

4. 1 機械本体仕様

☑印は、附属しています。

4. 1. 1 機械能力

- (1) テーブル直径 ☐ $\phi 1,800$ mm ☐ $\phi 2,000$ mm ☒ $\phi 2,200$ mm
- (2) 最大旋削外径 ☐ $\phi 2,100$ mm ☐ $\phi 2,300$ mm ☒ $\phi 2,500$ mm
- (3) 最大スイング ☐ $\phi 2,100$ mm ☐ $\phi 2,300$ mm ☒ $\phi 2,500$ mm
- (4) 最大旋削高さ ☒ 2,000 mm 注1
(APC 装置取付時) ☐ 1,600 mm
- (5) 最大加工物質量 ☒ 15,000 kg
(APC 装置取付時) ☐ 7,000 kg
- (6) ホルダー取付面からテーブル上面までの距離 ☒ 最大 2,200 mm 注1
(APC 装置取付時) ☐ 最大 1,800 mm
- (7) 最大トルク ☒ 標準 27,000 N·m 注2
☐ オプション 32,000 N·m 注2
- (8) 最大切削力 25,000 N 注3

4. 1. 2 クロスレール

- (1) クロスレール上下移動量 1200 mm
- (2) クロスレール位置決めステップ 200 mm×7 ステップ

4. 1. 3 刃物台

- (1) 左右移動量 テーブル中心より右へ 1,760 mm 注4
テーブル中心より左へ 100 mm
- (2) 上下移動量 1,250 mm
- (3) ラムヘッド断面寸法 240 mm × 240 mm
- (4) ラム通過可能な最小内径 $\phi 330$ mm
- (5) 取り付け得るバイトの大きさ 32 mm × 32 mm
- (6) プルスタッド形状 呼び P50T-2 (MAS403) 注6

4. 1. 4 速度

2 段 (段間無段)

(1) テーブル回転速度変換数

(2) テーブル回転速度 (旋削)

☐ 低速域 1.0~66.3 min⁻¹ 高速域
☐ 低速域 1.0~61.0 min⁻¹ 高速域
☒ 低速域 1.0~53.1 min⁻¹ 高速域
 寸動

3.8~250 min⁻¹

3.8~230 min⁻¹

3.8~200 min⁻¹

2 min⁻¹

(3) 早送り速度 (X軸)

10,000 mm/min

(4) 早送り速度 (Z軸)

10,000 mm/min

(5) 手動送り速度 (X, Z軸)

0~3,600 mm/min

(6) 切削送り量 (1回転当り)

0.01 ~ 500 mm

(7) 切削送り速度

1~3,600 mm/min

(8) クロスレール上下移動速度

50Hz 300 mm/min

60Hz 360 mm/min

4. 1. 5 電動機

(1) メインモータ (FANUC 製)

☒ 標準

AC 30/37 kW

☐ オプション

AC 45/55 kW

(2) 軸駆動モータ AC サーボ (FANUC 製): 1 組 X 軸

1.8 kW

AC サーボ (FANUC 製): 1 組 Z 軸

3.0 kW

(3) ATC マガジンモータ AC サーボ (FANUC 製): 1 組

0.75 kW

(4) クロスレール上下用モータ

1 組

5.5 kW × 4P

(5) その他

3.0 kW

4. 1. 6 ATC 装置

(1) 工具選択方式

番地固定型ランダム選択 (近廻り)

(2) 収納本数

☒ 計 12 本

☐ 計 16 本

(3) 旋削ホルダー収納最大長さ (取付面より)

450 mm

(4) 旋削ホルダー収納最大質量

50 kg / 1pce

(5) マガジンに収納可能な旋削工具最大突出
(5mm 中心より工具先端迄の長さ)

① 内径側

② 外径側

175 mm

175 mm

4. 1. 7 刃先自動計測補正装置 (オプション)

(1) 各工具の刃先を計測し、オフセット基準点との差を自動的に補正します。

(2) 計測可能な工具最大長さ (取付面より)

450 mm

注 8

(3) 計測可能な工具最大突出

(ラム中心より工具先端迄の長さ)

① 内径側

175 mm

② 外径側

175 mm

(4) 計測繰返し精度 (同一刃先を計測する場合) ± 0.01 mm

4. 1. 8 機械寸法

(1) 機械寸法

(2) 機械質量

総組立図面参照

☐ 21,900 kg

注 7

☐ 22,000 kg☒ 22,100 kg4. 1. 9 周囲温度
湿度0 °C ~ 40 °C
75 %以下

注 1: ワーク範囲図を参照願います。

注 2: トルクパワー線図を参照願います。

注 3: 最大切削力 25,000N は、外径切削の場合で標準バイトホルダーを使用し、連続切削の場合とします。ラムスライド突出線図を参照願います。

注 4: A T C 原点までを示します。切削有効移動量 ☐ 1175mm, ☐ 1275mm, ☒ 1375mm です。

注 5: 旋削工具制限寸法図、配置制限図を参照願います。

注 6: プルスタッド形状寸法図参照願います。

注 7: 本体+標準附属品の重量です (A P C は含まれません)

注 8: 刃先自動計測補正装置仕様ページを参照願います。

※: 特殊仕様による

4. 2 標準附属品

- | | | |
|------|---|----|
| (1) | 単動4ツ爪テーブル (置き爪台4個: 1組付) | 1式 |
| (2) | ATC装置
収納本数 12本 | 1式 |
| (3) | チップカバー (手動開閉型)
①クーラントの使用状況により、クーラントがチップカバー外部へ飛散する場合があります。
②機械のゴムシールはニトリルゴム製です。切削水の種類によってはゴムシールや機械塗装面を腐食させる場合があります。 | 1式 |
| (4) | 標準型バイトホルダー
型式: NH1-140-32 | 1本 |
| (5) | 分解操作工具 | 1式 |
| (6) | 据付基礎部品
(基礎ボルト、基礎板、レベリングブロック) | 1式 |
| (7) | 予備電装品 | 1式 |
| (8) | クロスレール位置決め装置 | 1式 |
| (9) | X軸テレスコカバー | 1式 |
| (10) | 摺動面自動給油装置 | 1式 |
| (11) | NC装置 FANUC Oi-TD | 1式 |
| (12) | 省エネ機能
①オートライトOFF
一定時間、押しボタン操作が無い場合、照明灯を消灯します。
自動運転中でも消灯します。照明灯ON操作にて点灯します。
②オートコンベアOFF、チップコンベア間欠運転
テーブル主軸およびミーリング主軸が停止して、一定時間経過すると、チップコンベアは間欠運転または停止します。
③スピンドルファンモータ OFF
スピンドルモータが起動すると、ファンモータも起動します。
スピンドルモータが停止して、一定時間経過すると、ファンモータも停止します。
④省エネ機能の有効・無効設定
各省エネ項目に関して、個別に有効・無効を設定できます。 | 1式 |
| (13) | 自動電源遮断装置 | |
| (14) | クーラント装置 | 1式 |
| | 1) ・スプラッシュガードサイドノズル
・ラムスルークーラント | 1式 |
| | 2) モータ: 1.53kW×2P/60Hz (工場出荷時) | |
| | 3) 吐出量: 50 ℓ /min/60Hz | |
| | 4) 圧力: 0.86MPa/60Hz (モータ吐出部) | |
| | ※ インバータ制御により、10Hz~70Hz の間で調整可能です。 | |
| | 5) タンク容量: 580 ℓ | |

(吐出量、圧力はポンプの能力であり実効吐出は小さくなります)

- | | | |
|-----------------|--|----------------|
| (15) | 照明灯 | 1 式 |
| | ハロゲン灯 (70W×1 灯) を刃物台左側に取付けます。 | |
| (16) | シグナルタワー (縦形 3 段式 LED、点滅方式) | 1 式 |
| | 黄色：自動運転状態で機械が停止した時点滅 | |
| | —(M00、M01、M02 又は M30 を読み込んだ時、 | |
| | 及びシングルブロック完了時)— | |
| | 緑色：自動運転中点滅 | |
| | 赤色：アラーム発生時点滅 | |
| (17) | テーブル潤滑油冷却装置 (テーブル潤滑ポンプ兼用) | 1 式 |
| (18) | チップコンベア | 1 式 |
| | 1) 搬送能力 2.3m ³ /h、50/60Hz | |
| | 2) 大きなかたまりや、極端に長い切粉は搬送できない場合があります。 | |
| (19) | チップバケット (容量：0.31m ³) | 1 式 |

注 1 特別附属品の附属及び特殊仕様により、※印部は附属しない場合があります。

☑印は、附属しています。

4. 3 特別附属品

- ☑ テーブルサイズ
 - ☐ φ1800 mm
 - ☐ φ2000mm
 - ☑ φ2200 mm
- ☐ スイング拡大仕様
 - 1) 最大スイング: φ2500mm
 - 2) テーブル最高回転: 200min⁻¹
- ☐ 油圧3ツ爪テーブル (爪3個1組合む)
 - スライディングジョー幅 75mm
 - 爪取付け用キー溝幅 25mm×ピッチ 50mm
- ☐ 高低圧切換
 - 高圧クランプから低圧クランプへの切換がワークのアンクランプ無しで行えます。
- ☐ 油圧6ツ爪テーブル (爪6個1式含む)
 - ☐連動 ☐主爪3+補爪3
 - スライディングジョー幅 75mm
 - 爪取付け用キー溝幅 25mm×ピッチ 50mm
 - ☐ 高低圧切換
 - 高圧クランプから低圧クランプへの切換がワークのアンクランプ無しで行えます。
- ☐ ATC装置収納本数拡大
 - 16本
- ☑ ツールホルダー (ホルダーベース含む)

NH1-140-32	5本	標準附属品含む	計11本
NS2-50	2本		
NMC-150-C6 (カッティングヘッド左)	1本		
NMA-150-C6 (カッティングヘッド右)	3本		
- ☑ 刃先自動計測補正装置
- ☐ 正面ドア自動開閉装置
- ☐ テーブル駆動モータパワーアップ
 - 45/55kW
 - テーブル最大トルクは32000 N・mになります。
- ☐ APC装置
 - 最大旋削高さは400mm低くなります。
 - (3ステーション2パレット型、トースカン用台含む)
 - 交換繰返し精度 0.015 mm (上面、外周)
 - 1) 段取りステーション
 - 1-1) テーブル旋回駆動: インバータモータ
 - 1-2) テーブル回転速度: 無段×2 min⁻¹
 - 1-3) 精度
 - : テーブル上面の振れ 0.04 mm
 - テーブル外周の振れ 0.03 mm
 - 2) 交換ステーション
 - 3) 待機ステーション
 - 4) パレットテーブル型式 : 置爪型パレットテーブル (置爪含む)
 - 5) パレットサイズ : ☐φ1,800 mm ☐φ2,000 mm ☐φ2,200 mm
 - 6) パレット個数 : 2面

1式

1式

1式

1式

1式

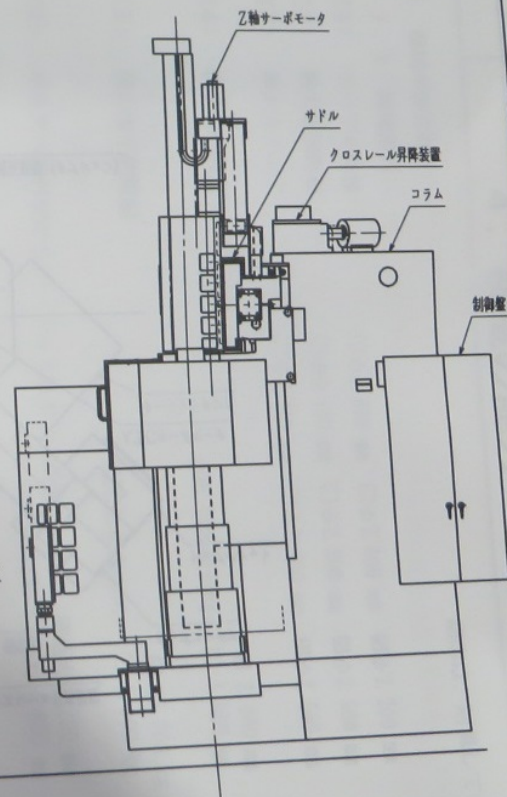
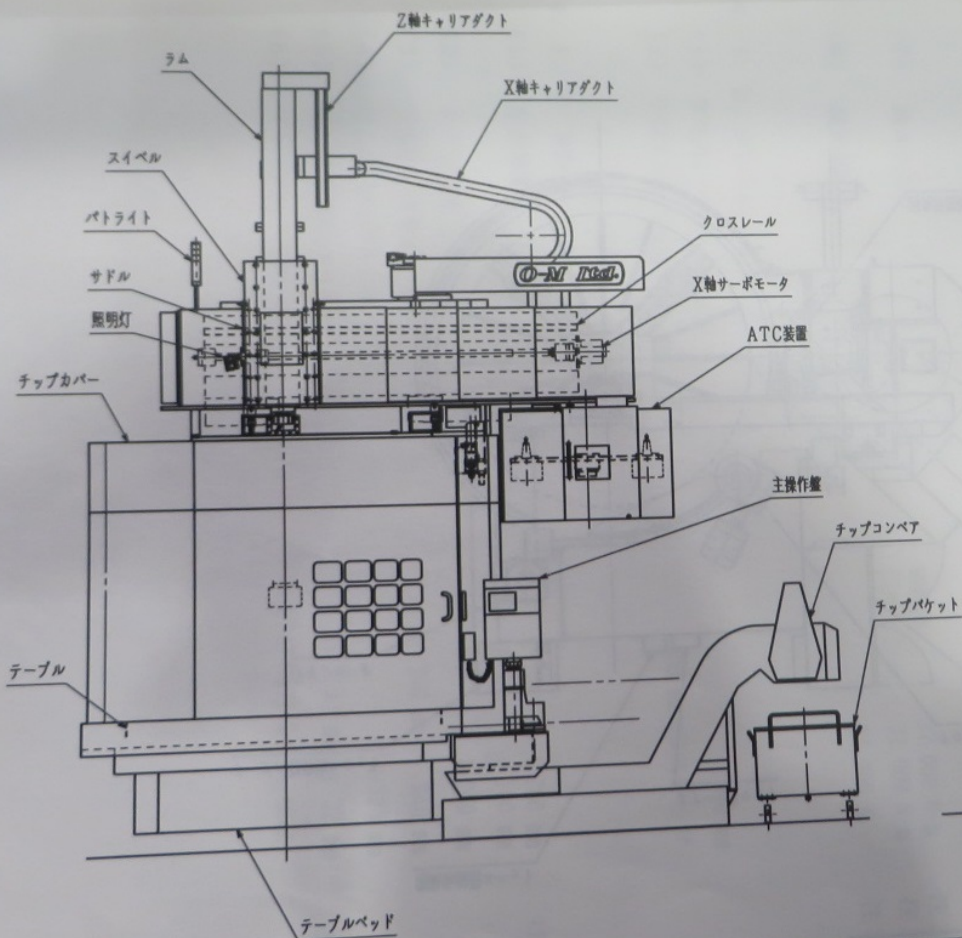
1式

1式

1式

1式

- | | |
|---|----|
| ☐ X軸リニアスケールフィードバック (位置検出はリニアスケール) | 1式 |
| ☐ Z軸リニアスケールフィードバック (位置検出はリニアスケール) | 1式 |
| ☒ 操作盤用アゲダイ (100 mm) | 1式 |
| ※巻末の総組立図にて操作盤高さを御確認の上、アゲダイの付属を選択願います。 | |
| ☐ エアードライヤ | 1式 |
| 下記仕様の圧縮空気を供給願います。 | |
| ・温度: 5~35℃ | |
| ・圧力: 0.5~1.0MPa | |
| ☒ ブザー付積層信号灯 (LKEH型 32音内蔵) | 1式 |
| 操作盤にブザー音 ON/OFF追加 | |
| 動作条件: 黄色回転灯が動作する条件と同じ | |
| ①加工完了 (M02+M30 指令での停止) | |
| ②機械停止 (M00+M01 指令での停止) | |
| ③シングルブロック停止 | |
| ☒ ATC工具交換指令を既納機 (MT-1775 Neo-22EX) と同様に変更 | 1式 |



O-M Ltd.

DATE 1.1.06.22 S=1:30 DQ14762

Neo-
18BXH~22BX

3. 1 各部の名称

