

2. 機械仕様

2-1. 仕様一覧

項目	単位	仕様		
能力容量		T 仕様心間 750	C 仕様心間 750	C 仕様心間 1500
制御軸数		2		
ベッドの振り	mm	φ670		
往復台上の振り	mm	φ480		
センタ間距離	mm	—	770	1520
最大加工径×長さ	mm×mm	φ430 × 380	φ430 × 750	φ430 × 1,500
最大ワーク重量： チャック重量含				
片持支持	kg	320 (350)		
両センタ支持	kg	—	600	
主軸				
主軸の直径	mm	φ140 (φ160) ※		
主軸端		JIS A2-8 (JIS A2-11) ※		
テーパ穴	mm	φ93 × 2° (φ114 × 2°) ※		
貫通穴径	mm	φ91 (φ112) ※		
回転数変換数		無段×自動2段 (モータ巻線切替)		
回転数	min ⁻¹	42 ~ 4,200 (30 ~ 3,000) ※		
往復台 (Z 軸)				
移動量	mm	840	1,590	
送り	mm/rev	0.001 ~ 1,000.000		
早送り速度	mm/min	30,000		
横送り台 (X 軸)				
移動量	mm	300 (60+240)		
送り	mm/rev	0.001 ~ 1,000.000		
早送り速度	mm/min	25,000		
刃物台				
形式		V 型		
工具数		12 (L または M)		
工具				
外径	mm	□ 25		
内径	mm	φ40		
回転工具				
回転数	min ⁻¹	45 ~ 6,000		
回転数変換数		無段		
C 軸				
制御角度	度	360° (0.001° 単位)		
早送り速度	min ⁻¹	200		
心押台				
心押軸のテーパ穴		—	MT.No5	
心押台の移動量	mm	—	780	1,530

281-111J

項目	単位	仕様		
		T仕様心間 750	C仕様心間 750	C仕様心間 1500
能力容量				
電動機			30/22 (30分/連続) (37/30 (30分/連続))※	
主電動機	kW		4.6	
往復台用 (Z軸)	kW		3.5	
横送り台用 (X軸)	kW			2.9
心押台用	kW	—	2.2	
油圧ポンプ用	kW		0.018	
案内面潤滑ポンプ用	kW			
クーラントポンプ用	kW		側方排出仕様 0.25	後方排出仕様 0.8
電源				
総電力	kVA		36.0 (46.3)	
電圧	V		200	
オークマ供給トランス の一次電圧タップ			220/240/380/415/440/480 V	
周波数	Hz		50/60	
制御盤の保護レベル			IEC IP54	
機械の高さ	mm		1,955	2,157
所要床面積	mm × mm	3,050 × 1,900	3,050 × 1,900	4,175 × 2,390
正味質量	kg	6,000	6,300	8,200

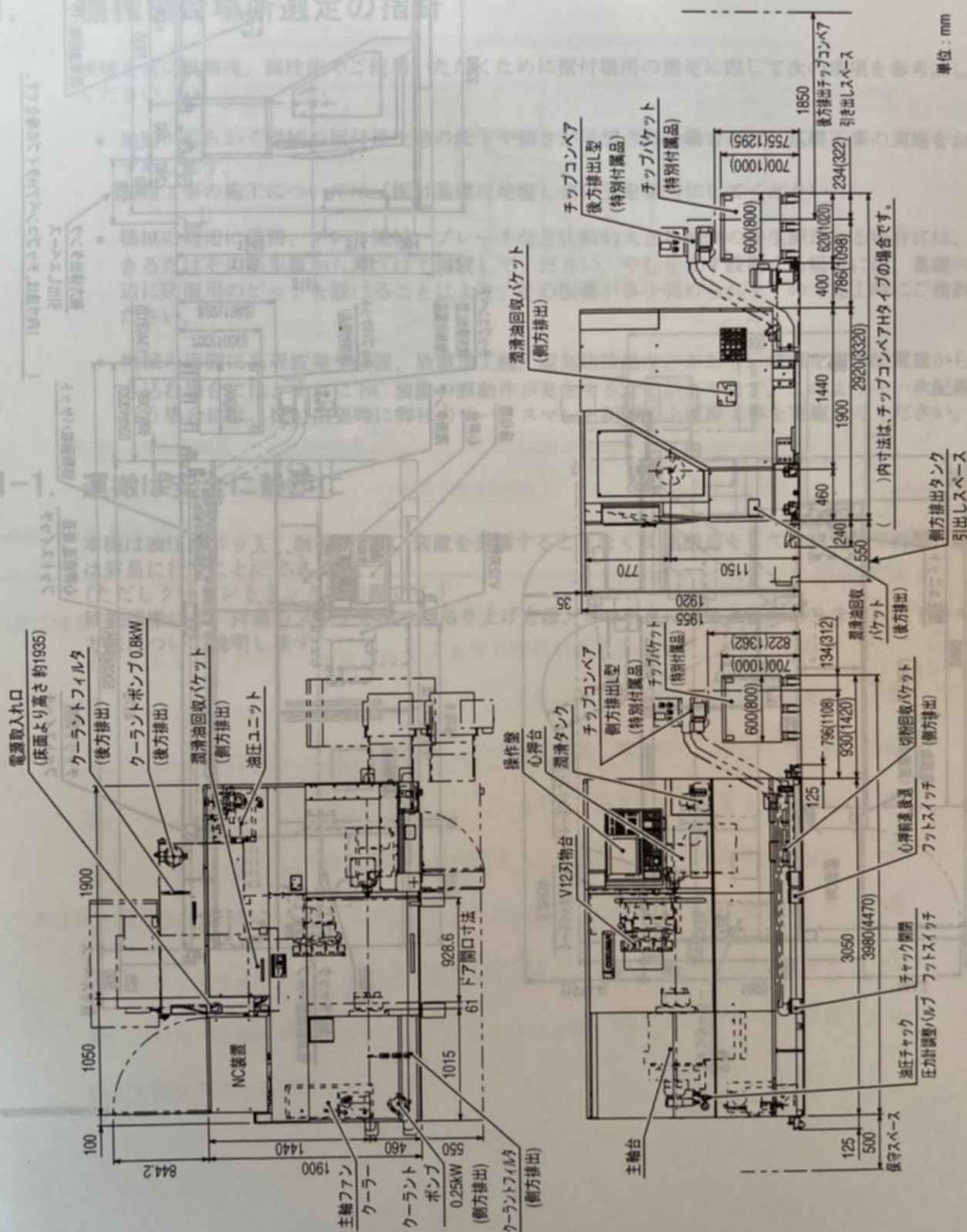
※印はオプション () : 主軸大径

電源取入れ口
(床面より高さ 約1935)

クーラントフィルタ

2-2. 仕様図

□ 心間 750



1100-0100-4101-0000-14C0-4F18-1300-0043

0001-9D50-2900-0100-0111-6000-1020-0000

スラットY	-	ラクラク対話アドバンス	o	機外計測	-	-
CT-Z合成Y	-	テープデータ入出力	o	機外計測RS232C	-	-
77ソスケル検出YS	-	FDD入出力(IBM)	-	CEJ MATIC	-	-
Y軸パリア	-	MS-DOS無し	-	サイズキャッチャー	-	-
水平パリア	-	刃物台分割編集	-	機外計測BCD	-	-
B軸1/1000度	-	DNC-Cイーサネット	-	-	-	-
B軸制御1度ビッチ	-	P200 SPEC	o	-	-	-
B軸制御	-	-	-	-	-	-
ATC TYPE A	-	パッファ160m	-	タッチセッター	o	-
ATC TYPE B	-	パッファ320m	-	第2主軸計測	-	振止下中台式
ATC TYPE E	-	パッファ640m	-	-	-	-
VTM機構	-	パッファ1280m	-	タッチセンサー	-	-
新マシンパネル	-	FDD エディタ	-	C軸原点オフセット	-	自動トアロンク 振止B
Y軸トルクリミット	-	編集インターロック	-	Y軸計測	-	自動トアロンク 振止
	-	編集インターロックタイプC	-	光学式センサ	-	簡易トアロンク 振止JOG
	-	-	-	計測データプリント	-	簡易トアロンク 振止
Hi-G制御	o	プログラム選択	-	ビッチ誤差補正	-	GEマーキング
B軸位置誤差補正	-	MG工具準備サイクル	-	インタクトシンビッチ補正	-	簡易ビッチ補正特殊
座標系選択10組	-	ユニ変数名称登録	-	77ソスケル検出ZA	-	NC前面ド7
座標系選択50組	-	ホームポジションB	-	77ソスケル検出XA	-	-
工具補正500組	-	ウォーミングアップ	-	77ソスケル検出ZB	-	-
	-	-	-	77ソスケル検出XB	-	非R仕様
	-	-	-	-	-	熱変位補正 L2
	-	-	-	ビッチ誤差補正無効	-	熱変位補正 L1
NC刃物台	o	座標変換	o	トレット位置誤差補正	o	NCマスター
多刃工具	-	創成加工	o	工具補正64組	-	サーボリンクNC軸テスト
77ソスケル検出TA	-	輪郭加工機能	-	工具補正96組	-	サーボリンク主軸テスト
重量ツリング	o	B軸補間機能	-	工具寿命管理	o	OH固有機能
	-	同期タップ	o	工具補正200組	-	新操作パネル
	-	フラッターニク	-	工具摩耗補正	o	サーボカード無し
	-	ベリカル切削	-	工具補正多系統	-	サーボリンクPLC軸テスト
	-	傾斜加工モード	-	工具補正800組	-	EDOS
LT機構	-	ホームポジション	-	0.0001M制御	-	NCロケット
サブスピントル	-	主軸同期タップ	-	I/M 切替可	-	NCロード
並行2スピンドル	-	工具退避サイクル	-	-	-	システム状態表示
立型旋盤	-	主軸回転変動	o	-	-	-
LAW-V機構	-	NCTトルクリミット	o	加工時間算出機能	o	-
ACC機構	-	ネジ切オーバーライト	-	操作時間短縮機能	-	-
B側サブスピントル	-	GMコードマクロ	-	新操短機能	o	-
	-	芯高補正機能	-	無負荷検知機能	-	-
複合加工機	o	LAP4	o	NCワークカウンタ	o	プログラムマブル心押
B刃物台M軸	-	ノーズR 2B	o	ワークカウンタ特殊	-	簡易トアロンク 心押
T/M軸切換制御	-	ユーザタスク2	o	NC稼働モニタ	o	プログラムマブル心押B
L工具インテックス	-	任意角度面取	o	サイクルタイムオーバー	o	自走式心押台
C軸ビッチ誤差補正	-	ネジ切位相合せ	-	ロードモニタ	o	心押台クランプ 制御
多連マシン	-	G34/G35一時停止	-	ロードモニタW	-	NC心押台
同期回転逆転	-	円弧ネジ	o	-	-	NC心押台 トリム調整
	-	ユニ変数1000組	-	加工管理機能	o	刃先12角工具
4軸2サトル	-	らくらく対話	-	DNC-T1	o	主軸定位置停止
対向刃物台	-	IGF	-	DNC-T2	-	-
Z-W軸重畳	-	対話コンパート	-	DNC-T3	-	-
カム旋盤	-	IGFデータ転送	-	DNC-T4	-	-
新W軸データ	-	エクセルマシニング	-	DNC-P1	-	M軸定位置停止
サブマシン	-	アンチクラッシュシステム	-	DNC-P2	-	-
H1刃物台	-	プログラムミキヘルフ	o	DNC-P3	-	-
フラットヘルフ	-	ヘルフ機能	o	DNC-P4	-	歯切加工
サーボリンクNC軸	o	モノクロSTN液晶	-	DNC-A	-	主軸最高回転IL
	-	E100仕様	-	DNC-B	-	主軸台干渉IL
	-	3D アニメーション	o	DNC-C1	-	パーツキャッチャーIL
	-	ACP拡張	-	DNC-C2	-	1Sサブ SP PC IL
サーボリンク主軸	o	アニメーション仕様	o	DNC-C3	-	ZA-W軸干渉IL
主軸DA	-	S10仕様	-	DNC-DT	-	-
	-	U100/U10仕様	-	-	-	-
	-	OACメッセージ	-	DNC-RT	-	心押・振止インターロック

0060-0200-0000-0000-0000-0000-0000-0000

0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000

[illegible]

0200-0274-0000-0100-0100-8051-0001-0100

0000-0020-8000-0012-0000-0000-0040-0000

振止固定式	-	高圧クーラント	-	オーバーライド 特殊	-	工具無入力反転	-
振止下中台取付	-	B側1モータ複合刃物台	-	ロード モニタ	o	FL-net	-
振止下刃物台取付	-		-	安全テーフ スイッチ	-		-
振止リリビ'ンク' 式	-	クーラント高低圧SP	-	NCマスタ	-		-
振止開確認付	-	クーラントレベル検知	-	新操短機能	o		-
振止閉確認付	-	クーラントフロー検知	-	LAW-F L機	-		-
簡易7ア'ロ'ンク' 振止	-	刃物台クーラント切換	-	操作バ'ネ'正面	-		-
振止把握確認付	-	スルースピント'ルクーラント	-	時定数切替え仕様	-		-
センターワーク	o	M軸定位位置停止	o	DNC-B	-	B軸タレット	-
心押リミット付	-	フラッターニング	-	DNC-C	-	B軸1度ビ'ッチ	-
心押インターロック解除	-	B刃物台M軸	-		-	B軸1/1000度ビ'ッチ	-
7'ロ'ク'ラマ'ル心押台	-	B軸位置決め補正	-		-	H1タレット	-
簡易7ア'ロ'ンク' 心押台	-	ATC TYPE H	-	自動7ア'ロ'ンク' 振止B	-	H2タレット	-
	-	カム軸潤滑	-	セ'ン'切オーバーライド	-	タレット振子制御	-
自動7ア'ロ'ンク' 振止	-	刃物台オイルミスト潤滑	-	7'ロ'ク'ラマ'ル心押B	-	L工具インデ'ックス	-
振止有効スイッチ	-	M軸 オイルクーラ	-		-	L工具斜めクランプ	-
チャック把握確認付	-	タッチセツタ	o	ウォーミング' アップ	-	本機2天井ハ'ー無	-
チャックインターロック解除	-	タッチセツタ スライド' 式	-	ワークカウント特殊	-	本機3天井ハ'ー無	-
第1チャッキング' ミス検知	-	タッチセツタ カバ'ー独立	-	チップ' コンベ'ア異常検知	-	ワークストッパ	-
第2チャッキング' ミス検知	-	タッチセツタ モータ' ライフ	-	スルーフ'ロ/センサエ'ア'ロ	-	ワークストッパ-2リフト式	-
第1チャック高低圧SP	-	工具折損検知	-	ド'レインホ'ンフ' 制御	-	起倒式ロー'タ	-
第2チャック高低圧SP	-		-	主軸エ'ア'ホ'シ' 圧監視	-	工具クランプ' 出力HLD	-
第1インデ'ックスチャック45	-		-	エ'ア'元圧監視	-	B型操作バ'ネ'ル	o
第1インデ'ックスチャック90	-		-	シケンサ異常検知	-		-
第1チャックハ'ー'ダ'ル2連	-	機外計測	-	両手起動	-	NCホ'ット	-
第1SMWチャック	-	機外計測 (BCD方式)	-	両手起動 ト'ア'閉	-	OR5	-
第1フロントDRE'ア'チャック	-	CEJ matic	-	編集インターロック	-		-
第1CH把握確認SP	-		-	7'ロ'ク'ラムストップ' SP	-		-
第2チャックハ'ー'ダ'ル2連	-	タッチセンサ	-	操作バ'ネ'ル位置SP	-	CE仕様ト'ア'開リミット無	-
第2SMWチャック	-	光学式センサ	-	ハ'ルハンド'ル可搬式	-	OSP制御コンベ'ア	-
第2フロントDRE'ア'チャック	-	タッチセツタ2個	-	CEマーキング	-		-
第2CH把握確認SP	-	タッチセツタ カバ'ーロック	-	作動油レベル検知	o	ホ'ット安全柵	-
静圧ユニットクーラ	-	メカロック式ト'ア'1枚	o	BF/PC ビ'ット切替	-	ハンド' Aクランプ' ミスチェック	-
オイルクーラ'異常アラームA	-	メカロック式ト'ア'2枚	-	ハ'ーツキャッチャー	-	ハンド' Bクランプ' ミスチェック	-
補機ユニットオイルクーラ	o	天井ト'ア'72枚	-	ハ'ーツキャッチャー'ア'IL	-	スイン'ク' IL タイ' A	-
ストロークリミットSWなし	-		-		-	スイン'ク' IL タイ' B	-
軸ブ'レーキ解除4組	o	ト'ア'インターロック S	o	ハ'ーツキャッチャー-スイン'ク'	-	ハンド' 開閉両手操作	-
安全リレー	o	ト'ア'インターロック D	o	NC心押台	o	CE安全柵メカロック	-
POSユニット仕様	o	ト'ア'インターロック E	o		-	ハンド' 開閉IL (機上)	-
	-	メカロック式ト'ア'特殊	-		-	ロー'タ' 軸インターロック	-
主軸オイルエ'ア'潤滑	-	ト'ア'開閉速度2段	-	ハ'ー'フィー'ダ' IF1	-	NCホ'ー'ダ'	-
主軸定位位置電気式	o	ト'ア'自動開閉	-	ハ'ー'フィー'ダ' IF2	-	NCホ'ー'ダ' タイ' C	-
主軸定位位置ヒ'ンク'式	-	ト'ア'自動開閉特殊	-	ハ'ー'フィー'ダ' /チャックIL	-	2M1L	-
主軸定位位置ブ'レーキ式	-	天井ト'ア'一体型	-	ハ'ー'フィー'ダ' IF3	-	3M1L	-
第1主軸極低速	-	天井ト'ア'片開き	-	ハ'ー'フィー'ダ' IF4	-	ガン'トリ-ロー'タ' 仕様	-
第2主軸極低速	-	天井ト'ア'7	-	ハ'ー'フィー'ダ' IF5	-	ロー'タ' 相互干涉	-
第1主軸オイルクーラユニット	-	ト'ア'インターロック E-D	-	スルーフ'ア'ロ'ンク' IL	-	2キャリアロー'タ'	-
第2主軸オイルクーラユニット	-	ト'ア'インターロック E-C	o	カットオフ検知	-	3軸NCホ'ー'ダ'	-
0.0001m制御	-	ATC Type-A	-	ホ'ットロー'タ' IFタイ' B	-	反転装置制御	-
フラットベ'ット	-	ATC Type-B	-	ホ'ットロー'タ' IFタイ' C	-	反転装置後退特殊	-
	-	ATC Type-C	-	ホ'ットロー'タ' IFタイ' D	-	反転装置L->R流れ	-
	-	ATC Type-D	-	OGLホ'ー'ダ' IF	-	反転装置方向切替可	-
W軸クランプ	-	マガ'ジン'ト'ア'72枚	-	7'ロ'ク'ラム選択A	-	多連マガ'ジン	-
歯切加工	-	マガ'ジン'ト'ア'メカロック式	-	7'ロ'ク'ラム選択B	-		-
B側サブ'ス'ピ'ント'ル	-	マガ'ジン'手動着脱	-	7'ロ'ク'ラム選択C	-		-
	-	TOOL-ID	-	マガ'ジン'固有番地	-	機上計測	-
4軸2サ'ド'ル	-	NC刃物台	o	LFS10	-	フィン'ク'チャック4輪1工程	-
複合加工機	o	刃物台リミットタイ' A	-	LVT	-	フィン'ク'チャック4輪2工程	-
対向刃物台	-	仏式刃物台	-	LAW-V	-	フィン'ク'チャック2輪1工程	-
サブ'ス'ピ'ント'ル機	-	NC刃物台ブ'レーキ式	-	2SP-H	-	フィン'ク'チャック2輪2工程	-
対向2サ'ド'ル機	-	刃物台リミットタイ' B	-	ACC機構	-	コレットチャック把握確認	-
スラント合成Y軸	-	クラッチ切離確認	-	ATC TYPE-E	-	側面ハ'ー'インターロック	-
並行2サ'ド'ル機	-	1モータ複合刃物台	-	ATC TYPE-F	-	側面ハ'ー'メカロック式	-
B軸制御	-	回転工具奇数タレット	-	サブ'マガ'ジン	-	副操作盤取付	-

多刃工具12角
多刃工具8角

LB4000 EX 仕様及び付属品

[illegible]

(ED 1000 214)