様

1-1. 仕様一覧

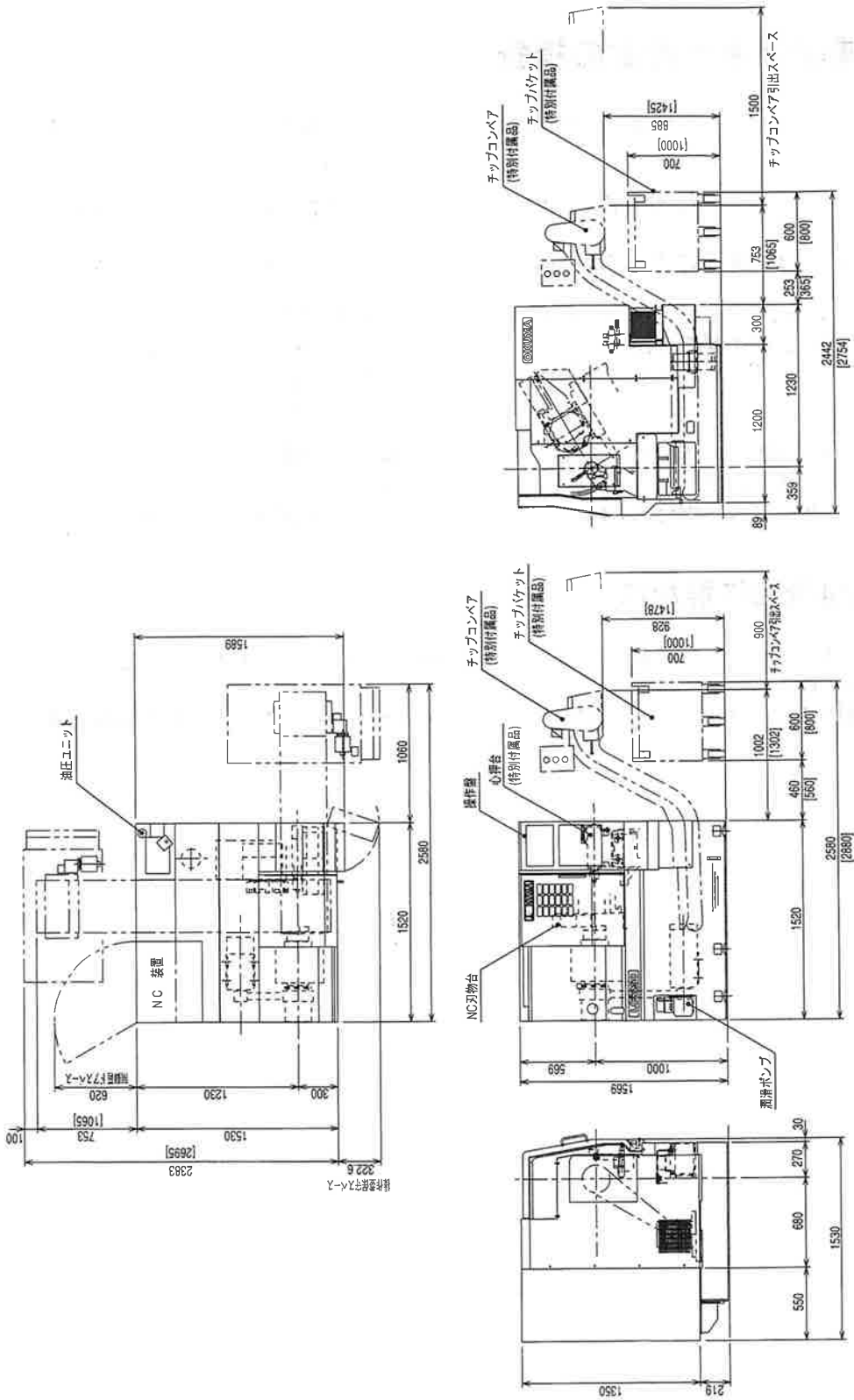
項目	単位	仕様	
能力容量			
制御軸数		2	
ベッド上の振り	mm	φ 450	
往復台上の振り	mm	φ 350	
横送り台の振り	mm	φ 300	
最大加工径×長さ	mm×mm	φ 270×200 (心押仕様時：φ 270×280)	
主軸			
主軸の直径	mm	φ 100	
主軸端		JIS A2-6	
貫通孔径	mm	φ 62	
回転数変換数		無段	
回転数	min ⁻¹	75 ~ 3,000	
		高速仕様 100 ~ 4,200	
		低速仕様 50 ~ 2,000	
往復台 (Z 軸)			
移動量	mm	320	
送り	mm/rev	0.001 ~ 1,000.000	
早送り速度	mm/min	25,000	
横送り台 (X 軸)			
移動量	mm	155 (20 + 135)	
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	12
工具			
外径	mm	□ 25	□ 25
内径	mm	φ 40 (心押仕様時：φ 32)	φ 32
電動機			
主電動機	k W	VAC7.5/5.5 (30 分/連続)	
往復台用 (Z 軸)	k W	2	
横送り台用 (X 軸)	k W	1.5	
油圧ポンプ用	k W	1.5	
案内面潤滑ポンプ用	k W	0.017	
クーラントポンプ用	k W	0.25	
心押台			
心押軸の直径	mm	55	
心押軸のテーパ穴		MT.4 (回転センタ)	

項目	単位	仕様
心押軸の移動量	mm	80
機械の高さ	mm	1,569
所要床面積	mm×mm	1,520×1,530
正味質量	kg	2,800 (心押仕様時: 2,900)

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、弊社に問い合わせ願います。

注2 心押仕様は特別仕様です。

1-2. 仕様図



単位: mm

1) 寸法はチップコンベアHタイプの場合

LJ11153RDJ00300020001

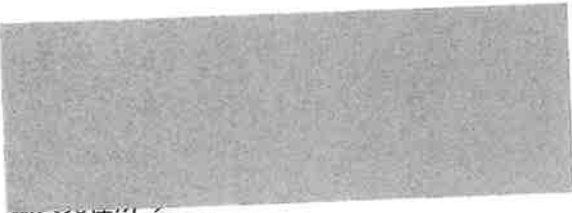

OSPソフトウェア管理カード



===== [機械データ] =====

< OSPタイプ > OSP-E10L-B
< 機種 > LCS250
 1SC
 V8
< ソフトウェア外番号 > #00524
< プロジェクト外番号 > P123105
< 作成日 > 2007-01-09

===== [ユーザデータ] =====

<  >
<  >

< 搬入先電話番号 >

===== [備考] =====

< 専用仕様 >
PSPA300, PDSN200, PLCU03
< Host -> Project変更 >
< Comment >

===== [フラッシュメモリハードデータ] =====

[NCフラッシュメモリバージョン]
01
[NCフラッシュメモリ容量]
128MB

=====[P L C仕様コード]=====

0000-7002-0000-0001-0001-5180-0100-0000

0000-0000-0080-1000-0000-0000-0000-0000

センターワーク	0	M軸 定位置停止	-	DNC-B	-	B軸タレット	-
心押しリミット付	-	フラッターニング	-	DNC-C	-	B軸1度ヒッチ	-
心押しインターロック解除	-	B刃物台M軸	-		-	B軸1/1000度ヒッチ	-
プログラムマブル心押し台	-	MA軸1ホィントクラッチ	-		-	H1タレット	-
簡易ドラック心押し台	-	MB軸1ホィントクラッチ	-	自動ドラック振止B	-	H2タレット	-
	-	加軸潤滑	-		-	タレット振り制御	-
自動ドラック振止	-	刃物台オイルミスト潤滑	-		-	L工具インテックス	-
振止有効スイッチ	-	M軸 オイルクーラ	-	プログラムマブル心押しB	-	L工具斜めクランプ	-
	-		-		-		-
振止固定式	-	高圧クーラント	-	オーバervライド 特殊	-		-
振止下中台取付	-	B側1モータ複合刃物台	-	ロード モニタ	-	工具無入力反転	-
振止下刃物台取付	-		-	安全テープ スイッチ	-		-
振止リレーニング式	-	クーラント高低圧SP	-	NCマスタ	-		-
振止開確認付	-	クーラントレベル検知	-	新操短機能	0		-
振止閉確認付	-	クーラントフロー検知	-	LAW-F L機	-		-
簡易ドラック振止	-	刃物台クーラント切換	-	操作パネル正面	-		-
振止把握確認付	-	スルースピントルクーラント	-	時定数切替え仕様	-		-
	-		-		-		-
第1チャックヘッド2連	-	機外計測	-	両手起動	-	NCホット	-
第1SMWチャック	-	機外計測(BCD方式)	-	両手起動 ドア閉	-	OR5	-
第2フロントDRIアチャック	-	CEJ matic	-	編集インターロック	-		-
第1CH把握確認SP	-		-	プログラムストップ SP	-		-
第2チャックヘッド2連	-	タッチセンサ	-	操作パネル位置SP	-		-
第2SMWチャック	-	光学式センサ	-	パネルハンドル可搬式	-		-
第2フロントDRIアチャック	-	タッチセッタ2個	-	CEマキング	-		-
第2CH把握確認SP	-	タッチセッタ カバーロック	-	作動油レベル検知	0	ホット安全柵	-
	-		-		-		-
チャック把握確認付	-	タッチセッタ	0	ウォーミングアップ	-	本機2天井カバー無	-
チャックインターロック解除	-	タッチセッタ スライド式	-	ワークカウント特殊	-	本機3天井カバー無	-
第1チャッキングミス検知	-	タッチセッタ カバー独立	-	チップコンパ異常検知	-		-
第2チャッキングミス検知	-	タッチセッタ モータドライブ	-	スルーエア&計測ア共用	-		-
第1チャック高低圧SP	-	工具折損検知	-	ドレインポンプ制御	-	起倒式ロータ	-
第2チャック高低圧SP	-		-	主軸エアハンジ圧監視	-	工具クランプホルト	-
第1インテックスチャック45	-		-	ア元圧監視	-		-
第1インテックスチャック90	-		-	シケンサ異常検知	-		-
	-		-		-		-
主軸オイルア潤滑	-	ドア開閉速度2段	-	ハーフィーダ IF1	-	NCロータ	-
主軸定位置電気式	0	ドア自動開閉	-	ハーフィーダ IF2	-	NCロータ タイプC	-
主軸定位置ヒソ式	-	ドア自動開閉特殊	-	ハーフィーダ/チャックIL	-	2M1L	-
主軸定位置ブレーキ式	-	天井ドア一体型	-	ハーフィーダ IF3	-	3M1L	-
第1主軸極低速	-	天井ドア片開き	-	ハーフィーダ IF4	-	カウンターロータ仕様	-
第2主軸極低速	-	天井ドア	-	ハーフィーダ IF5	-	ロータ相互干渉	-
第1主軸オイルクーラユニット	-	ドアインターロック E-D	-		-	2キャリアロータ	-
第2主軸オイルクーラユニット	-	ドアインターロック E-C	0	カットオフ検知	-		-
	-		-		-		-
静圧ユニットクーラ	-	ホック式ドア1枚	0	BF/PC ヒット切替	-	ハンドアクランプ ミスチェック	-
オイルクーラ異常アラームA	-	ホック式ドア2枚	-	ハーツキャッチャー	-	ハンドBクランプ ミスチェック	-
捕機ユニットオイルクーラ	-	天井ドア2枚	-	ハーツキャッチャートアIL	-	スイングIL タイプA	-
ストロークリミットSWなし	-		-		-	スイングIL タイプB	-
軸ブレーキ解除4組	0	ドアインターロック S	0	ハーツキャッチャースウィング	-	ハンド開閉両手操作	-
安全リレー	0	ドアインターロック D	-		-	CE安全柵ホック	-
POSユニット仕様	0	ドアインターロック E	0		-	ハンド開閉IL(機上)	-
	-	ホック式ドア特殊	-		-	ロータ軸インターロック	-
	-		-		-		-
4軸2ハンドル	-	NC刃物台	0	LFS10	-	フィンガチャック4輪1工程	-
複合加工機	-	刃物台リミットタイプA	-	LVT	-	フィンガチャック4輪2工程	-
対向刃物台	-	加式刃物台	-	LAW-V	-	フィンガチャック2輪1工程	-
サブスピントル機	-	NC刃物台ブレーキ式	-		-	フィンガチャック2輪2工程	-
対向2スピントル機	-	刃物台リミットタイプB	-	ACC機構	-	コレットチャック把握確認	-
スラット合成Y軸	-	クラッチ切離確認	-	ATC TYPE-E	-	側面カバーインターロック	-
並行2スピントル機	-	1モータ複合刃物台	-	ATC TYPE-F	-	側面カバーホック式	-
B軸制御	-	回転工具奇数タレット	-	サブマシン	-	副操作盤取付	-
	-		-		-		-
0.0001m制御	-	ATC Type-A	-	ホットロータ IFタイプB	-	反転装置制御	-
フラットヘッド	-	ATC Type-B	-	ホットロータ IFタイプC	-	反転装置後退特殊	-
	-	ATC Type-C	-	ホットロータ IFタイプD	-	反転装置L→R流れ	-
	-	ATC Type-D	-	OGLロータ IF	-	反装流方向切替可	-
W軸クランプ	-	マガジントア2枚	-	プログラム選択A	-	多連マガジン	-
	-	マガジントアホック式	-	プログラム選択B	-		-
B側サブスピントル	-	マガジン手動着脱	-	プログラム選択C	-		-
	-	TOOL-ID	-	マガジン固有番地	-	機上計測	-