

2 本機の仕様

仕 様		単位	LN-32R	LN-50R
能力・容量	ベッ卜上の振り	mm	φ470	φ510
	〃 (面板から 180mmの間)	mm	φ520	φ550
	往復台上の振り	mm	φ240	φ260
	センター間距離	mm	800	1,250
	床面からの心高	mm	1,020	1,040
主軸	主軸端		A1 No. 6	A2 No. 6
	主軸貫通穴径	mm	φ 54	φ 70
	センター	M. T	No. 4	
	回転速度変換数	段	手動 8段	手動 12段
	回転速度	rpm	50~1,500	30~1,800
往復台	往復台移動量 (Z軸)	mm	650	1,130
	縦送り台移動量 (X軸)	mm	290	340
	標準刃物台形式		手動四角刃物台	
	バイト取付可能本数	本	4	
心押台	心押軸のテーパ穴	M. T	No. 4	No. 5
	心押軸の移動量	mm	150	
電動機	主軸駆動用	kw-p	5.5-4	
	潤滑油ポンプ用	kw-p	0.003-6	
ベッド (長さ×幅)		mm	1,900×400	2,415×420
機 械 の 高 さ		mm	1,365	1,500
機 械 の 床 面 積		mm	2,900×2,400	3,400×2,400
概 重 量		kgr	2,200	2,600
全 電 源 容 量		KVA	11	

●附属品 特別附属品等は、本機引取時に一緒に戻ったものを使用してもらいますが、この工事実施時に以下のものは後付販売とします (○印は19Kと共通品、後の数字は部品コード番号)。

〈標準附属品として販売していた部品〉

〈特別附属品として販売していた部品〉

△三つ爪スクロールチャック (NO. 9)	○	20159409
回し板 (回しボルト付)	○	20136121
△主軸ブッシュ	○	
△固定センタ (M. T. NO. 4超硬)	○	
△オイルパン	○	
敷き板 (口120)	○	
調整工具 (工具箱付)	○	
△切粉除けカバー		

四つ爪単動チャック (No. 12)	○	20159422
面板 (φ425)	○	
△回転センタ (M. T. No. 4)	○	20069104
△固定振止 (φ12~φ160)	○	20137510
△移動振止 (φ12~φ80)	○	20137520
基礎ボルト	○	
照明装置 (カバー取付型、別電源)		
△カービック刃物台	○	20614512
△対向刃物台 (微調整ねじ付)	○	20137110
△櫛型刃物台ベース		
SS刃物台		
WS刃物台		
メモパック		

△印の商品は、LN-32R用とLN-50R用とで異なっていますので注意して下さい。

2-3 NC装置の仕様及び機能

●NC装置および機能

仕 様	単 位	LN-32R, 50R
制御装置		FANUC SERIES 0-TC
制御方式		輪郭制御
制御軸数		2軸 (同時2軸)
最小入力単位 (X軸は直径指定)	mm	X, Z軸 0.001 (設定に0.01も可能)
指令方式		アブソリュート、インクレメンタル共
入力		キーボードによる入力
工具位置補正	粗	16
工具位置補正量	mm	± 999.999
早送り速度	mm/min	X軸 6000 Z軸 10000
毎回転送り	mm/rev	X, Z軸 0.0001~500.000
ねじ切り指令値	mm	0.0001~500.000
プログラムメモリ容量		4,000文字 (テープ長換算約10m)
電源仕様	V. Hz	AC200/220V +10% -15% 50/60Hz ±1Hz

●標準機能

	LN-32R		LN-32R
外部MDI & CRT	○	手動連続送り	○
テープ記憶・編集	○	プログラム番号サーチ	○
設定単位	1 μ	シーケンス番号サーチ	○
小数点入力/電卓型小数点入力	○	バックラッシュ補正	○
早送り自動加減速	○	自己診断機能	○
切削送り自動加減速	○	フィードホールド・非常停止	○
座標系設定	○	チャンファリング	○
位置決め	○	円弧半径R指定	○
直線補間	○	自動座標系設定	○
円弧補間	○	ワーク座標系シフト	○
ねじ切り	○	オフセット測定値直接入力	○
バッファレジスタ	○	オフセット量のカウンタ入力	○
ドウェル	○	インクレメンタルオフセット	○
M 2桁・S 4桁・T 4桁	○	エラーディテクト	○
工具位置補正	○	送り速度オーバーライド	○
シングルブロック	○	手動同期送り	○
リファレンス点復帰 A	○	単一型固定サイクル	○
早送りオーバーライド	○	複合型固定サイクル	○
ストアードストロークチェック	○	面取り・コーナR	○
ドライラン	○	対向刃物台ミラーイメージ	○
マシンロック	○	工具形状補正と工具経路補正	○
オプションブロックスキップ	○	手動パルス発生器・ハンドル送り	○
プログラムプロテクト	○	MDI運転	

●選択機能

プログラム容量	8,000文字 (20m換算)
〃	16,000 〃 (40 〃)
〃	32,000 〃 (80 〃)
刃先R補正	
図面寸法直接入力	
グラフィック表示	

※ RS232Cが標準です