

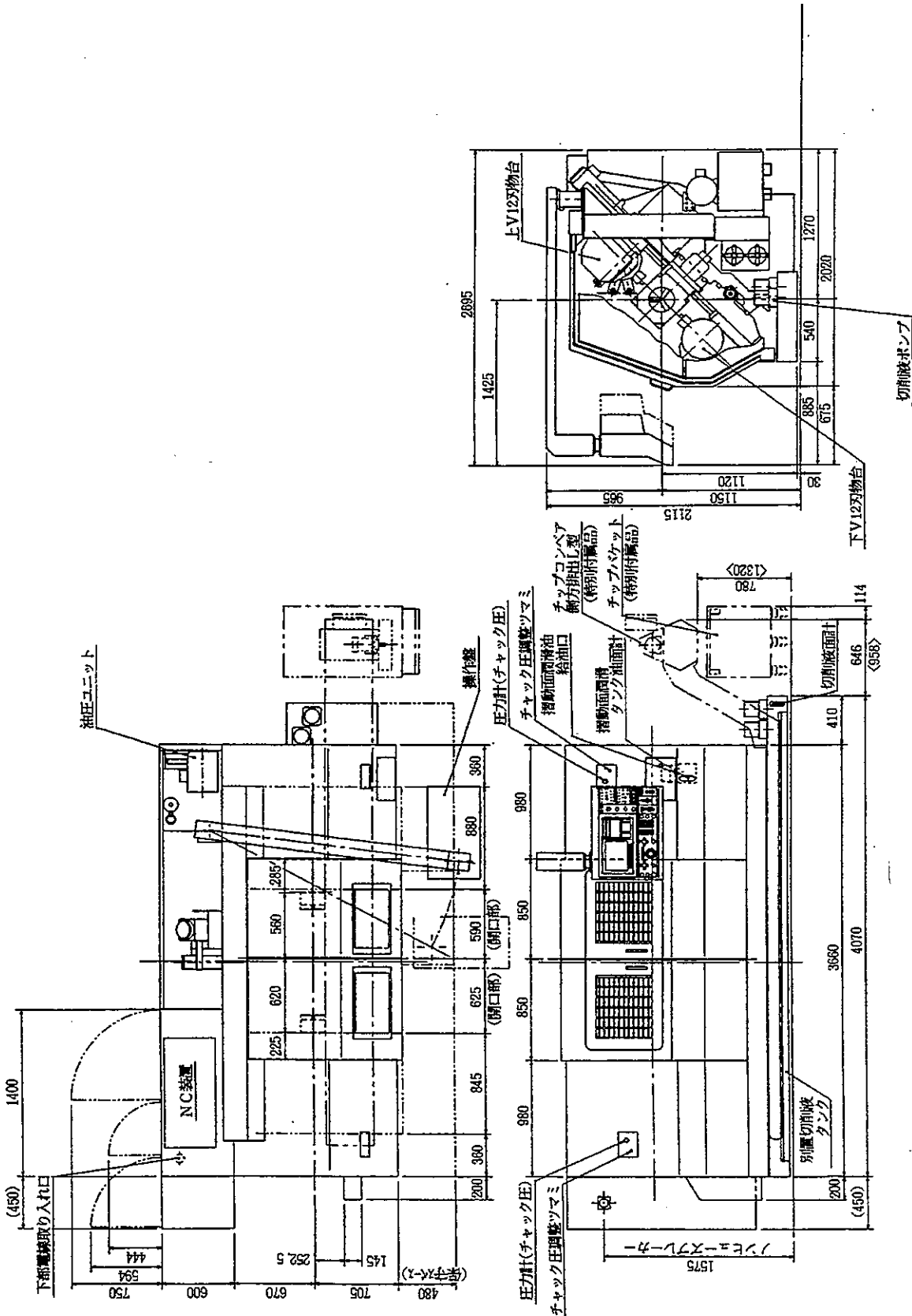
1-2. 仕様一覧

項目	単位	仕様	備考
能力・容量			
制御軸数		7	
ベッド上の振り	mm	φ550	
標準加工径	mm	φ150	
ノーズ間距離	mm	Max1,180 (Min260) Max1,174 (Min254) ※	
最大加工径×長さ	mm×mm	φ210×200	
主 軸			
主軸の直径	mm	φ100 (φ120) ※	
主 軸 端		JIS A2-6 (JIS A2-8) ※	
テ ー パ 穴		φ70, 1/10 (φ90, 1/10) ※	
貫 通 穴 径	mm	φ62 (φ80) ※	
回転数変換		2	
回 転 数	min ⁻¹ {rpm}	45~4500 (38~3800) ※	
横送り台 (X軸)			
移 動 量	mm	上, 下共 230	
送 り	mm/rev	0.001~1,000.000	
早送り速度	mm/min	20,000	
往復台 (Z軸)			
移 動 量	mm	Z _A 460 Z _B 900 Z _C 460	
送 り	mm/rev	0.001~1,000.000	
早送り速度	mm/min	24,000	
C 軸			
制御角度	度	360 (0.001°単位)	ビルトイン
早送り速度	min ⁻¹ {rpm}	200	
刃 物 台			
形 式		V12+V12	クイックチェンジ
工 具 数		12+12	(VDI40)
工具シャンク	mm	□25	同期タップ機能
工 具 径	mm	φ40	
回 転 工 具			
回 転 数	min ⁻¹ {rpm}	100~4,500	エンドミル φ20
回転工具シャンク最大径	mm	φ20	タップ M12
電 動 機			
主 電 動 機	kW	VAC 15/11 (20分/連続) VAC 15/11 (20分/連続) ※	
横送り台用 (X軸)	kW	X _A BL4 X _B BL2.5	
往復台上用 (Z軸)	kW	BL4	ビルトイン
C 軸 用	kW	主電動機共用	
回転工具用	kW	VAC3.7/2.2 (15分/連続)	
油圧ポンプ用	kW	3.7	
案内面潤滑ポンプ用	kW	0.025	
クーラントポンプ用	kW	0.25×2	
機械の高さ	mm	2,115	
所要床面積	mm×mm	3,660×2,020	
機械質量	kg	8,200	

※印はオプション主軸大径仕様

1-3. 全体寸法図

切粉側方排出



※ チャップコンベアはL型を示す
 〈 〉 寸法はH型を示す

OSPソフトウェア管理カード

①
===== [機械データ] =====
〈 OSPタイプ〉
〈 機械名称〉 OSP7000L
LT15-M
2ST-200
〈 タレット〉
〈 機械番号〉 V12, V12
#00183
〈 立番〉
9709-03
〈 振当〉
B572-1155-83
〈 主軸モータ容量〉
11/15kw
〈 主軸回転数〉
70-4500/min
〈 M軸回転数〉
100-4500/min
〈 サブ主軸回転数〉
70-4500/min
〈 電源〉
200V 60Hz
〈 作成日〉
1998-04-15
〈 改訂日〉

===== [特別仕様] =====
〈 テーブストア長〉 640m
自動電源遮断
予備Mコード (4組)
高低圧切換 (チャック)
OR20取付仕様
エアブロー (チャック/刃物台)
追加クーラント (主軸内)

=====[NC仕様コード]=====

0D03-0180-0000-6008-F8BE-0909-1201-0D63

0000-0000-8800-0011-0901-8703-2100-0000

	-	座標変換	0	主軸定位電気式	0		
	-	創成加工	0	主軸定位電子式	-		
編集インターロック	-			主軸定位ブレーキ	-		
第2主軸オーバー	0	シフト位相合せ	-				
	-	G34/G35一時停止	-	M軸定位位置停止	0		
	-	円弧ネジ	0	PLTインターロックE-D	-		
	-	同期タップ	0	PLTインターロックE-C	-		
工具管理200組	-	フラットターニング	-	A-ツキヤッチャースライダ	-		
STN液晶モニター	-	主軸最高回転IL	0	連動仕様1	-	振止固定式	-
	-	編集インターロック	-	連動仕様2	-	振止下中台取付式	-
	-	プログラムストップ特殊	0	連動仕様3	-	振止下刃物台取付	-
	-	操作時間短縮機能	0	連動仕様4	-	振止リビッド式	-
早送りオーバーライド	-	操作A補位置特殊	-	連動仕様5	-	振止開確認付	-
緊急停止制御	0			連動仕様6	-	振止閉確認付	-
アラート	0	NCマスタ	-	連動仕様7	-	振止簡易プログラム	-
フラットヘッド	-	OMIメッセージ表示	-	連動仕様8	-	両手起動ドア連動	-
DNC-T1	-	DNC-A	0	第1主軸チャッキングミス	-	NCロードタイプC	-
DNC-T2	-	DNC-B	-	第2主軸チャッキングミス	-	NCロードプログラム	-
DNC-T3	-	DNC-C1	-	第1主軸チャック圧特	-		-
DNC-T4	-	DNC-C2	-	第2主軸チャック圧特	-		-
DNC-P1	-	DNC-C3	-	センターワーク	-	B軸スレット	-
DNC-P2	-	プログラム選択A	-	プログラムマシ心押台	-	B軸1ヒッチ	-
DNC-P3	-	プログラム選択B	-	簡易プログラム心押台	-	安全プログラムスイッチ	-
DNC-P4	-	プログラム選択C	-	インテックスチャックISP	-	CEマーク	-
ATC タイプA	-	テープコンパート	-	第1主軸IECチャック	-	チャック把握確認付	0
ATC タイプB	-	テープテープ入出力	0	第1主軸SMWチャック	-	心押しミット確認付	-
ATC タイプC	-	ロボット入出力IBM	-	第1主軸フロントDR	-	両手起動	-
ATC タイプD	-			第1主軸KNCSチャック	0	両手起動プログラム閉	-
	-	プログラム60M	0	第2主軸IECチャック	-	プログラム式71枚	-
	-	プログラム160M	-	第2主軸SMWチャック	-	プログラム式72枚	0
傾斜加工モード機能	-	プログラム320M	-	第2主軸フロントDR	-	プログラム式75W-B	-
Y軸水平アラート	-	プログラム640M	-	第2主軸KNCSチャック	0	プログラム式7特殊	-
高圧クーラント1	-	スレット位置誤差補正	0			IECTプログラム確認	0
高圧クーラント2	-	工具補正64組	-			プログラム自動開閉	0
高圧クーラント3	-	工具補正96組	-	第1主軸極低速	-	プログラム開閉特殊	-
	-	工具寿命管理	0			A-ツキヤッチャードFIL	-
第1C軸結合方式B	-	工具寿命管理64組	-			LNSA-フィーダ	-
第1C軸ブレーキタイプB	-	工具寿命管理96組	-	クーラント高低圧特殊	-	天井プログラム一体型	-
第2C軸ブレーキタイプB	-			簡易プログラム新方式	-	天井プログラム片開き	-
第1主軸オーバー	0	主軸台干渉IL	-	ヒッチ誤差補正無効	-	天井プログラム	-
NC刃物台	0	NCトクリミット	0	インタクトン検出ZA	-	プログラムインターロックS	0
OTC刃物台	-	ホームポジション	-	インタクトン検出XA	-	プログラムインターロックD	0
	-	工具退避サイクル	-	インタクトン検出ZB	-	プログラムインターロックE	0
	-	インチ/ミリ切替可	0	インタクトン検出XB	-	A-ツキヤッチャー	-
刃物台リミットタイプB	-			インタクトン検出CA	-	ロボットロードプログラムFIL	-
刃物台リミットタイプC	-	MS-DOS無	-	ヒッチ誤差補正機能	-	A-フィーダチャックIL	-
ダブルリンク	-	ロードモニター	-	インタクトンヒッチ誤差	-	心押しインターロック解除	-
	-	主軸ホームポジション	-	0.1UM制御	-	チャックインターロック解除	0
複合加工機	0			機外計測	-	NCロード	0
B刃物台M軸	0	アニメーション仕様	0	機外計測RS232C	-	NCロード	-
	-	NCワークカウンタ	0	CEJ MATIC	-	ロボットロードタイプIF C	-
ヒッチ交換装置	-	NC稼働モニター	0	サイズキヤッチャー	-	ロボットロードタイプIF D	-
M軸1本インテグラリ	-	サイクルタイムオーバーチェック	0	計測プログラムプリントアウト	-	シフトロード	-
	-	ロードモニター	-	タッチセッターカバー独立	-	ロボットロードタイプIF B	-
	-						
静圧ニットクーラー	-	加工管理機能	0				
4軸2ハンドル	0	らくらく対話	-	タッチセッター	-	カレンダータイプ	0
対向刃物台	0	IGF	-	タッチセッタースライド式	-	ワークカウンタ特殊	-
LT機	0	対話コンパート	-	タッチセッターIA式	-	同期回転逆転	-
ダブルハンドル機	0	LAP 4	0	刃先計測	-	摺動面潤滑制御	0
	-	ノズル2B	0	タッチセンサー	-	過負荷検知	-
	-	1-ギヤスケ2	0	センサー光学式	-	プログラム出力	-
スラントY軸	-	任意角度面取	0	C軸原点オフセット	-	17元圧監視	-
	-	加工時間算出機能	0	Y軸計測	-	シケンサ異常検知	-