

LC50 数值制御旋盤

取扱説明書

OSP5000

株式会社 大隈鐵工所

2. 本機仕様

2-1 仕様一覧

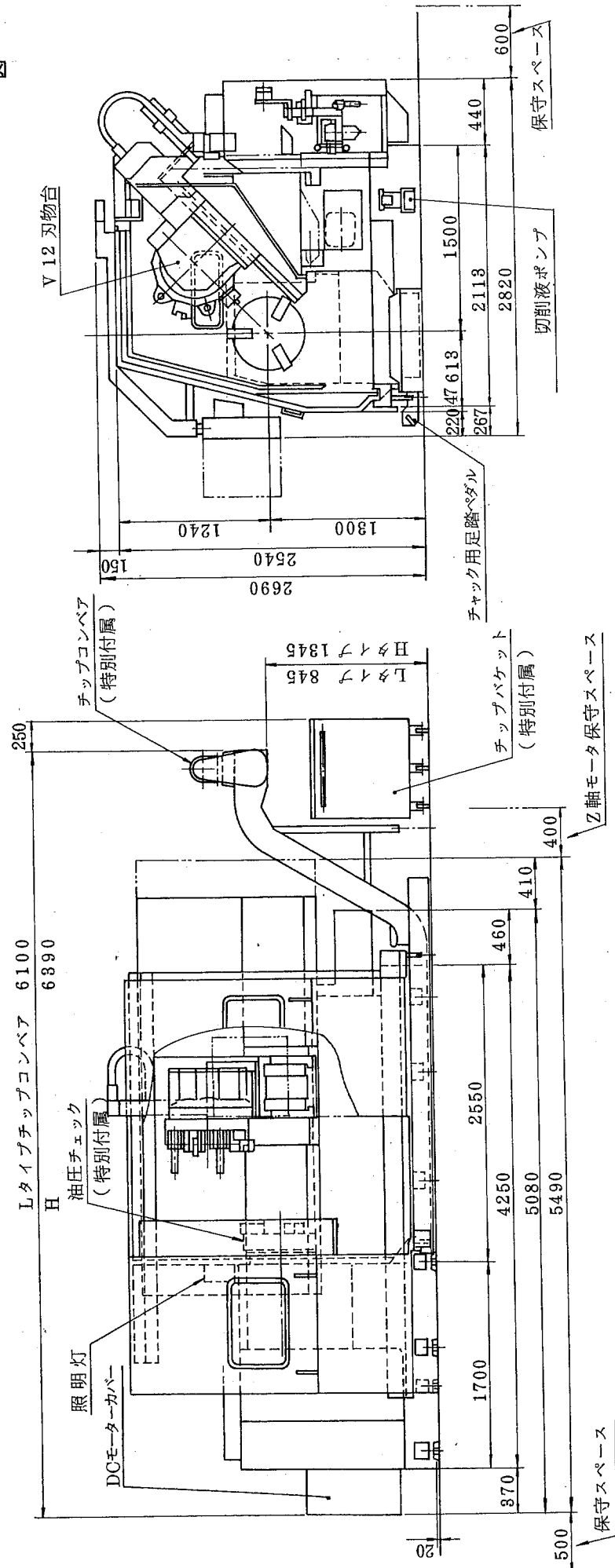
		1ST	1SC					
称 呼		650×750	650×1000	650×1500	650×2000	650×3000		
制 御 軸 数		2						
ベ ッ ド 上 の 振 り	mm	800						
加 工 し う る 最 大 径 × 最 大 長 さ	mm	650×750	650×1000	650×1500	650×2000	650×3000		
主 軸		標 準 主 軸	大 径 主 軸					
	主 軸 径	mm	170	266.7				
	貫 通 穴 径	mm	105	175				
	主 軸 端 形 状		ASA A ₂ -11	ASA A ₂ -15				
	主 軸 テ ー パ 穴		φ120 1/10テーパ	—				
	主 軸 回 転 数 範 囲	rpm	10 ~ 2000	5 ~ 1000				
主 軸 回 転 数 変 換 段 数		4 (自動) × 無段						
往 復 台 (Z 軸)	上 刀 物 台 (A)	移 動 距 離	mm	1040	1040	1540	2040	3040
		自 動 送 り 速 度	mm/rev	0.01 ~ 1,000				
		早 送 り 速 度	mm/min	10,000				
	下 刀 物 台 (B)	移 動 距 離	mm	—				
		自 動 送 り 速 度	mm/rev	—				
		早 送 り 速 度	mm/min	—				
横 送 り 台 (X 軸)	上 刀 物 台 (A)	移 動 距 離	mm	330 + 140				
		自 動 送 り 速 度	mm/rev	0.01 ~ 1,000				
		早 送 り 速 度	mm/min	5,000				
	下 刀 物 台 (B)	移 動 距 離	mm	—				
		自 動 送 り 速 度	mm/rev	—				
		早 送 り 速 度	mm/min	—				
刃 物 台	上	刃 物 台 (A)	工 具 数 12					
	下	刃 物 台 (B)	—					
	外 径 バ イ ト / 内 径 工 具	mm	40口 / φ63					
心 押 台	ス リ ー プ 径	mm	—	φ180				
	ス リ ー プ 移 動 距 離	mm	—	200				
	テ ー パ 穴		—	MT No. 6				
ベ ッ ド	上	摺 動 面 長	mm	2190	2190	2590	3190	4190
		摺 動 面 幅	mm	720				
	下	摺 動 面 長	mm	2190	2190	2590	3190	4190
		摺 動 面 幅	mm	560				
電 動 機	主 電 動 機	kW	DC 37/45 (連続/30分)					
	上 刀 物 台	Z 軸 サ ー ボ モ ー タ	kW	4.2				
		X 軸 サ ー ボ モ ー タ	kW	2.7				
	下 刀 物 台	Z 軸 サ ー ボ モ ー タ	kW	—				
		X 軸 サ ー ボ モ ー タ	kW	—				
	油 圧 ユ ニ ッ ト モ ー タ	kW	2.2					
切 削 液 ポ ン プ モ ー タ	kW	0.4						
油 圧 ユ ニ ッ ト	タ ン ク 容 量	ℓ	40					
	圧 力 調 整 範 囲	kg/cm ²	1.5 ~ 35					
所 要 床 面 積	mm	2820 × 5490	3030 × 5490	3030 × 5650	3030 × 6570	3030 × 7570		
本 機 正 味 重 量	約 kg	12,000	16,800	17,500	18,200	18,900		

注) 仕様図の1部を付図1,2,3に示します。

2-2 全体仕様図

付図1.

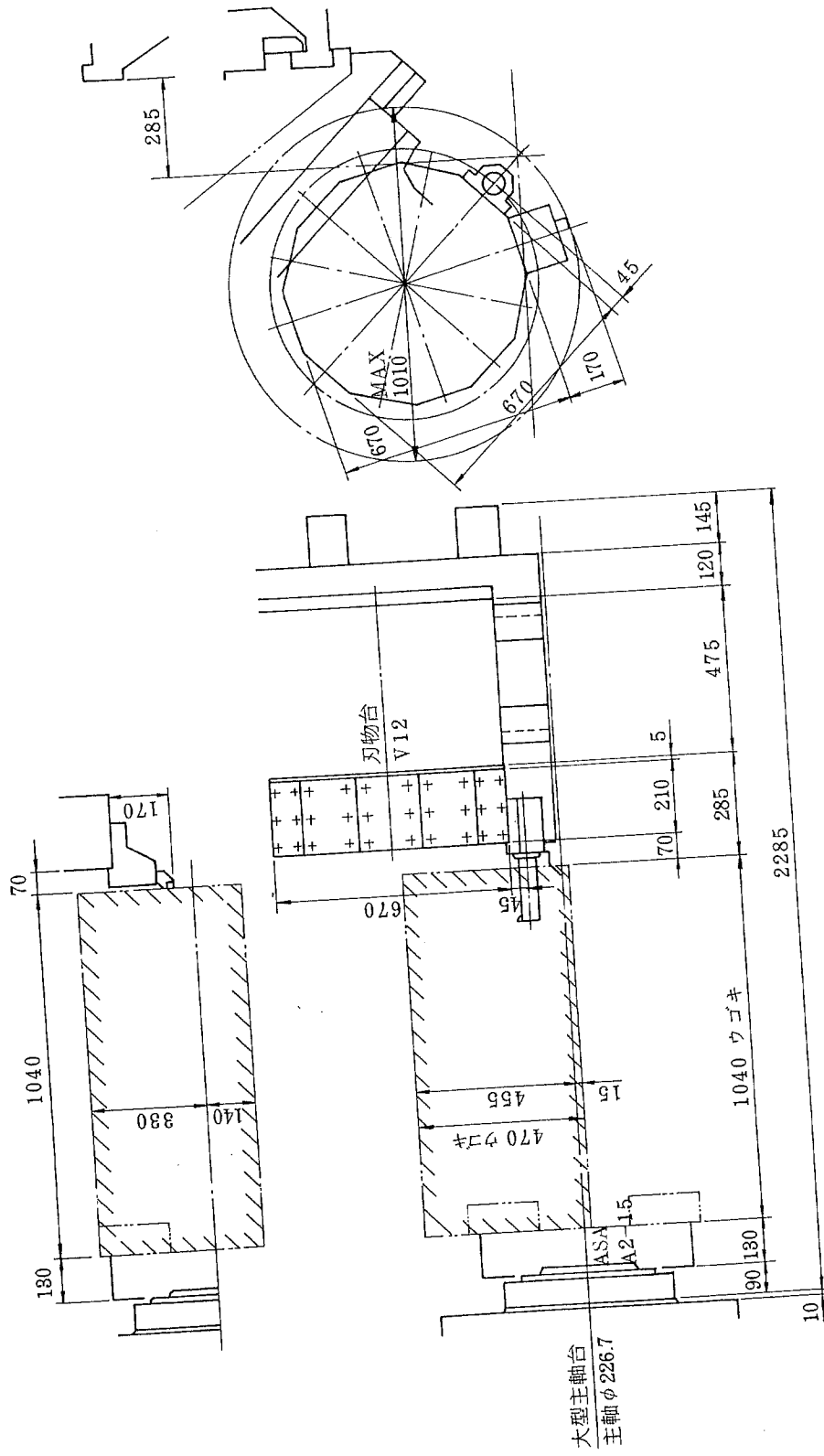
1ST 650×750



7-2 加工範囲図

付図 21 加工範囲 (1ST仕様)

1ST 650×750



OSP 管理カード

ソフト 松 63.4.6 浦	EC 岩田 63.3.30 徳	管理 沢 63.3.25 辺	作成 暮石
---------------------------------------	--	---------------------------------------	-----------------

OSP名称

OSP5000L-G

作成 63年 3 月 15 日

本機名称 LB/LS/LH <input checked="" type="checkbox"/> LP/LR 50 N- 1 S T タレット V12	納入先 殿
機械番号 # 0133 立番 8804-1	所在地
振当 B 157-1077-86	電源 200 V 50/60Hz
納入 昭和 63 年 5 月 20 日	TEL

コントロールソフト構成	システム構成
No.1 BIN 28-216-B .BBM	MB-IIB <input type="checkbox"/> BBC4M1(4Mbit×1)
No.2 NOSJ4 - 21-D .SYS No.3 LCU06-00-A .PBU	MC11(0.5MB) × 3 <input type="checkbox"/> BBC4M2(4Mbit×2) <input type="checkbox"/>
No.3 LAU06 - 5B-N4 .PBU LG026-11-A .PBU	MC12(2MB) <input type="checkbox"/> BBC4M3(4Mbit×3)
No.3 LSU06 - 5A-D .PBU LB026-5B-H .PBU	MC13 (RS232C CARD) <input checked="" type="checkbox"/> RSB
SXXXX-XXXX-XXXX-XXXX-XXXX-XXXX-XXXX-XXXX-XXXX-XXXX	MC6 <input type="checkbox"/> ECP
M M M M M M M M	CRP-9(キャラクター) <input type="checkbox"/> ECP-II
No.4 LAA06 - 09-M .POL LB026-10-I .POL	CRTP(グラフィック) <input type="checkbox"/> ECP CARD2
No.4 LAMJ6 - 29-M1 .POL LBMJ6-10-I .POL	SVP-110 (SVP 4105A) <input type="checkbox"/> 共通パネル5000L-G
No.4 LAB26 - 29-M .POL .POL	TB-II <input type="checkbox"/> 共通パネル5000L-Gカラー <input type="checkbox"/>
No.4 .POL .POL	ECC (E0, E1, E2, E3) <input type="checkbox"/> PANEX CARD2 A
No.5 .POL .POL	ECB <input type="checkbox"/> PANEX CARD3 A
No.6 ① LA226-09-M-BP11A POL ③	FDCB <input type="checkbox"/> PANEX CARD4 <input type="checkbox"/>
No.6 ② .POL ④	IJPC3 <input type="checkbox"/> AC4
No.7 .LOB .LOB	
No.8 .POL .POL	LOW POWER SUPPLY(新) <input checked="" type="checkbox"/> (R)
No.10 .MSB .MSB	フラット機種パネル <input type="checkbox"/>

特別仕様

センターワーク	LAP3	<input type="checkbox"/>	プログラム選択A(押ボタン)		テープストア容量 160 m
4軸2サドル	ノーズR2B	<input type="checkbox"/>	" B(ロータリ)		テープパンチ <input checked="" type="checkbox"/> (パンチDD/パンチ付)
ミラーイメージ	インチ/ミリ切換可		" C1(BCD)		コード(PA/BS)なし FACIT 4070
複合加工機	ユーザータスク2		DNC-A(DNC1)	インダクトシン検出 C	主軸 <input checked="" type="checkbox"/> ACモータ容量 37 145 kW
心押台スイング	グラフィック	<input checked="" type="checkbox"/>	DNC-B(RMバッファ)	" ZA	主軸回転数 10 ~ 2000 r.p.m.
LC40M-ATC	IGF	<input checked="" type="checkbox"/>	DNC-C1(ベシック)	" XA	M主軸回転数 ~ r.p.m.
榊刃刃物台	IGFコンバート		DNC-C2(ベシック)	" ZB	B # 仕様
ACモータポールチェンジ	テープコンバート		DNC-C3(ベシック)	" XB	
ECボード(カード)追加1	NCワークカウンタ		アラームC出力	インダクトシンピッチ誤差補正	
" 2	NC稼働モニタ	<input checked="" type="checkbox"/>	プログラム選択C2(BCD)		チップコンベア
" 3	工具寿命管理		主軸最高回転インターロック	<input type="checkbox"/>	作業完了灯(黄色パトライト) <input type="checkbox"/>
ドアインターロックB	操作時間短縮機能	<input checked="" type="checkbox"/>	ドアインターロックC	<input type="checkbox"/>	アラーム灯(赤色パトライト) <input type="checkbox"/>
IECドア確認	<input type="checkbox"/> ピッチ誤差補正		ドアインターロックD		ロードモニター(A, B)
IECチャック	座標変換				プリセットカウンタ(サイクル停止/起動不可/カウンタのみ)
エアチャック	創成加工				チャック自動開閉確認付
チャッキングミス検知	任意角度面取				心押自動出入確認付
タッチセンサー計測	G34, G35一時停止		熱変位補正	NCマスター	カバー自動開閉() <input type="checkbox"/>
刃先計測	工具補正64組		NCローダー	パネルフラットキー <input type="checkbox"/>	潤滑モニター(B2) <input checked="" type="checkbox"/>
機外計測	CEJ matic		負荷監視-B2	OSP500L-G操作パネル	エアブロー(チャック/心押/センサ)
計測データプリント	加工時間算出	<input checked="" type="checkbox"/>	工具回避サイクル	モノクロ・グラフィック	主軸定位停止(電気/ブレーキ/ピン)
タッチセッター	C軸つれ廻り結合		円弧ネジ	旧モノクロ・キャラクタ	高低圧切替(チャック/心押)
負荷監視-A	ネジ切り位相合せ		フロントドライブエアチャック		NCロボット()
負荷監視-B1	C軸高速結合B		ドア開閉特殊(アンサーOFF)	テストソフト	電源自動遮断()
定位置停止(ピン式/ブレーキ式)			連動仕様1	2スピンドル	バーフィーター()
主軸定位置停止(電気式)	テープデータ入出力		" 2	VAC片振れ	ワーク自動計測補正(機内/機外)
プログラマブル心押台	外部ワークカウンタ		" 3	1相バルジェネ	タッチセッター(A, M)
大隈ロボット	編集インターロック		" 4	EC BUS仕様	プログラマブル心押台
過負荷検知	MOP		" 5	刃物台リミットタイプB	切削液ポンプモータ特殊()
2サドルワークキャッチャー	カレンダータイマー		" 6	プログラムストップ特殊	フロッピー(I/F, ユニット本体)
長ストロークチャック	フロッピー入出力(IBM)		" 7	操作パネル位置特殊	
インデックスチャック	連動外部機器P選択		" 8	ダブルツリーング	

1	2	3	4	5	6	7	8
---	---	---	---	---	---	---	---