

第1章 概要

1. 機械仕様

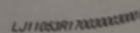
1-1. 仕様一覧: LB35IIT, LB35IIC

項目	単位	仕様			
		LB35IIT×600	LB35IIC×850	LB35IIC×1500	LB35IIC×2000
能力容量					
ベッド上の振り	mm		700		
往復台上の振り	mm		430		
センタ間距離	mm	-	920	1570	2070
最大加工径	mm		460		
最大加工長さ	mm	600	850	1500	2000
移動量					
X軸移動量	mm		330 (230+100)		
Z軸移動量	mm	920	920	1570	2070
主軸					
主軸回転速度	min ⁻¹		14 ~ 3,200 [12 ~ 2,800]		
主軸変速レンジ数			無段×自動4段 (ギヤ2段×VAC モータ巻線切換2段)		
主軸端			JIS A2-8 [JIS A2-11]		
主軸貫通穴径	mm		90 [110]		
主軸軸受内径	mm		130 [150]		
刃物台					
刃物台の型式			V12NC 刃物台		
刃物台の工具取付本数			12本		
角バイト シャンク部の高さ	mm		25		
ボーリングバーのシャンク部の直径	mm		50		
刃物台の割出し時間	S		0.3 (1 インデックス)		
送り速度					
早送り速度	mm/min		X: 15,000 Z: 20,000		
切削送り量	mm/rev		X, Z: 0.001 ~ 1,000.000		
心押台					
心押軸の直径	mm	-	120		
心押軸のテーパ穴の形式		-	MT.5 ビルトイン		
心押軸の移動量	mm	-	170		
電動機					
主軸用電動機	kW		VAC30/22 (30分/連続) (37 / 30)		
送り軸用電動機	kW		X: BL3.5 Z: BL3.8		
切削剤用電動機	kW		0.25		
所要動力源					

項目	単位	仕様			
		LB35IIT×600	LB35IIC×850	LB35IIC×1500	LB35IIC×2000
電源		AC200V±10% 50/60Hz±2% 38.6KVA (連続) [48.9KVA (連続)]			
タンク容量				250	350
切削剤タンク容量	L	200	200		
機械の大きさ		2,190			
機械の高さ	mm				
所要床面積の大きさ	mm×mm	3,995×2,580	3,995×2,580	4,865×2,580	5,610×2,580
機械質量 (数値 制御装置を含む)	kg	9,100	9,500	11,400	12,900

[]内はオプション

□ 1 仕 | 4 月 1 日 × 600 \ C 仕様 × 850



LB3511><P119542>

===== [P L C 仕様コード] =====

0000-7002-0000-0011-0001-5280-0100-0000

0000-0000-0000-1200-0000-0000-0000-0000

センターワーク	0	M軸定位停止	-	DNC-B	-	B軸クレット	-
心押し付	-	フラッターニク	-	DNC-C	-	B軸1度ビッチ	-
心押しインターロック解除	-	B刃物台M軸	-		-	B軸1/1000度ビッチ	-
ブランクラムプ心押台	-	MA軸1本インタラッチ	-		-	H1クレット	-
簡易トアロング心押台	0	MB軸1本インタラッチ	-	自動トアロング振止B	-	H2クレット	-
	-	加減軸潤滑	-	ネジ切オーバライト	-	クレット振子制御	-
自動トアロング振止	-	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	-	ブランクラムプ心押B	-	L工具斜めクランプ	-
振止固定式	-	高圧クーラント	-	オーバライト特殊	-		-
振止下中台取付	-	B側1モータ複合刃物台	-	ロードモニタ	0	工具無入力反転	-
振止下刃物台取付	-		-	安全テープスイッチ	-		-
振止リベティング式	-	クーラント高圧SP	-	NCマスタ	-		-
振止開確認付	-	クーラントレベル検知	-	新操縦機能	0		-
振止閉確認付	-	クーラントフロー検知	-	LAW-F L機	-		-
簡易トアロング振止	-	刃物台クーラント切換	-	操作パネル正面	-		-
振止把握確認付	-	スルスビントクーラント	-	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ロード	-
第1SMWチャック	-	機外計測(BCD方式)	-	両手起動ドア閉	-	OR5	-
第1フロントDRI7チャック	-	CEJ matic	-	編集インターロック	-		-
第1CH把握確認SP	-		-	ブランクラムストップ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	-	パネルハンドリ可搬式	-		-
第2フロントDRI7チャック	-	2SPタッチセッタ	-	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	-	パネル安全柵	-
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	-	ワークアウト特殊	-	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	-	チップコンベア異常検知	-		-
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	-	スルスP計測I77ロー	-		-
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	-	起倒式ロード	-
第2チャック高低圧SP	-		-	主軸I77ハージ圧監視	-	工具クランプホルダ	-
第1インテックスチャック45	-		-	I77元圧監視	-		-
第1インテックスチャック90	-		-	シークン異常検知	-		-
主軸オイル潤滑	-	ドア開閉速度2段	-	パネルフィードIF1	-	NCロード	-
主軸定位電気式	0	ドア自動開閉	-	パネルフィードIF2	-	NCロードタイプC	-
主軸定位位置ヒン式	-	ドア自動開閉特殊	-	パネルフィード/チャックIL	-	2M1L	-
主軸定位位置ブレーキ式	-	天井トア一体型	-	パネルフィードIF3	-	3M1L	-
第1主軸極低速	-	天井トア片開き	-	パネルフィードIF4	-	ガントリロード仕様	-
第2主軸極低速	-	天井トア	-	パネルフィードIF5	-	ロード相互干渉	-
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キヤリアード	-
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	-	マロックス式71枚	-	BF/PCヒット切替	-	ハンドクランプミスティック	-
オイルクーラ異常アラーム	-	マロックス式72枚	0	パネルグキャッチャー	-	ハンドクランプミスティック	-
補機ユニットオイルクーラ	-	天井72枚	-	パネルグキャッチャート71L	-	シングルILタイプA	-
ストロークリミットSWなし	-		-	PC前後確認特殊	-	シングル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	パネルグ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安全柵マロックス	-
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)	-
	-	マロックス式7特殊	-		-	ロード軸インターロック	-
4軸2サトル	-	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	-	加減式刃物台	-	LAW-V	-	フィンガチャック2輪1工程	-
サブスビントリ機	-	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サトルリ機	-	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	-
スラント合成Y軸	-	クランプ切離確認	-	ATC TYPE-E	-	側面カバーインターロック	-
並行2サトルリ機	-	1モータ複合刃物台	-	ATC TYPE-F	-	側面カバーマロックス式	-
B軸制御	-	回転工具奇数クレット	-	サブマガジン	-	副操作盤取付	-
0.0001mm制御	-	ATC Type-A	-	パネルロードタイプB	-	反転装置制御	-
フラットヘッド	-	ATC Type-B	-	パネルロードタイプC	-	反転装置後退特殊	-
	-	ATC Type-C	-	パネルロードタイプD	-	反転装置L→R流れ	-
	-	ATC Type-D	-	OGLロードIF	-	反転装置方向切替可	-
W軸クランプ	-	マガジン72枚	-	ブランクラム選択A	-	多連マガジン	-
	-	マガジンマロックス式	-	ブランクラム選択B	-		-
B側サブスビントリ	-	マガジン手動着脱	-	ブランクラム選択C	-		-
	-	TOOL-ID	-	マガジン固有番地	-	機上計測	-