

営業技術部

旋盤技術一課

2SP-150H

OGL3FG

納入仕様書

機械番号 PJ-122667

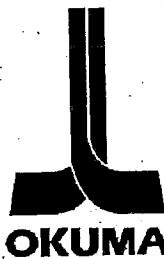
対象ワーク

承認

審査

審査

作成



オークマ株式会社

営業技術部 旋盤技術一課

作成	③						
	②						
	①						
		発行日		承認	審査	審査	作成

第1章 概要

1. 機械仕様

1-1. 仕様一覧

	機種	単位	2SP-150H
能力 / 容量	最大加工径	mm	150 (手扱い 220)
	最大加工長さ	mm	80 (手扱い 150)
移動量	X 軸移動量	mm	150 (110 + 40)
	Z 軸移動量	mm	155
主軸	主軸回転速度	mm ⁻¹	50 ~ 4,500 [50 ~ 6,000]
	主軸変速レンジ数		無段
	主軸端		140 フラット
	主軸貫通穴径	mm	42
	主軸軸受内径	mm	80
刃物台	刃物台の形式		V12NC ノンリフト刃物台
	外径バイトシャンク寸法	mm	□ 25
	内径工具シャンク径	mm	φ 40
早送り速度 (X、Z)	mm/min		X : 24,000 Z:24,000
電動機	主軸用電動機	kW	VAC 11/7.5 (30分 / 連続)
	往復台 (Z) 用電動機	kW	BL2.5
	横送り台 (X) 用電動機	kW	BL2.5
	刃物台旋回用電動機	kW	BL2.5
機械の 大きさ	芯高	mm	1,000
	機械の高さ	mm	2,600 (ローダ含)
	所要床面の大きさ	mm × mm	1,850 × 2,150 (ローダ別)
	機械質量 (数値制御装置含)	kg	5,000 (ローダ含)

[] はオプション仕様

「納入仕様書」

機種名: 2SP-150H

納所: 有限会社 伊勢崎鉄工所 殿

(TEL)

(FAX)

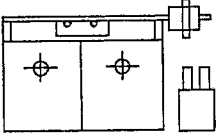
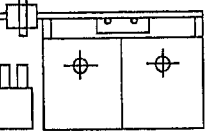
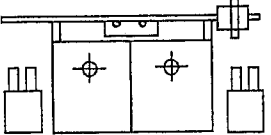
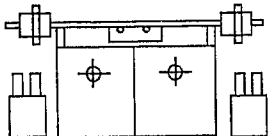
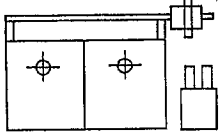
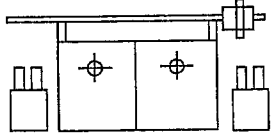
プロジェクト番号 : 122667

仕様名	数量
本機機種	
本機機種	2SP-150H
1	
自動化対応	
自動化対応	OGLローダ取付
1	
仕向先	
仕向先	JPN(東京)
1	
NC装置/目盛/電源	
OSP	OSP-P200
1	
目盛	ミリ
1	
電源(JPN)	200V
1	
周波数	50Hz
1	
操作電圧	100V
1	
***表示プレート(銘板/メッセージ)	
表示プレート(JPN)	和文
1	
塗装色	2003標準色
1	
本機主要ユニット	
主軸サイズ(L)	標準主軸~4500min-1
1	
主軸サイズ(R)	標準主軸~4500min-1
1	
主軸台電動機(L標準主軸)	VAC11/7.5kW(30分/連続)
1	
主軸台電動機(R標準主軸)	VAC11/7.5kW(30分/連続)
1	
貼付タレット刃物台	L V12+R V12(ホルダクサビ)
1	
標準付属品	
1	
チャッキング	
チャッキング個別(L)	チャック取付
1	
チャッキング個別(R)	チャック取付
1	
チャッキング個別	
中空チャック B-208-01 (L)	
1	
中空チャック B-208-01 (R)	
1	
チャック用爪(個別)	
...L主軸側チャック用...	
中空B-208用 標準生爪 A	
2	
中空B-208用 標準生爪 B	
1	
中空B-208用 標準硬爪	
1	
...R主軸側チャック用...	
中空B-208用 標準生爪 A	
2	
中空B-208用 標準生爪 B	
1	
チャック取付仕様(個別)	
中空チャック取付仕様 (L主軸側)	主軸内2系統2R-120/21-25-01
1	
中空チャック取付仕様 (R主軸側)	主軸内2系統2R-120/21-25-01
1	
チャック開閉方式	
チャック開閉方式	操作盤上押釦取付(標準)
1	
ツーリング個別	
アウトサイド	

アウトIミリクサビ		8
アウトIIミリクサビ		8
インサイド		8
インH40		8
同上用 標準ブロック		8
同上用 小径加工ブロック		8
オイルホールインサイド		2
オイルホールインH40-U		2
ボーリングバースリーブ		6
BS 20-H40		2
BS 32-H40-U		2
切粉処理(チップコンベア)		1
コンベア 後方	ヒンジL	1
コンベア本機連動仕様	標準	1
チップバケット		1
自動化仕様		1
ドアインターロック	タイプII (覚書要)	1
潤滑モニタ	A-1	1
本機仕様		1
チャック自動開閉確認付	標準(L+R)	1
チャックエアブロー	標準(L+R)	1
シャワー式クーラント	A仕様(L+R主軸とも標準)	1
チャッキング関連特別仕様		1
チャッキングミス検知(L)		1
切削液特別仕様		1
切削液検知	レベル検知(標準)	1
ローダ特別仕様		1
ローダ(OGL)型式	OGL3FG	1
ライン流し方向	右→左	1
システム構成(OGL)	1M1L	1
機上反転取付		1
上部ドア自動開閉 左右個別開閉		1
OSP NC操作パネル		1
NC操作パネル	15inカラーTFT(標準)	1
OSPモニター表示言語		1
モニター表示言語	和文	1
OSPキット(P200)		1
OSP NML-D(デラックス)	(OSP-P200キット内訳)	1
円弧ネジ切り機能		1*
サイクルタイムオーバーチェック		1*
工具寿命管理機能		1*
NC稼働モニタ (NCカウンタ含む)		1*
状態表示灯	3段式 Cタイプ	1*
主軸定位置停止 電気式		1*
操作時間短縮機能		1*
主軸回転数変動制御		1*
OSP個別(P200)		1
プログラムストア容量	2GB以上保証(標準)	1
運転バッファ容量	2MB(標準)	1
環境熱変位制御(TAS-C)	標準	1
ロードモニタ機能(主軸+送り軸)		1
自動電源遮断機能 M02/アラーム		1
オークマ製ローダ(OGL) I/F		1
漏電遮断機能		1
取扱説明書		1
取扱説明書標準セット	和文1式(電気図面、パーツブック)	1
取扱説明書追加セット(和文)		1

注：数量に「*」印のついた項目は、選択されたキット仕様に含まれる具体的な仕様内容と個数を示しています。

OGL3FG ライン構成仕様書

工程	キャリア数 (ラインタイプ)	ライン構成	ストッカ		添付 仕様書
			素材用	製品用	
1・2 工程 反転加工	1キャリア <input checked="" type="checkbox"/> 1M1L-RR12		<input checked="" type="checkbox"/> 昇降式ワークテーブル(2リフト) <input type="checkbox"/> その他		B E
	1キャリア <input type="checkbox"/> 1M1L-LL12				
	1キャリア <input type="checkbox"/> 1M1L-RL12 <input type="checkbox"/> 1M1L-LR12		<input type="checkbox"/> 昇降式ワークテーブル (1リフト) <input type="checkbox"/> その他	<input type="checkbox"/> 昇降式ワークテーブル (1リフト) <input type="checkbox"/> その他	B E
	2キャリア <input type="checkbox"/> 1M2L-RL12 <input type="checkbox"/> 1M2L-LR12		<input type="checkbox"/> 昇降式ワークテーブル (1リフト) <input type="checkbox"/> その他	<input type="checkbox"/> 昇降式ワークテーブル (1リフト) <input type="checkbox"/> その他	B E
同一 工程加工	1キャリア <input type="checkbox"/> 1M1L-RR11 <input type="checkbox"/> 1M1L-LL11		<input type="checkbox"/> 昇降式ワークテーブル(2リフト) <input type="checkbox"/> その他		B E
	1キャリア <input type="checkbox"/> 1M1L-RL11 <input type="checkbox"/> 1M1L-LR11		<input type="checkbox"/> 昇降式ワークテーブル (1リフト) <input type="checkbox"/> その他	<input type="checkbox"/> 昇降式ワークテーブル (1リフト) <input type="checkbox"/> その他	B E
その他			<input type="checkbox"/> 昇降式ワークテーブル (1リフト) <input type="checkbox"/> その他	<input type="checkbox"/> 昇降式ワークテーブル (1リフト) <input type="checkbox"/> その他	B B E
ラインの運用	添付、運用資料を参照願います。				H
安全柵	添付、安全柵仕様書を参照願います。				I
工場高さ	mm (工場高さ3m以下の場合記入願います。)				
<p>1. 仕様の詳細については別紙仕様書(添付仕様書欄番号の仕様書)を参照願います。</p> <p>2. ロータ標準タクトについては本機仕様により異なりますので、参考とします。 (標準油圧チャックで主軸定位置停止が無い条件で設定しています。)</p> <p>3. ラインのタイプがその他の場合のライン構想については概略図又は添付資料を参照願います。</p> <p>4. *ラインタイプ名称の意味は以下の通りです。 例) <input type="text" value="1M2L"/> - <input type="text" value="R"/> <input type="text" value="L"/> <input type="text" value="12"/></p> <p style="text-align: center;"><input type="text" value="1マシン2キャリア"/> <input type="text" value="素材ストッカ位置"/> <input type="text" value="製品ストッカ位置"/> <input type="text" value="1,2工程加工"/></p>					

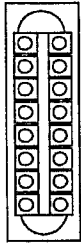
OGL3FG形 ローダ仕様書 A

OGL3FG		<input checked="" type="checkbox"/> 1キャリア	<input type="checkbox"/> 2キャリア	第1キャリア	第2キャリア
型式	機上走行形ローダOGL3FG				●
最大ワークサイズ・可搬重	φ150×L80、3kg×2個				●
軸動作	4軸(グリッパ開閉除く)				●
	キャリア走行 X軸 NC 150m/min				●
	アーム上下 Y軸 NC 120m/min				●
	アーム前後 Z軸 NC 55m/min				●
	ハンドスイベル エアー 180° 旋回				●
ハンド形式	スイベル旋回式ダブルハンド、3爪エアチャック				●
グリッパ開閉ストローク	φ30mm(有効ストロークφ24mm)				●
ワーク押し付け装置	バネ式(押し付け確認を近接スイッチにて検知)				●
ワーク把握確認	閉端(空掴み)をオートスイッチにて検知				●
制御	OSP-P200 本機内蔵制御方式				●
グリッパ形式	3爪エアチャック、左右対向配置				●
グリッパ開閉ストローク	φ32mm(有効ストロークφ26mm)				●
制御	OSP-P200 本機内蔵制御方式				●
ローダ用カバー(上部カバー自動開閉)					
チャック把握確認					
チャックエアブロー					
切削液レベル検知(集中クーラント仕様機は切削液流量検知)					
ローダハンドグリッパ	親爪	A、Bハンド各①組			
	子爪	ブランク爪(生材) A、Bハンド各①組			
		ワーク専用爪	Aハンド①式		
			Bハンド①式		
		ワーク専用爪	Aハンド①式		
		Bハンド①式			
ローダハンド バネ式ワーク押し付け装置	当金	ブランク当金	A、Bハンド各①組		
		ワーク専用当金	Aハンド①式		
			Bハンド①式		
機上取付反転装置	親爪	左右グリッパ各①組			
	子爪	ブランク爪(生材) 右、左ハンド各①組			
		ワーク専用爪	右ハンド①式		
			左ハンド①式		
		ワーク専用爪	右ハンド①式		
		左ハンド①式			
CEマーク(EMC指令)対応					
備考	使用チャック、ワーク形状により、本機とローダハンドの長手スペース制限からワーク長80mmが対応出来ない場合があります。				
	*周辺装置については別紙、各周辺装置の仕様書を参照願います。				

特別仕様	旧 個数	最新 個数	変更履歴
ローダハンドグリッパ			
親爪 A/Bハンド各①組		①	
標準子爪 φ150~φ128 A/Bハンド各①組		①	
標準子爪 φ128~φ106 A/Bハンド各①組		①	
標準子爪 φ106~φ84 A/Bハンド各①組		①	
標準子爪 φ84 ~φ62 A/Bハンド各①組		①	
標準子爪 φ62 ~φ40 A/Bハンド各①組		①	
標準子爪 φ40 ~φ18 A/Bハンド各①組		②	
ブランク子爪		⑫	
標準当金		①	
標準内径親爪 A/Bハンド各①組			
内径子爪 φ138~φ116 A/Bハンド各①組		①	
内径子爪 φ116~φ94 A/Bハンド各①組		①	
内径子爪 φ94 ~φ72 A/Bハンド各①組		①	
内径子爪 φ72 ~φ50 A/Bハンド各①組		①	
標準内径当金		①	
内径小径把握爪 A/Bハンド各①組		①	
反転ハンドグリッパ			
親爪 A/Bハンド各①組		①	
標準子爪 φ150~φ128 A/Bハンド各①組		①	
標準子爪 φ128~φ106 A/Bハンド各①組		①	
標準子爪 φ106~φ84 A/Bハンド各①組		①	
標準子爪 φ84 ~φ62 A/Bハンド各①組		①	
標準子爪 φ62 ~φ40 A/Bハンド各①組		①	
標準子爪 φ40 ~φ18 A/Bハンド各①組		②	
ブランク子爪		⑫	
標準内径親爪 A/Bハンド各①組			
内径子爪 φ138~φ116 A/Bハンド各①組		①	
内径子爪 φ116~φ94 A/Bハンド各①組		①	
内径子爪 φ94 ~φ72 A/Bハンド各①組		①	
内径子爪 φ72 ~φ50 A/Bハンド各①組		①	
内径小径把握爪 A/Bハンド各①組		①	

OGL3FG用ワークテーブル仕様書 B

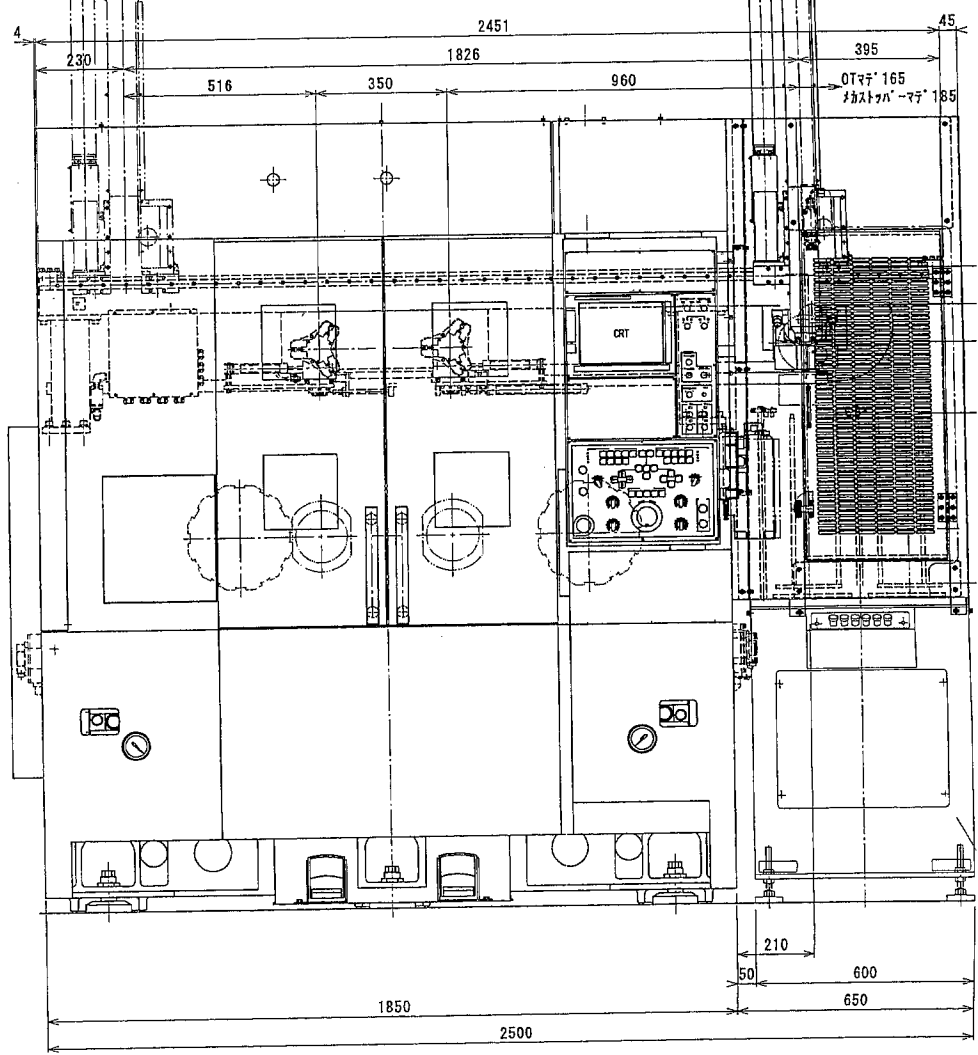
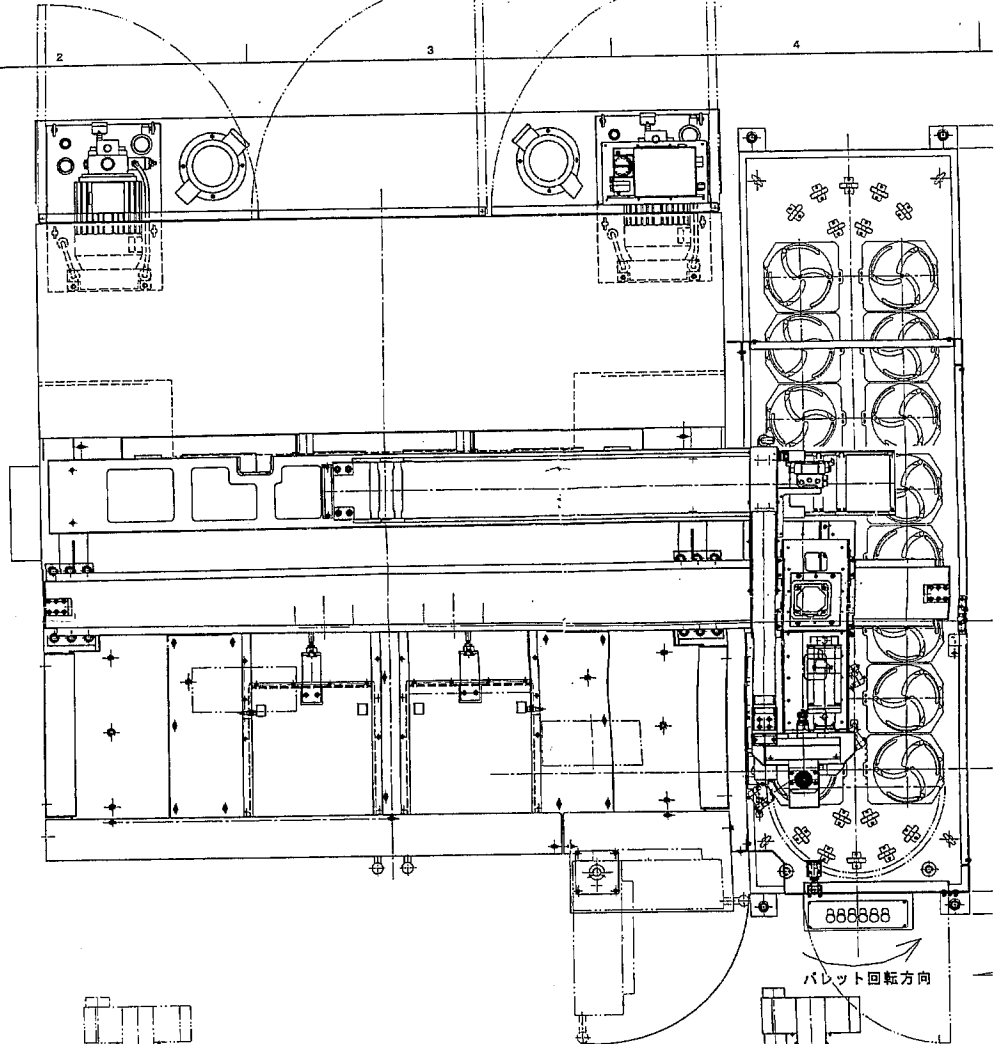
Ver.3.1

型式	昇降式多段積みワークテーブル			●	
対象ワーク径・長	本機 :LFS150G ワーク径φ20~150mm、ワーク長10~80mm			●	
積載質量	30kg/1ステーション			●	
段積み高さ	最大 450mm			⊖	
駆動	昇降、旋回 ギヤードモータ			●	
昇降時間	50Hz時 5.2秒/487.5mm 60Hz時 4.3秒/487.5mm			●	
旋回割り出し時間	50Hz時 11.4秒/1割出し 60Hz時 9.8秒/1割出し			●	
パレット入替時間	1リフト仕様 : 50Hz時 18.4秒/パレット入替 60Hz時 15.9秒/パレット入替			●	
	2リフト仕様 : 50Hz時 23.4秒/パレット入替 60Hz時 20.0秒/パレット入替				
ガイド棒	求心式3方ガイド直線型(外径ガイド:φ20~150 内径ガイド:φ44~)			●	
制御	OSP内蔵制御			●	
操作	自動運転時:ローダからのM信号指令。手動動作時:ワークテーブル手動操作パネルより指令。			●	
ステーション数	<input checked="" type="checkbox"/> 16ステーション 				
用途	1リフト	<input type="checkbox"/> 素材専用 <input type="checkbox"/> 製品専用	<input type="checkbox"/> 素材専用 <input type="checkbox"/> 製品専用	<input type="checkbox"/> 素材専用 <input type="checkbox"/> 製品専用	
	2リフト	<input checked="" type="checkbox"/> 素材製品兼用	<input type="checkbox"/> 素材製品兼用	<input type="checkbox"/> 素材製品兼用	①
	標準運用	素材専用 全ステーション ワーク無しで素材無し出力、次の指令待ち待機(エンドレス仕様)	製品専用 全ステーション フルワークでフルワーク出力、次の指令待ち待機(エンドレス仕様)	素材製品兼用 ステーションを1周割り出して素材無し出力、次の指令待ち待機(1周旋回で停止仕様)	●
ガイド棒特殊	個別式	内径ガイド(ガイド形状・サイズ: 特殊ガイド(ガイド棒形状:)			
安全柵	PLカバー	テーブル上取付の安全カバー(例:16STのうち前方10STがカバー内)扉(前面1カ所・安全リミットスイッチ付)あり		①	
	CEカバー	テーブル上取付の安全カバー(例:16STの全STがカバー内)扉(前面1カ所+後面1カ所・メカロックスイッチ付)あり			
仮置き台	ワーク仮置き台(テーブル架台取付・ジグ無し・ワーク有無センサ付) 同上用治具(標準は平置きガイド無し)				
シュート	1列	フルワーク有無検知SW付 スtock個数指定等:			
	2列	各列フルワーク有無検知SW付 スtock個数指定等:			
運用特殊	素材専用	次ステーションが空の場合素材無し			
	製品専用	1周旋回でフルワーク			
	素材製品兼用	エンドレス仕様で次ステーション空の場合素材なし			

留意事項

- ・基本仕様の動作時間、積載重量等は、目安です。ワーク状況により変更となる場合があります。ご了承願います。
- ・素材製品兼用の場合は、有効ストックステーション数は1ステーション少なくなります。
- ・ガイド棒特殊を選択する場合、標準ガイド棒は削除となります。
- ・素材製品兼用ストックの運用において、エンドレス仕様を選択した場合、作業者が製品の抜き取りを忘れると再度製品を加工しますので作業管理を実施願います。
- ・特別仕様選択時、テーブル制御がOSP→シーケンサーに変更となる場合があります。

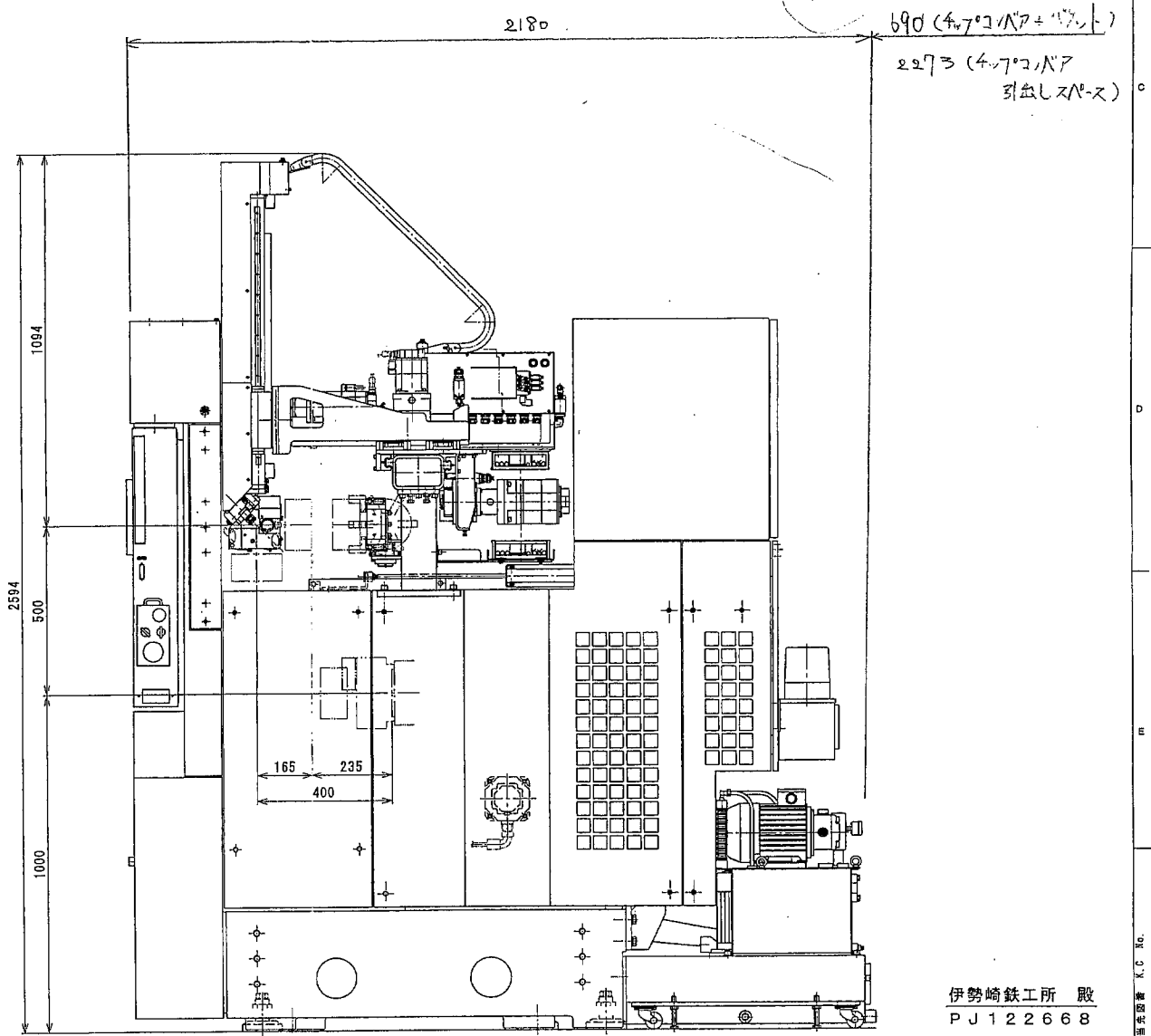
備考



60
2000
400
327.0
60
ワーク流れ方向

出 KK近藤製作所
18.6.05
設計

853
1310
457
190
100
1600.5



伊勢崎鉄工所 殿
PJ122668

2リフト

符号 No. 図番 DRAWING No. 名称 PARTS NAME 個数 QTY 材料 MATERIAL 投影法 PROJECTION 尺度 SCALE 1/10 名称 PARTS NAME 全体図 P-I		0.2~0.30 承認 APPROVED 05.04.23 変更 CHANGE 河井 検閲 CHECKED 05.04.23 設計 DESIGNED 05.04.23 河井 形式番号 EQUIPMENT R 図番 DRAWING No. BF13AA1B PRINT 6_08.02	
記号 年月日 担当 記号 備考 河井		伊勢崎鉄工所 殿 PJ122668	
株式会社近藤製作所 KONDOH SEISAKUSHO CO., LTD		伊勢崎鉄工所 殿 PJ122668	

伊勢崎鉄工所 殿
PJ122668