

第1章 概要

1. 本機仕様

1-1. 仕様一覧：LB45 II-T, LB45 II-C

(心間 1000 2000 3000 4000)

項 目	単 位	仕 様						
		LB45 II-T	LB45 II-C ×1000	LB45 II-C ×2000	LB45 II-C ×3000	LB45 II-C ×4000		
能力・容量	制 御 軸 数	2						
	ベ ッ ド 上 の 振 り	mm φ 900						
	往 復 台 上 の 振 り	mm φ 550						
	セ ン タ 間 距 離	—	1,060	2,060	3,060	4,060		
	最 大 加 工 径 × 長 さ	mm × mm	φ 660 × 750	φ 660 × 1000	φ 660 × 2000	φ 660 × 3000	φ 660 × 4000	
主 軸	主 軸 の 直 径	mm φ 150 ※1 (φ 180)						
	主 軸 端	JIS A2-11 ※1 (JIS A-2-11)						
	テ ー パ 穴	φ 120 × 1 / 10 ※1 (φ 130 ストレート)						
	貫 通 穴 径	mm φ 110 ※1 (φ 130)						
	回 転 数 変 換 数	4 段						
往復台 (Z軸)	回 転 数	min ⁻¹ 12~2800 ※1 (10~2400)						
	移 動 量	mm	1,060	2,060	3,060	4,060		
	送 り	mm / rev	0.001~1,000.000					
横送り (X軸)	早 送 り 速 度	mm / min	20,000					
	移 動 量	mm	440					
	送 り	mm / rev	0.001~1,000.000					
刃物台	早 送 り 速 度	mm / min	15,000					
	形 式		V型					
工具	工 具 数		12					
	外 径	mm	□32					
心押台	内 径	mm	φ 63					
	心 押 台 の 直 径	mm	—	φ 130				
	心 押 台 の テ ー パ 穴		—	MT.No.5				
電動機	心 押 台 の 移 動 量	mm	—	170				
	主 電 動 機	kW	30 / 37 (連続 / 30分) ※2 (37 / 45)					
	往 復 台 用 (Z 軸)	kW	6.4					
	刃 物 台 旋 回 用	kW	4.3					
	横 送 り 台 用 (X 軸)	kW	3.8					
	油 圧 ポ ン プ 用	kW	2.2					
	案 内 面 潤 滑 ポ ン プ 用	kW	0.025					
	主 軸 潤 滑 ポ ン プ 用	kW	0.075					
機械の高さ	主 軸 冷 却 フ ァ ン 用	kW	0.035					
	機 械 の 高 さ	mm	2,590		2,350	2,566		
所要床面積	機 械 の 高 さ	mm	5,740 × 2,300		6,990 × 2,306	8,550 × 2,700		
	所 要 床 面 積	mm × mm	4,240 × 2,300		14,500	18,000	19,500	
正味質量	所 要 床 面 積	mm × mm	12,000		12,500	14,500	18,000	19,500
	正 味 質 量	kg	12,000		12,500	14,500	18,000	19,500

※印はオプション ※1は、大径仕様 ※2は、馬力up仕様

スラントY	-			機外計測	-	
CT-Z合成Y	-	テープデータ入出力	0	機外計測RS232C	-	
アブスケール検出YS	-	FDD入出力(IBM)	-	CEJ MATIC	-	
Y軸ハリア	-	MS-DOS無し	-	サイズキャッチャー	-	
水平ハリア	-		-	機外計測BCD	-	
B軸1/1000度	-		-		-	
B軸制御1度ビッチ	-		-		-	
B軸制御	-		-		-	
ATC TYPE-A	-	ハッファ160m	-	タッチセッター	-	
ATC TYPE-B	-	ハッファ320m	0		-	振止下中台式
ATC TYPE-E	-	ハッファ640m	-		-	
	-	ハッファ1280m	-	タッチセンサー	-	
VTM機構	-		-	C軸原点オフセット	-	
新マガジンパネ	-	FDD データ	-	Y軸計測	-	自動アロング 振止
	-	編集インターロック	-	光学式センサ	-	新簡易アロング 振止
Y軸トルクリミット	-	編集インターロックタイプ C	-	計測データプリント	-	簡易アロング 振止
Hi-G制御	0	プログラム選択	-	ビッチ誤差補正	-	CEマーキング
	-		-	インタクトシビッチ補正	-	
	-		-	アブスケール検出ZA	-	
	-	ウォーミングアップ	-	アブスケール検出XA	-	
	-		-	アブスケール検出ZB	-	
	-		-	アブスケール検出XB	-	
	-		-	ビッチ誤差補正無効	-	熱変位補正 L2
	-		-		-	熱変位補正 L1
NC刃物台	0	座標変換	-	トレット位置誤差補正	0	NCマスター
	-	創成加工	-	工具補正64組	-	サーボリンクNC軸テスト
	-		-	工具補正96組	-	サーボリンク主軸テスト
	-		-	工具寿命管理	-	OH固有機能
アブスケール検出TA	-	同期タップ	-	工具補正200組	-	
	-	フラッターニング	-	工具摩耗補正	0	
重量クーリング	-	ヘリカル切削	-	工具補正多系統	-	
	-	傾斜加工モード	-		-	内蔵PLC
	-		-		-	0
LT機構	-	ホームポジション	-	0.0001M制御	-	NCロード
サブスピンドル	-	主軸同期タップ	-	1/M 切替可	-	NCロード
並行2スピンドル	-	工具退避サイクル	-		-	
	-	主軸回転変動	-		-	
縦型旋盤	-	NCトルクリミット	0	加工時間算出機能	0	
LAW-V	-		-	操作時間短縮機能	-	
ACC機構	-	GMコードマクロ	-	新操短機能	0	
B側サブスピンドル	-		-	無負荷検知機能	-	
複合加工機	-	LAP4	0	NCワークカウンタ	0	プログラムマール心押
B刃物台M軸	-	ノーズ R 2B	0	ワークカウンタ特殊	-	簡易アロング心押
	-	ユーザタスク2	0	NC稼働モニタ	0	プログラムマール心押B
T/M軸切換制御	-	任意角度面取	0	サイクルタイムオーバー	0	
L工具インデックス	-	ネジ切位相合せ	-	ロードモニタ	0	
	-	G34/G35一時停止	-	ロードモニタW	-	
	-	円弧ネジ	-		-	
同期回転逆転	-	モメン変数1000組	-	加工管理機能	0	
4軸2サドル	-	らくらく対話	0	DNC-T1	-	主軸定位置停止
対向刃物台	-	IGF	-	DNC-T2	-	
	-	対話コンパート	-	DNC-T3	-	
	-	IGFデータ転送	-	DNC-T4	-	
	-		-	DNC-P1	-	M軸定位置停止
	-		-	DNC-P2	-	
H1刃物台	-	プログラムミグヘルプ	0	DNC-P3	-	
フラットヘッド	-	ヘルプ機能	0	DNC-P4	-	
サーボリンクNC軸	0	モノクロSTN液晶	-	DNC-A	-	主軸最高回転IL
	-	E100仕様	0	DNC-B	-	主軸台干渉IL
	-	3Dアニメーション	0	DNC-C1	-	ハーツキャッチャーIL
	-	ACP拡張	-	DNC-C2	-	
サーボリンク主軸	0	アニメーション仕様	0	DNC-C3	-	
	-		-		-	
	-	U100/U10仕様	0		-	
	-	OACメッセージ	-	DNC-RT	-	

===== [PLC仕様コード] =====

0000-0000-0000-0011-0001-5280-0000-0000

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

センターワーク	0	M軸位置停止	-	DNC-B	-	B軸トレット	-
心押しリミット付	-	フラッターニング	-	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	-
ブローラムプ心押し台	-	MA軸1本インクラッチ	-		-	H1トレット	-
簡易ブロー心押し台	0	MB軸1本インクラッチ	-		-	H2トレット	-
	-	加軸潤滑	-		-	トレット振子制御	-
自動ブロー振止	-	刃物台オイルミスト潤滑	-		-	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	-	ブローラムプ心押しB	-		-
振止固定式	-	高圧クーラント	-	オーバーライト特殊	-		-
振止下中台取付	-	B側1E-タ複合刃物台	-	ロードモータ	0		-
振止下刃物台取付	-		-	安全テープスイッチ	-		-
振止リヒート式	-	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	0		-
振止閉確認付	-	クーラントフロー検知	-	LAW-F L機	-		-
簡易ブロー振止	-	刃物台クーラント切替	-	操作パネル正面	-		-
振止把握確認付	-	スルスピントルクーラント	-	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	-		-	ブローラムストップ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	-		-	CEマーキング	-		-
第2CH把握確認SP	-		-	作動油レベル検知	-	ロード安全柵	-
チャック把握確認付	-	タッチセッタ	-	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	-	ワークカウント特殊	-	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	-	チップコンパイル異常検知	-		-
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	-		-		-
第1チャック高低圧SP	-		-	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17bar圧監視	-		-
第1インデックスチャック45	-		-	17元圧監視	-		-
第1インデックスチャック90	-		-	シーク異常検知	-		-
主軸オイル潤滑	-	ドア開閉速度2段	-	パネルフィーダIF1	-	NCロード	-
主軸位置電気式	-	ドア自動開閉	-	パネルフィーダIF2	-	NCロードタイプC	-
主軸位置ピン式	-	ドア自動開閉特殊	-	パネルフィーダ/チャックIL	-	2MIL	-
主軸位置ブレーキ式	-	天井ドア一体型	-	パネルフィーダIF3	-	3MIL	-
第1主軸極低速	-	天井ドア片開き	-	パネルフィーダIF4	-	ガントリロード仕様	-
第2主軸極低速	-	天井ドア	-	パネルフィーダ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キャリアロード	-
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	-	メカロック式71枚	-	BF/PC ヒット切替	-	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72枚	0	パネルツキャッチャー	-	ハンドBクランプ ミスチェック	-
捕機ユニットオイルクーラ	-	天井ドア72枚	-	パネルツキャッチャードアIL	-	スイングILタイプA	-
ストロークリミットSWなし	-		-		-	スイングILタイプB	-
軸ブレーキ解除4組	-	ドアインターロック S	0	パネルツキャッチャー・スイング	-	ハンド開閉両手操作	-
安全リレー	-	ドアインターロック D	-		-	CE安全柵メカロック	-
POSユニット仕様	-	ドアインターロック E	0		-	ハンド開閉IL(機上)	-
	-	メカロック式7特殊	-		-	ロード軸インターロック	-
4軸2本用	-	NC刃物台	0	LFS10	-	フィンチャック4輪1工程	-
複合加工機	-	刃物台リミットタイプA	-	LVT	-	フィンチャック4輪2工程	-
対向刃物台	-	加式刃物台	-	LAW-V	-	フィンチャック2輪1工程	-
サブスピントル機	-	NC刃物台ブレーキ式	-		-	フィンチャック2輪2工程	-
対向2スピントル機	-	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	-	刃物台リミットタイプC	-	ATC TYPE-E	-	側面カバーインターロック	-
並行2スピントル機	-	1E-タ複合刃物台	-		-	側面カバーメカロック式	-
B軸制御	-	回転工具奇数トレット	-		-	副操作盤取付	-
0.0001m制御	-	ATC Type-A	-	ロードタイプIFタイプB	-	反転装置制御	-
フラットヘッド	-	ATC Type-B	-	ロードタイプIFタイプC	-	反転装置後退特殊	-
	-	ATC Type-C	-	ロードタイプIF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	-	マジック72枚	-	ブローラム選択A	-		-
	-	マジック72枚メカロック式	-	ブローラム選択B	-		-
B側サブスピントル	-	マジック手動着脱	-	ブローラム選択C	-		-
	-	TOOL-ID	-		-	機上計測	-