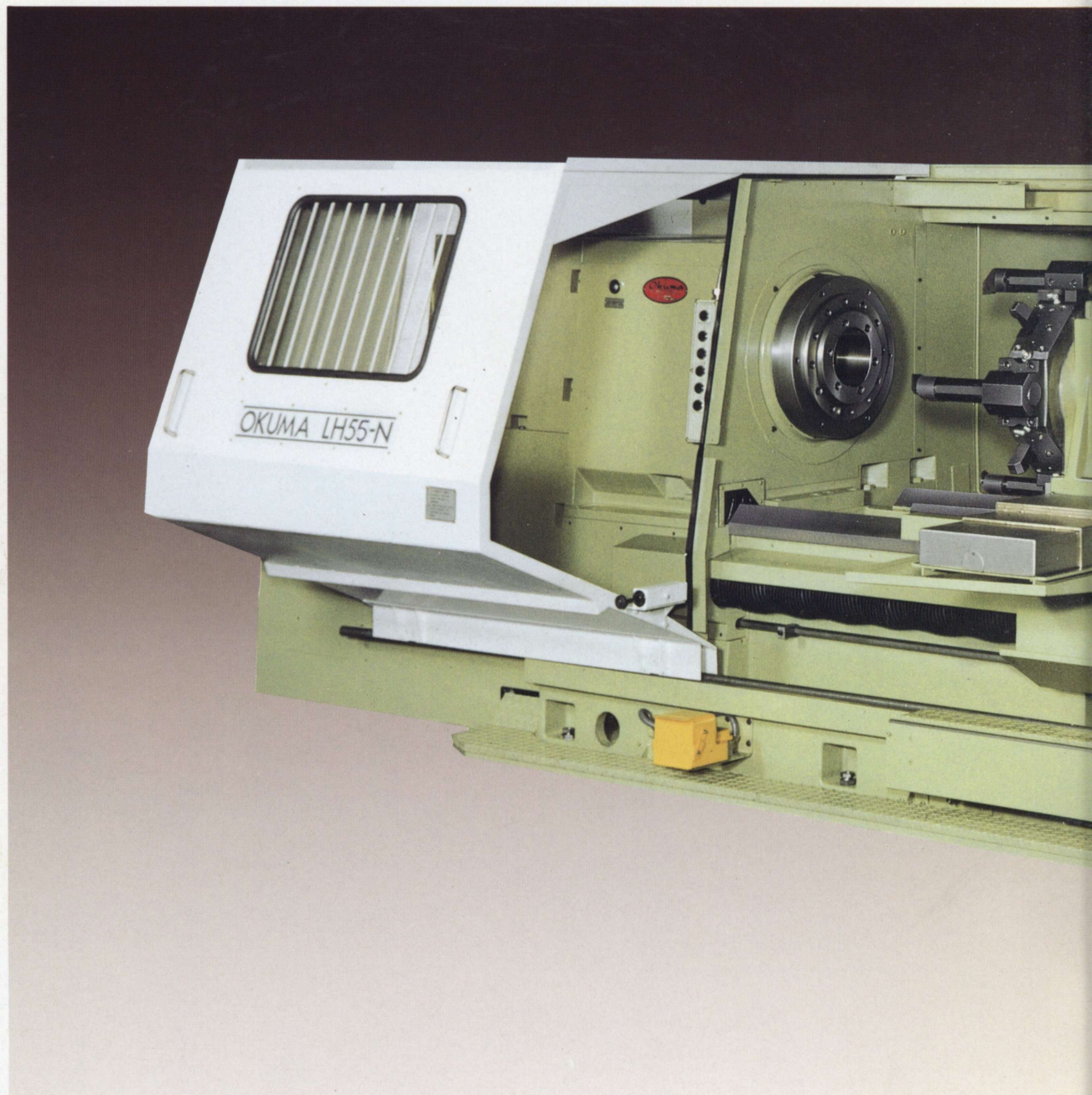


N U M E R I C A L L Y
C O N T R O L L E D
L A T H E

LH55-N

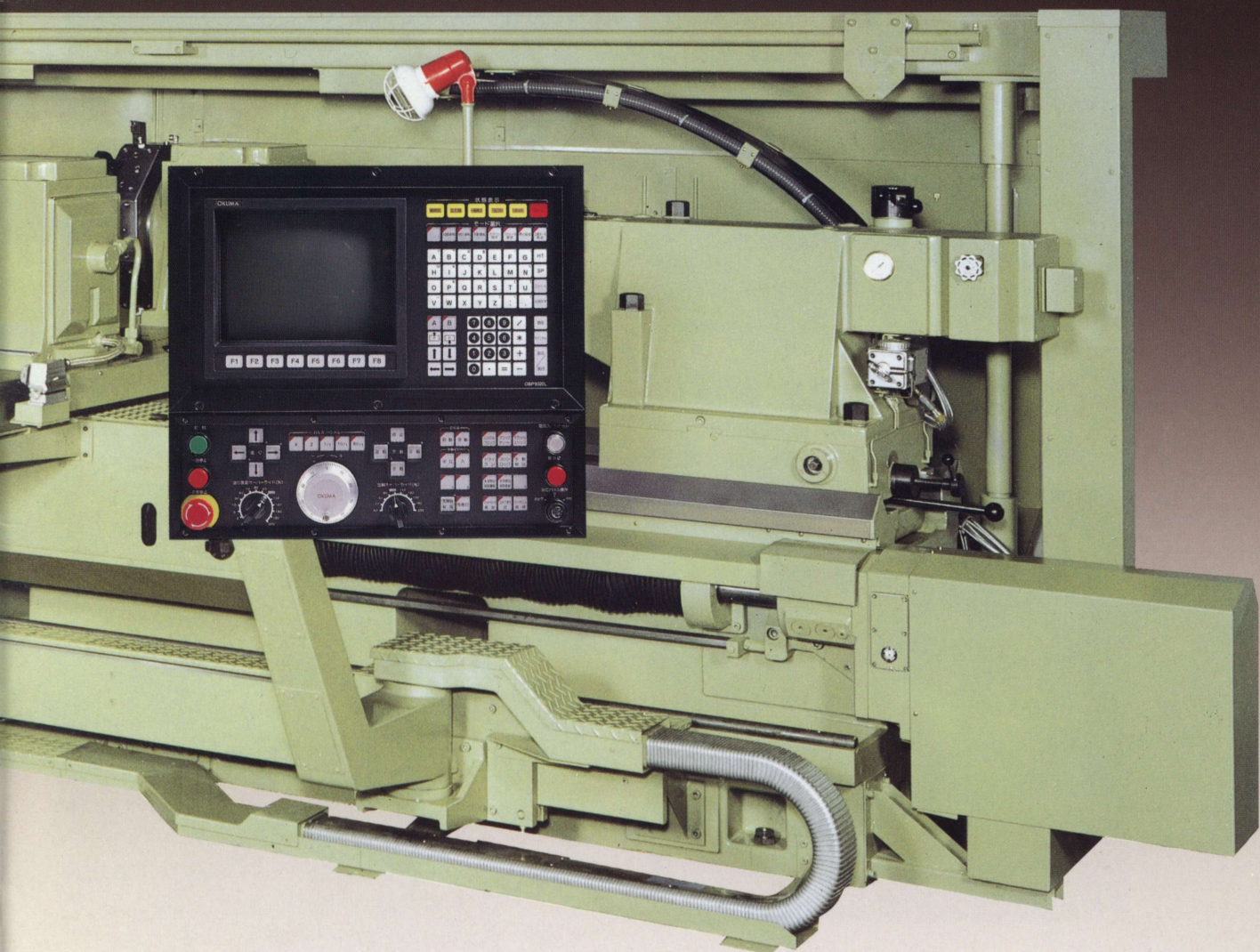


大形重量ワークの高速重切削にズバ抜



LH55-N

けた威力を発揮



高性能で拡張性に富むCNC

OSP5020L

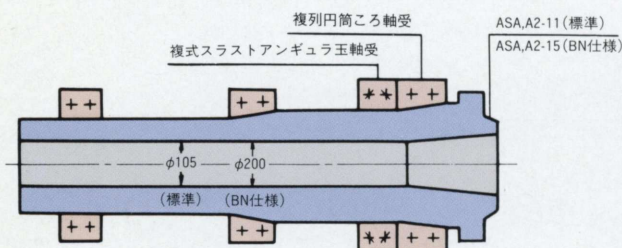
輸出仕様機

伝統の技術と最新の技術の結集から生まれた、

大形ワーク加工にふさわしい、超高剛性主軸。

3点支持の強剛な主軸。

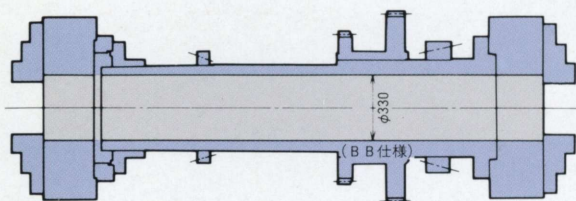
主軸は太く、三点支持方式の軸受で保持され、強力切削加工において高い安定性を発揮します。



さらに強力なLH55-NBN(大径)・BB(超大径)

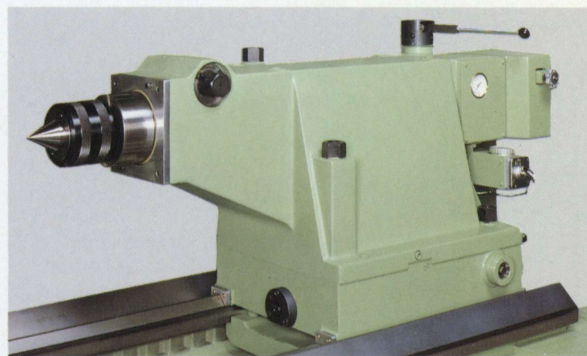
大形重量ワークはもとより大径パイプ加工に威力を発揮する大径主軸、ビッグパワーDC仕様機です。

- 主軸貫通穴径/200mm ϕ (BN仕様)、330mm ϕ (BB仕様) パイプ加工時には主軸後部へチャック装備可能になっています。



強力な箱形構造の心押台。

心押台は強力な箱形構造です。また、心押軸は150mm ϕ 、MT.No.6と太く大形シャフトワークの重切削に十分耐えます。

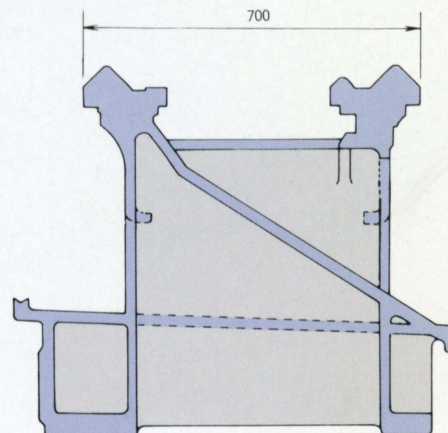


油圧式心押台(特別仕様)

剛性が高く、チップフローに優れる 一体構造のベッド。

ベッド幅は700mmと広く、また、すべり面は等辺山形2ウェイ方式を採用しており、対向刃物台での強力切削および安定した精度維持を可能としています。

チップフローを防げる要素を全て排除し、手前チップカバー側へ飛散した切粉の排除も容易にしています。



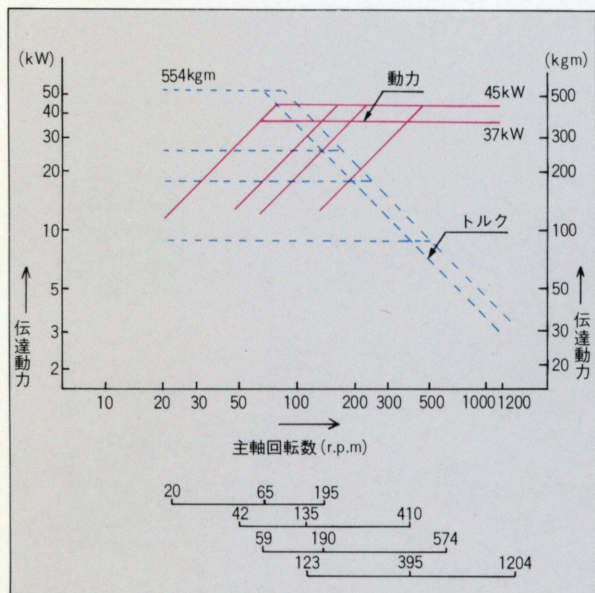
高剛性・高精度を誇るCNC旋盤。

V8+V8対向刃物台による工具のパーマネントセット。高能率な刃物台。

近まわり自動割出し刃物台で、クランプ力は6トンと強力で、チャックワーク作業にも、センタワーク作業にも、威力を発揮します。(近まわり割出しは特別仕様です)
その他にも、より幅広く大形ワークの加工に対応できる、豊富な仕様を準備しています。(V8、H6、H4、H4+V8、H4/V8、H8、H6/V8仕様。)

常に最適な加工条件を保つ 高馬力DCモータ

主モータはDC45kW (定周速仕様付) を標準装備し、強力切削はもちろん、常に最適な加工条件を保ち加工時間の短縮、工具寿命の向上が可能です。



高精度を維持するメカニズム。

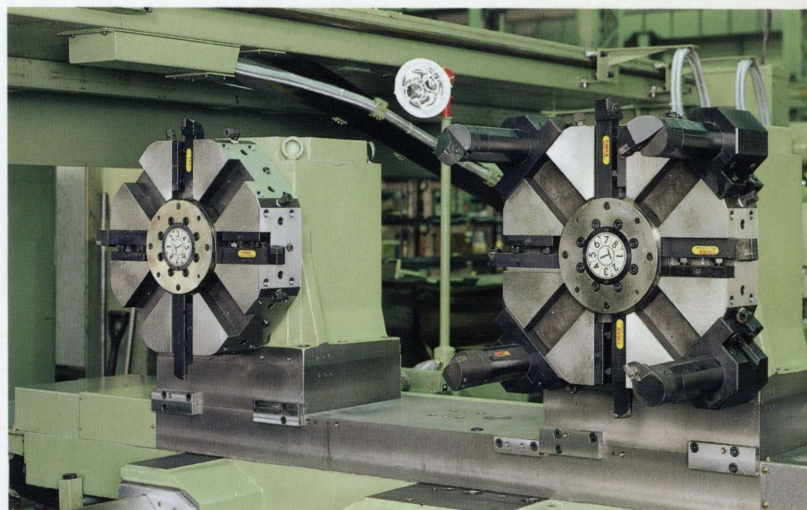
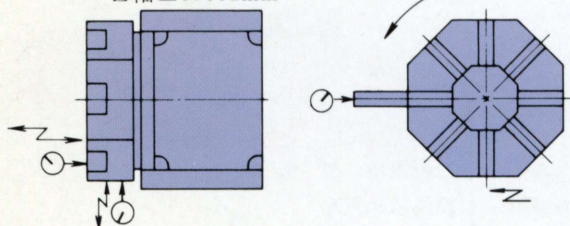
2ウェイガイド方式プラス強制潤滑。

ベッドの2ウェイガイド方式、自動潤滑方式により苛酷な使用条件に対し、長年にわたり高精度を維持します。

●精度 (実測例)

寸寸精度/X軸±0.002mm
Z軸±0.002mm

旋回復帰精度/±0.002mm



V8+V8刃物台仕様

自社製CNC・OSPとの一体設計により

操作性は抜群。

機能性に富んだ可動形集中操作盤。



機電一体のコンパクト設計。

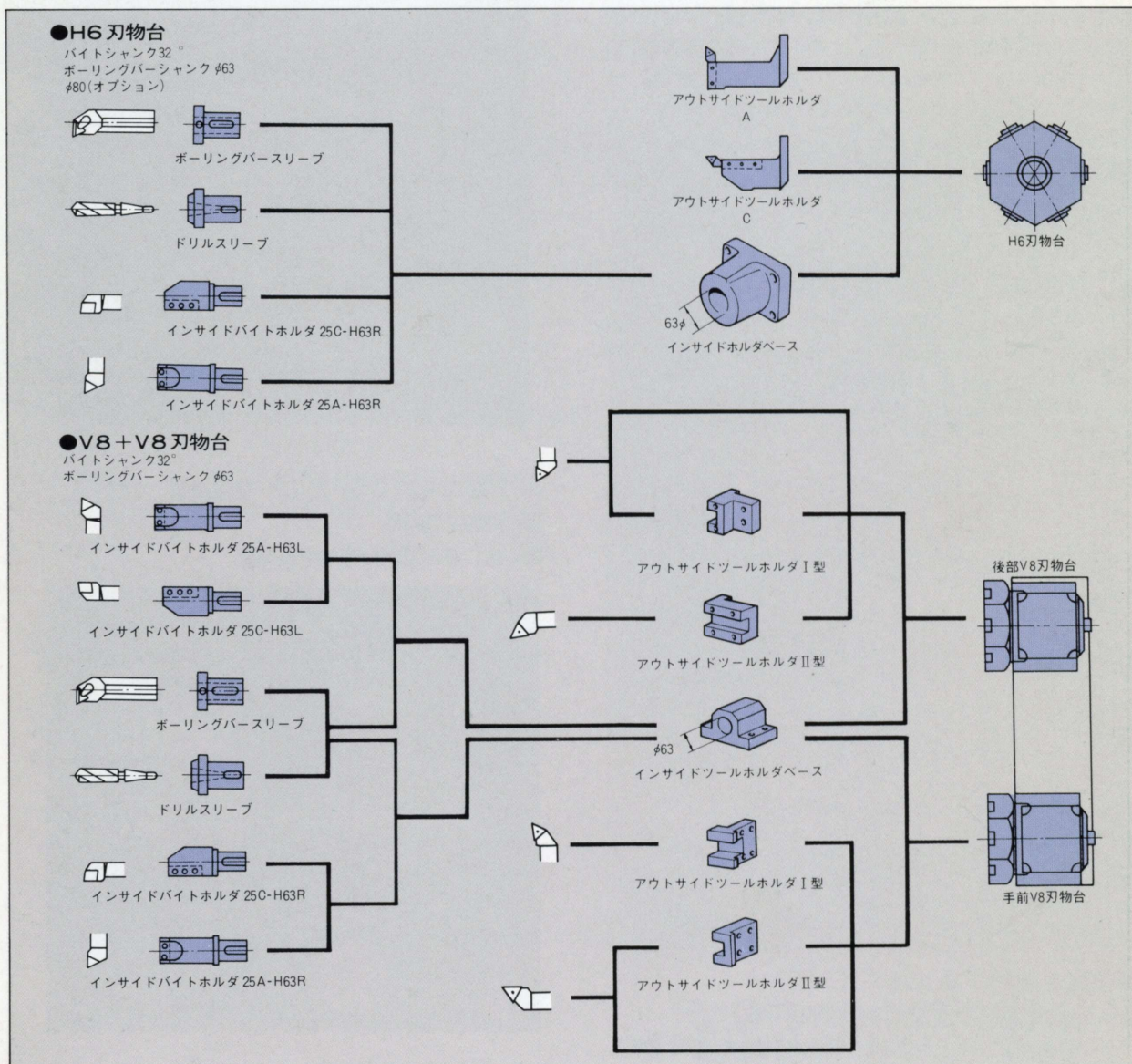
NC装置、強電制御盤および、油圧ユニットの配置をコンパクトにまとめた構成が、フロアスペースをこのクラス最小としています。

配慮の行き届いた安全対策。

主軸回転、チャック開閉、刃物台旋回などのインタロックおよび心押台後退防止装置、心押台とサドルの衝突防止、鉄格子入前面カバー、停電対策など作業の安全性を十分考慮した設計がされています。

加工の種類に合わせて最適な刃物台が選べる、

ツーリングシステム

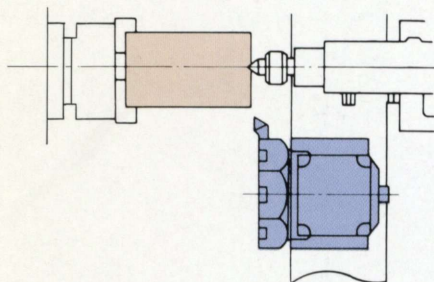


刃物台フリーチョイスシステム。

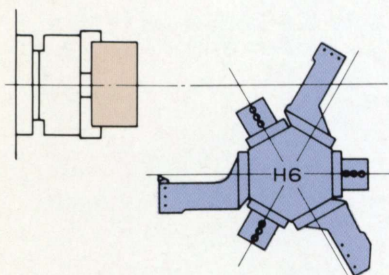
高速重切削の多様化に対応する各種大形刃物台

V8 ● センタワーク主体 ● チャックワーク加工も可能

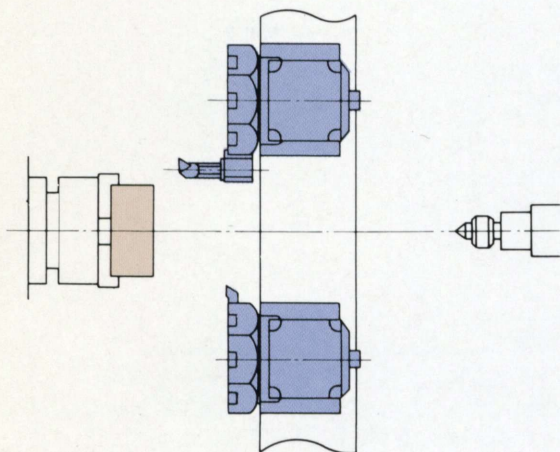
V8↔H6 ● 刃物台交換によるセンタワーク
チャックワークの各種専用加工



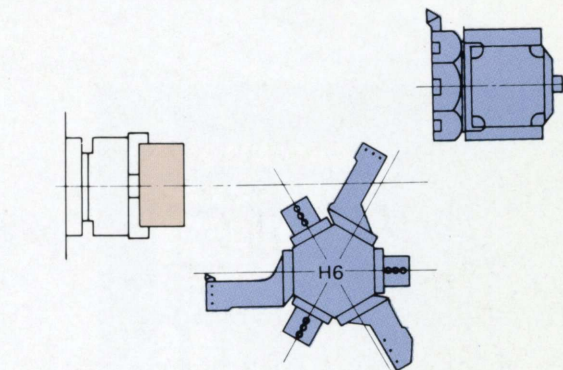
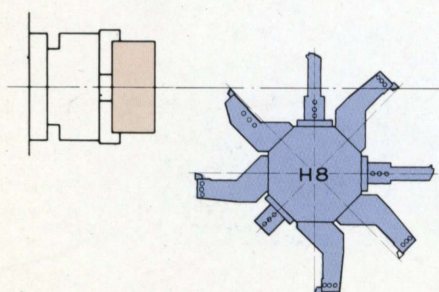
H6 ● チャックワーク専用加工



V8 + V8 ● 対向刃物台によるセンタワーク・チャックワーク共用加工



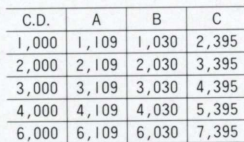
H8 ● チャックワーク専用加工



標準キット

		V8	V8+V8	H6	V8↔H6
手動式心押台	デッドセンタ式	○	○		○
	スリーブ径150φMT No.6				
	手動移動装置付き				
油圧ユニット		○	○	○	○
切削液装置(分配給油式)		○	○	○	○
切粉除けカバー	前面切粉除けカバー				
	主軸台右側カバー II形	○	○	○	○
	後部カバー II形				
	サドル上カバー				
切粉受皿		○	○	○	○
照明灯(スポット式)		○	○	○	○
標準付属品	工具	○	○	○	○
	基礎座金	○	○	○	○
	水平調整ボルト	○	○	○	○
	本機吊り上げ工具	○	○	○	○
ツーリング V8用 (手前共通 対向共通)	アウトサイドツールホルダ I形	4個	8		4
	〃 II形	2	4		2
	インサイドツールホルダベースH63	4	8		4
	H6用 アウトサイドツールホルダ A			2	2
	〃 C			2	2
内径工具 (各刃物 台共通)	インサイドツールホルダベースH63			3	3
	ボーリングバー用スリーブ 50-H63	2	4	2	4
	〃 40-H63	2	4	2	4
	ドリルスリーブ MT No.5-H63	1	1	1	1
	〃 MT No.4-H63	1	1	1	1
回転センタ	MT No.6 (NSK製)	1	1		1

V8+V8刃物台



1. 型ロール(ノジュラー鑄鉄) Hs45~60

-

-
- Technical drawing of a mechanical part (Fig. 1.10) showing a cross-section with dimensions: 300, 350, 500, and 500.

照明灯

刃先旋回半径 830 (心間4000のとき650)

刃先旋回半径 580

50

62.5

67.5

ストローク

130

70

200

L

前面チップカバー

スキ45

心間 L
1,000~1,065
2,000~2,065
3,000~3,065
4,000~4,065
6,000~6,065

-

-
- Technical drawing of a shaft with a keyway. The shaft has a diameter of $\phi 139.7$. The keyway has a depth of 25 mm and a width of 100 mm. The key is labeled $\frac{1}{16}$ テーパ8山/in.

主要寸法

機種		LH55-N		
称呼		1,100×1,000・2,000・3,000・4,000・6,000		
能力・容量	ベッド上の振り	mm	1,100	
	横送り台上の振り	mm	685(V8+V8の場合は485)	
	センタ間距離	mm	1,000・2,000・3,000・4,000・6,000	
主軸		標準主軸	大径主軸(特別仕様)	
	主軸端		ASA A ₂ -11	ASA A ₂ -15
	テーパ穴	mm	φ120テーパ $\frac{1}{10}$	—
	貫通穴径	mm	φ105	φ200
	センタ		M.T.No.6	—
	回転速度変換数	段	自動4×無段	
	回転速度	rpm	20～1,200	10～1,500
	往復台(Z軸)	移動距離	mm	1,030・2,030・3,030・4,030・6,030
	自動送り範囲	mm/rev	0.001～1,000.000	
	早送り速度	mm/min	10,000	
横送り台(X軸)	移動距離	mm	675	
	自動送り範囲	mm/rev	0.001～1,000.000	
	早送り速度	mm/min	5,000	
心押台	心押軸の直径	mm	φ150	
	心押軸のテーパ穴		M.T.No.6	
	心押軸の移動距離	mm	200	
ベッド	長さ	mm	3,200・4,200・5,200・6,200・8,500	
	幅	mm	700	
電動機	主電動機	kW	DC45/37kW(30分/連続定格)	
	油圧ユニット電動機	kW-P	1.5-4	
所要床面積		mm	3,860(3,910)×5,330・6,330・7,330・8,330・11,280 (3,910)は6,000のとき。	
正味重量		kgf	10,000・11,000・12,000・13,000・15,000	

標準付属品

- ① 数値制御装置……………1式
- ② 主電動機および標準電装品……………1式
- ③ 切粉除けカバー……………1式
- ④ 工具(スパナ類)……………1式

特別付属品・特別仕様

- ワーク自動計測補正(機内)
- 潤滑モニター
- 大径・超大径主軸(貫通穴径200 ϕ 、330 ϕ)
- 主軸回転数 5~750rpm
- H8、H4刃物台
- 手動式心押台(ライブセンタ式MT.No.6)
- 油圧式心押台(デッドセンタ式MT.No.6)
(ライブセンタ式MT.No.6)
- チャックカバー
- 固定振止50~200 ϕ 、150~300 ϕ 、300~450 ϕ 、
500~650 ϕ
- 移動振止(リリービング機能付)
- チップコンベア・チップバケット
- 基礎ボルト・基礎鉄板
- ビルトイン心押台(スリーブ径 $\phi 180$ 、MTNo.6)
- 固定刃物台(中ぐり用)

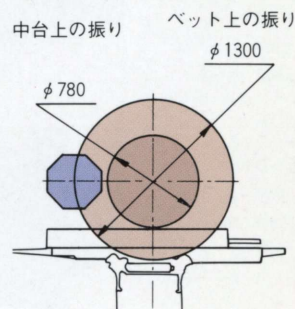
階上仕様(ベッド上の振り $\phi 1,300$ …特別仕様)

ベッド上の振りを要する大径ワークに対して
階上仕様も準備しています。

最大加工径

チャックワーク	$\phi 1,100$
センタワーク	$\phi 780$

※ 尚、標準機に対し、階上げ分切削能力が低下しますので
本仕様選択時は、別途御打合せとさせていただきます。



OSP5020L

2年間無償保証

OSP5020シリーズは、高速・高性能マイクロプロセッサを用いたダブルエンジン方式を基本とする進化型のCNCです。従来のOSP5000シリーズのNC基本機能の性能UPと操作性、プログラミングにおいて「使いやすさ」を追求し、ニーズの多様化にお応えします。



機電一体

OSPは、自社開発のCNCです。しかも全回路、全機能を包含した機電一体です。単なるよせあつめの機電一体でなく、NC機全体として機械技術と電気制御技術の融合により最適な一体化を実現しています。仕様と機能についても同様にむだのない最適構成を提供することができ、さらに保守責任の機電一元化を保証できるオークマのCNC機は、真の機電一体です。

ソフト可変CNC

OSPはソフト可変CNCです。ソフト固定CNCと異なり、幅広い機能拡張性と、変更の融通性をもっています。このため画一的な仕様でなく、独自の機能付加や、設置後の機能の追加、あるいは変更にもお応えすることが容易です。またソフトウェアとハードウェアを分離して取扱うことができるため、ユーザーメンテナンス上も各種の利点があります。

絶対位置検出方式

OSPの絶対位置検出方式は電源を切っても、不測の加工中断にも現在位置を失わない特性をもっています。このため原点復帰操作は全く不要となり、加工再会にあたり中断したシーケンスに直ちに復帰できるシーケンス復帰や、手動割込自動復帰など、絶対位置検出方式でなければ不可能な独得の機能をもっています。

完全デジタル制御による高精度サーボ

オークマ完全デジタルサーボシステムは、高性能マイクロプロセッサ、絶対位置検出器、ブラシレスサーボモータ等により構成され高速、高精度、高信頼性を実現しました。

ブラシレスサーボモータの採用

自社開発のブラシレスサーボモータを採用することにより、高速・高精度な位置決め、および補間が可能となりました。また、従来のDCモータ時のブラシ点検・交換が不要となりました。

高操作性

12" CRTを標準装備しモード選択により操作可能な内容がCRTに案内表示されるため、複雑な操作手順を覚える必要がありません。また、現在値、プログラム、エラーメッセージ、インプットデータ等、豊富な内容をCRTに表示します。

マルチタスク機能

切削中にCRT画面との対話により、加工プログラムの修正、変更が簡単に行なえます。また次の加工プログラムのメモリーへの読み込み、さらにはパンチアウトも切削中に行なえます。

自己診断機能

NCの不具合のみならず、プログラムや操作のエラーまで監視して、その内容を即座にCRT画面に表示するのがOSPの自己診断機能です。CNCだから可能な自己診断機能によって保守が大変楽になります。

省エネ対策

加工プログラムを実行していない時、その時間を積算し、指定時間をオーバーしたら不要電源をしゃ断する省エネ対策を実施しています。

全密閉構造、トータルクーリング

最近のNC機はNC回路のみならず、主軸AC制御などますます電子化が進み、信頼性を左右する温度や塵埃などがNC以外の部分にも大きな影響を与えます。OSPはこれらをすべて全密閉構造とし、トータルにクーリングしています。また、フラットな防水、防塵操作盤(IEC規格、IP55適合)を採用するなど、NC機全体としての信頼度を高めています。

任意角度面取自動加工機能

ワークを加工する場合、コーナー部を面取り（C面取り、R面取り）する場合があります。このコーナー部が任意の角度を持つ場合、通常のプログラム（G01、G02、G03）で面取りを行なうことは容易ではありませんが、本機能を使用すれば、簡単なプログラムで実現することができます。

刃先R補正2B

バイトの刃先Rによって生ずる加工誤差を補正するためのやっかいなプログラミングが不要になり、補正された加工が自動的に行なわれます。補正は面とりやテーパなど任意勾配ほか円弧など任意曲面についても補正します。

円弧半径指定

円弧の終点と半径を指定することにより円弧補間を自動的に行ないます。

テーパ角度指定

テーパ切削を行なわせる時、XまたはZ位置と（片軸）開始点からの角度を指定することにより自動的に行ないます。

豊富なネジ切機能

長手ネジ／端面ネジを1ブロックの指令で行なえる特殊サイクルや切削量一定切込み、千鳥切込み、さらにはネジ山指定等ができる、豊富なネジ切機能があります。

円弧ネジ切り機能（特別仕様）

円弧軌跡に従ったネジ切りが簡単なプログラムで実現できます。

特殊固定サイクル

ネジ切り、溝入れ、ドリリングサイクルを1シーケンスの指令で可能。プログラムが簡単になります。

自動プログラム機能LAP3（特別仕様）

NC機をはじめてお使いいただく方も、LAPがあればプログラミングは苦になりません。仕上削りだけのプログラムで必要な荒削りもすべて自動的にLAPが行ないます。

ロードモニタ（特別仕様）

旋削加工の自動運転や無人運転の高度化に伴い刃具欠損・寿命の切削監視機能により長時間運転、安全稼動を実現します。

NC稼動モニタ（特別仕様）

加工ワークの個数、または、NC稼動時間を積算して、設定値に到達したとき、アラーム停止させる機能です。

大容量テープストア・5120m（特別仕様）

テープストア容量は、60mを標準仕様としておりますが、特別仕様によりMAX5120mまでのストアが可能です。

ユーザータスク機能（特別仕様）

ユーザー自身でユーザー専用の特殊サイクル、サブプログラム等を簡単な命令を使用して、作成することができる機能です。

対話形マニュアルデータ入力機能（らくらく対話）（特別仕様）

NCのプログラム言語を覚えなくてもCRT画面の誘導により、図面から加工形状を入力するだけで、簡単にプログラムが作成できます。また、切削中にもCRTとオペレータの対話により次の加工プログラムの入力、及びカラー動画表示によるシミュレーションが可能です。

カラーグラフィックCRT表示機能（特別仕様）

工具軌跡、及び使用工具形状を表示し、ワークを切削する過程をシミュレーションできますので、プログラムのチェックが容易にできます。

自動化周辺機能の充実

自動化に必要な、多彩なご要望にもきめこまかくお応えできる、自動化のための周辺機能が充実しています。

ワーク自動計測補正・工具寿命管理・ロボット用インタフェース……その他数多くの機能をOSPに内蔵し、NC機を中心としたNC加工システムとして、トータルに制御します。

TM-APT-G II

対話形自動プログラミングシステム



機能性、操作性、信頼性、価格、すべてを満たして 身近に導入できる高性能

- プログラム言語なしの対話形式による簡単な操作で、誰にでも容易にNCプログラムができます。
- ソフトの入れ替えだけで、旋盤用にもマシニングセンタ用にも、使い分けができます。
- 各種NCデータ転送 ●自社製高性能ハードウェア
- 各種自動決定機能 ●動画シミュレーション機能

OSP5020L標準仕様

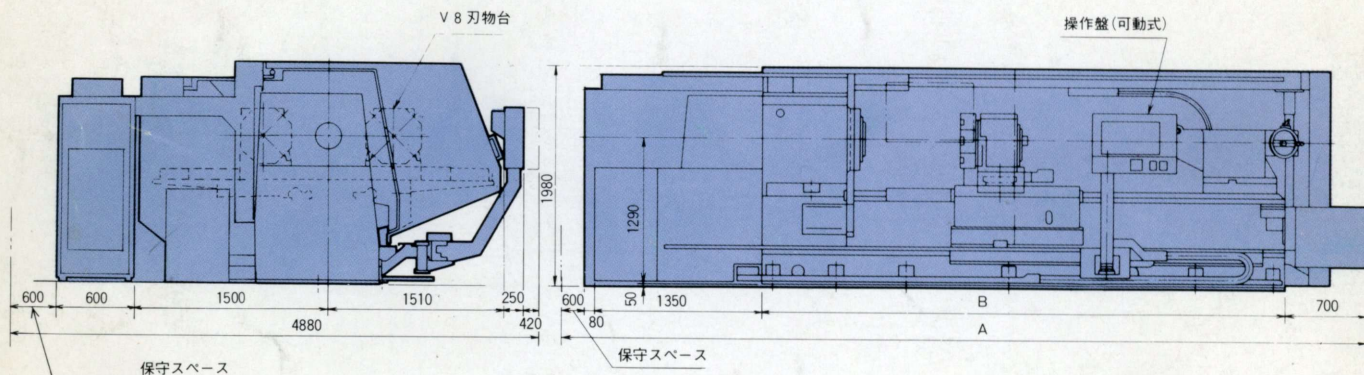
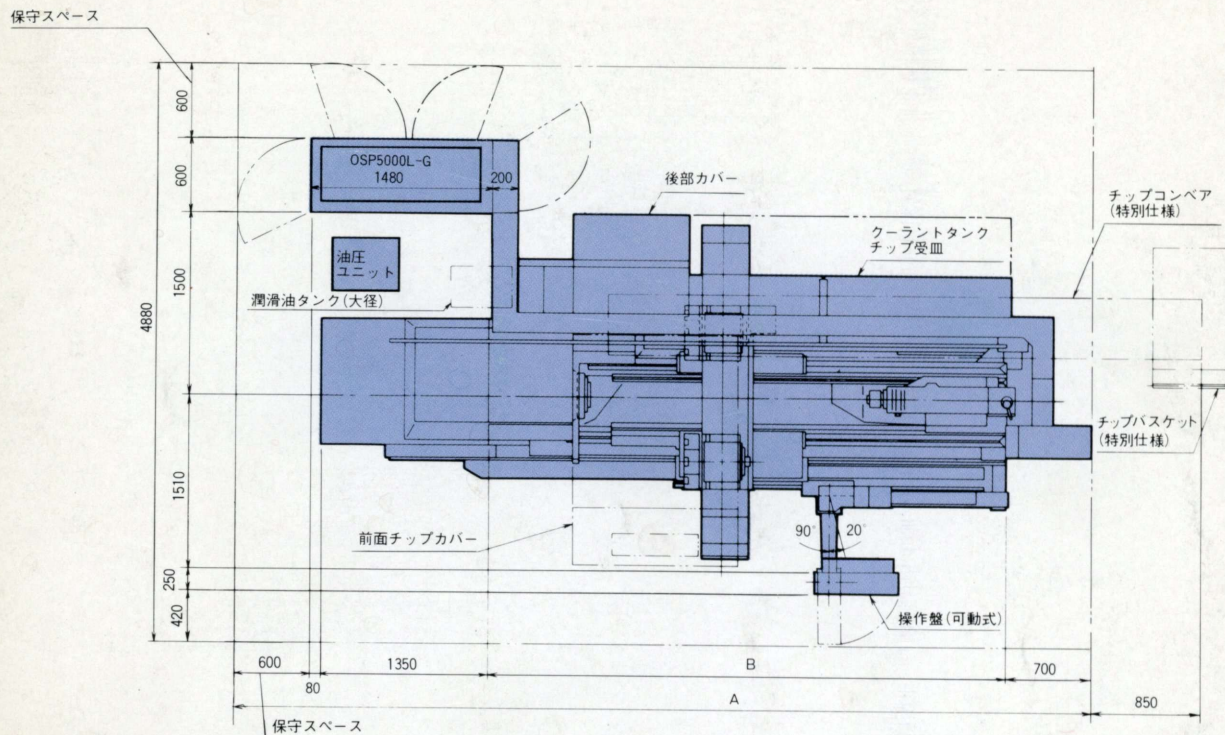
仕様		機能概要
●制御		X、Z同時2軸、直線、円弧補間
●位置検出		OSP形全域絶対位置検出方式(原点復帰操作不要)
●テーブルフォーマット		N4、G2、X+53、Z+53、I+53、K+53、F+53、P4、S4、T4、M2
●テーブルリード		光電式、270字/秒、逆送り可
●プログラミング		ISOコード(R840)、EIAコード(RS-244A)も可。アブソリュート/インクレメンタル併用
●最小設定値		X軸1μm、Z軸1μm
●最大設定値		10進、8桁、±99999.999mm
●単位系設定		mm単位系、10μm単位、1μm単位系が自由に設定可
●小数点付データ設定	mm単位	小数点の位置がmmの単位となる
	10μm単位	小数点の位置が10μm単位となる
	1μm単位	小数点の位置が1μm単位となる
●送り機能	早送り	X軸：5m/min、Z軸：10m/min自動加減速
	切削送り	X軸：5m/min、Z軸：10m/minMAX、自動加減速、mm/rev直接指令
	オーバーライド	0~200%、手動送りの変速にも使用化
	ドウエル	0.01~99999.99秒
●工具機能	工具選択	A/B刃物台各最大12組、T上位桁01~12
	工具位置補正值選択	A/B刃物台各32組、補正值±99999.999mm
	工具補正自動演算	測定値、摩耗量の直接入力により工具補正を自動的に演算する
●ネジ切機能	ネジリード	0.001~1000.000(mm)
	リードのネジ山数指定	ネジ山数がJで指定可(F/Jが実際のネジリードになります。)
	ネジ切固定サイクル	G33：長手ネジ切固定サイクル
		G32：端面ネジ切固定サイクル
		ストレートネジ、テーパネジ、可変ピッチネジが可 チャンファリング入、切(M23、M22)、チャンファリング量指定可 切込点移動可 ネジ切削中の一時停止可
●特殊固定サイクル	ネジ切非固定サイクル	G34、G35
	ネジ切サイクル	G33、G32のネジ切り固定サイクルの複数回切込みが1シーケンスで可
	溝入れサイクル	溝入れ加工を1シーケンスの指令で可
	ドリリングサイクル	ドリル加工を1シーケンスの指令で可
●マルチタスク機能		切削中にテーブル読込、編集、パンチなどが可能
●表示機能	CRT表示	現在値、プログラム、ブロックデータ、チェック、アラーム、操作案内表示など
	状態表示	6個のランプにて運転状態を表示
●手動操作機能		主軸(寸動、正転、逆転)、工具旋回、切削水、X/Z手動送り、パルスハンドル(1、10、50倍)など
●その他の手動操作		シングルブロック、マシンロック、ブロックデリート、オプションストップ、ドライラン、A/B刃物台単独、ストロークエンドリミット解除など
●シーケンスナンバサーチ		選択されたプログラムの指定されたシーケンス番号まで進める
●シーケンス復帰		シーケンスの途中で停止した場合、その実行シーケンスの始めから復帰可能
●手動割込自動復帰機能		自動運転中に手動操作を行うことが可能、割込点へ自動復帰も可能
●プログラム選択		何種類もの登録されたプログラムの1つを選択
●プログラム操作機能	スクリーン エディター	CRT画面に加工プログラムを表示し、画面を見ながら編集可
	テーブル読込/ベリファイ	テーブル読込時のベリファイが可
	リスト	指定したプログラムの内容を表示します(テレタイプ、プリンター付の場合、プリント出力も可)
	その他	日付入力、一覧表の表示、指定したファイルの消去など
●メモリー運転(テーブルストア容量)		テーブルの内容をNC装置に記憶しテーブルス運転を行う 60m(24000ch)
●データ入出力機能		工具オフセット・原点オフセット等をテーブル、フロッピーで入出力できる。 (インターフェイス及び本体ユニットはオプション)
●刃先R補正2B		円弧を含む任意形状について刃先Rによる寸法誤差を自動補正
●円弧半径指定		半径L及び終点X、Zを指令することにより円弧補間を行う
●任意角度面取		任意角度での面取(C、R)が簡単にプログラムできる。
●テーパ角度指定		X又はZの一方の軸と始点からの角度を指令することによりテーパ補間が可
●mm/min併用プログラミング		mm/revとmm/minの併用が可
●スケジュールプログラム		複数個の切削プログラムの実行順序を指定することによって、連続加工が可
●Gコードによる原点オフセット		プログラムにより原点移動が可能
●主軸ACモータ駆動	主軸回転数値指令	S4桁にて主軸回転数を直接指令
	定速度切削機能	切削速度を一定に制御
	主軸回転数オーバーライド	50~200%の範囲で主軸回転数を変速
	最高回転数設置	主軸の最高回転数を制限可
●自己診断機能		プログラム、操作、機械、NC装置の不具合を自動的に診断
●その他		バッファレジスタ、原点オフセット、工具オフセット、工具干渉、ソフトリミット、チャックバリア、心押バリア、ドゥループ制御など
●ユーザータスク1		GOTO文、IF文、四則演算ができる拡張アドレスキャラクター、コモン変数、ローカル変数が使用できる
	システム変数	原点オフセット、工具オフセット等の機械動作にかかわる変数を使用できる

※ネジリードは制御装置の制限値をあらわしており、最大リードは機械仕様により変わります。

OSP5020L特別仕様

仕様		機能概要	
●ユーザータスク2	サブプログラム機能	CALL文、RTS文、MODIN文、MODOUT文が使用できる	
	演算機能	SIN、COS、TAN、 $\sqrt{\quad}$ 、などの関数演算及び論理演算ができる	
	データ入出力機能	READ/WRITE文、GET/PUT文によりRS232Cインターフェイスを介して変数の入出力ができる	
	入出力変数	入出力に関する変数を使用できる	
●円弧ネジ切り機能		円弧軌跡に従ってネジ切りが可能。	
●自動プログラミング機能LAP3		最終形状を指定するだけで丸棒、ならいの荒加工、仕上げ加工ができる 長手、端面加工可、荒加工中の切削条件変更可 多種類のネジ切削サイクル(片刃切削、千鳥切削、切削量一定切込など)	
●サイクルタイムオーバーチェック		指定した1サイクル完了時間を監視し、オーバーするとアラーム停止	
●インチ、ミリ設定単位切換		設定単位をインチ、ミリにパラメータにより切換可能	
●カラーグラフィックCRT表示		工具の動画、軌跡のカラー表示が可能	
●カラー対話形マニュアルデータ入力機能(らくらく対話)		カラー表示画面により現場で簡単に図面から直接プログラムが入力できる	
●IGFコンバート機能		IGFで作成したプログラムをLAP3、刃先R補正なしのプログラムに変換可能	
●加工時間算出機能(カラーグラフィック必須選択)		プログラムを高速で読んで加工時間を算出できる	
●テープバンチ/プリント可		FACIT4070(バラレル)	
インターフェイス・接続ケーブル3m		FACIT4070(RS232C) その他のメーカでのRS232C メーカと型式の指定願います	
●入出力機器本体付 (上記テープバンチ/プリント可仕様と併せて 選択下さい)		テープバンチャー・プリンター・フロッピーなど 本体のみ	
●フロッピー入出力機能	インターフェイス	OSPフォーマットによるプログラムの入出力可能(3.5インチ及び8インチ) OSP及びIBMフォーマットによるプログラムの入出力可能(8インチのみ)	
	ポータブルフロッピー	3.5インチフロッピードライブユニット(8インチ別途選択)	
●テープコンバート機能		OSP3000のテープが使用可能(要打合せ)	
●自動化周辺機器関連 機能	チャック自動開閉	M指令でチャック自動開閉可能(チャック把握確認付)	
	チャック高低圧切換	M指令でチャック圧力切換可能	
	心押軸自動出入	M指令で心押軸自動出入可能(確認付)	
	心押推力高低圧切換	M指令で心押軸推力切換可能	
	カバー自動開閉確認	M指令でカバー自動開閉可能 インターロック入・切スイッチ付	
	エアブロー機能	M指令でチャック部(及び心押センタ部)エアブロー	
	作業完了灯	M02、M00、M01表示可能 黄 バトライト	
	アラーム灯	アラーム状態の時、表示可能 赤 バトライト	
	積算稼働計	☐ 主軸回転中の積算 ☐ 電源入時間の積算 ☐ NC動作中の積算	
	NC稼働モニタ	切削時間、運転時間、主軸回転時間等の積算CRT表示、加工ワークのカウント	
	カレンダータイマー	自動的に電源を入れ暖気運転ができる	
	ハードワークカウンタ	M02をカウント ☐ カウントのみ ☐ サイクル停止 ☐ 越動不可	
	NCワークカウンタ	M02をカウント(CRT表示)満カウントでアラーム停止	
	工具寿命管理	ワーク加工数カウント又は切削時間により予備ツール自動割出し	
	ロードモニタ(カラーグラフィック必須選択)	負荷状態を監視、アラーム停止 ☐ A(X、Z軸) ☐ B(X、Z、主軸)	
	過負荷検知(メータリレー方式)	X/Z軸の過負荷を検知してアラーム停止 ☐ X軸 ☐ Z軸 ☐ X、Z軸	
	ピッチ誤差補正	X軸、Z軸 各120ポイント	
	主軸定位置停止	M指令で主軸が定位置に割出される ☐ ピン式 ☐ ブレーキ式 ☐ 電気式	
	計測装置	ワーク自動計測補正	☐ 機内 ☐ 機外
		タッチセッタ	☐ 手動 ☐ 自動
		計測データプリントアウト	☐ インターフェイス ☐ プリンタ本体
	外部プログラム選択	☐ 押ボタン ☐ ロータリースイッチ式 ☐ BCD式	
	予備Mコード	☐ 2組 ☐ 4組	
	プログラム心押台制御	サドル連結 トーアロング方式	
	潤滑モニタ	☐ B-1 ☐ B-2 ☐ C-1 ☐ C-2 (A-1は標準)	
	自動電源しゃ断機能	M02(加工完了、サイクル停止、スケジュールエンド、ロット完了)アラームの条件でしゃ断	
	自動振止制御	☐ リリーピング有 ☐ リリーピング無	
	要打合せ	操作時間短縮機能	
		主軸回転中チャック開閉可能	
		主軸回転中心押自動出入可能	
		バーフィード用インターフェイス	
		ロード用インターフェイス	
		ロボット用インターフェイス	
		バーブラー用インターフェイス	
		DNC結合	☐ DNC-A ☐ DNC-B ☐ DNC-C(ベシック手順)
●テープストア容量			
☐ 160m ☐ 320m ☐ 640m ☐ 1280m ☐ 2560m ☐ 3840m ☐ 5120m(1プログラム長は30m)			
●1プログラム長			
☐ 60m ☐ 160m ☐ 320m ☐ 640m			
●サイズキャッチャー			
マニュアルで測定したワークデータを転送する操作だけで工具データにフィードバックされます。			

仕様図



心間	1,000	2,000	3,000	4,000
A	5,930	6,930	7,930	8,930
B	3,200	4,200	5,200	6,200

(心間6,000は、上図と若干異なりますので) 別途、仕様図でご確認ください。

オークマ株式会社

本社・大口工場 / 〒480-01 愛知県丹羽郡大口町下小口5-25-1
 ☎0587(95)7823営業部 FAX 0587(95)4091営業部
 可児工場 / 〒509-02 岐阜県可児市下切姫ヶ丘2
 ☎0574(63)5620 FAX 0574(63)5625



東京支店 / 東京都千代田区丸の内1-2-1(東京海上ビルディング新館11階)
 〒100 ☎03(3213)4611(代表) FAX 03(3213)4655
 名古屋支店 / 名古屋市中区栄1丁目32
 〒462 ☎052(915)5611(代表) FAX 052(914)9439
 大阪支店 / 大阪市東淀川区東中島1-6-14 (第2日大ビル)
 〒533 ☎06(325)3331(代表) FAX 06(325)2289
 山形営業所 / 山形市あこや町3丁目9番21号 (サカビル4階)
 〒980 ☎0236(25)8639(代表) FAX 0236(25)8657
 仙台営業所 / 仙台市若林区六丁目の目中町1-53
 〒983 ☎022(288)9100(代表) FAX 022(288)9920
 日立営業所 / 日立市桜川町2-24-8 (鈴木ビル)
 〒316 ☎0294(35)1128(代表) FAX 0294(35)7335
 新潟営業所 / 新潟市米山2-1-15 (ジョイフル駅南ビル3F)
 〒950 ☎025(246)1221 FAX 025(243)2435
 太田営業所 / 群馬県太田市新通町1241-5
 〒373 ☎0276(31)8721(代表) FAX 0276(31)9534
 大宮営業所 / 埼玉県大宮市南中野114-3
 〒330 ☎048(684)9861(代表) FAX 048(684)9872
 日野出張所 / 東京都日野市東豊田3-25-1 (ラベルビル)
 〒191 ☎0425(87)3773 FAX 0425(84)8900
 川崎営業所 / 川崎市川崎区田町3-4-6
 〒210 ☎044(299)4761(代表) FAX 044(277)8856
 厚木営業所 / 神奈川県厚木市戸室44-4
 〒243 ☎0462(25)1777 FAX 0462(23)0201
 三島営業所 / 静岡県駿東郡長泉町上土狩字奥原716
 〒411 ☎0559(87)8259 FAX 0559(87)9603

浜松営業所 / 浜松市長巻町163-2
 〒435 ☎053(464)2911(代表) FAX 053(464)8171
 三河営業所 / 安城市大山町1丁目6番地8
 〒446 ☎0566(77)5211 FAX 0566(77)5210
 長野営業所 / 上田市中央北2-6-9
 〒386 ☎0268(24)0381(代表) FAX 0268(25)2951
 諏訪出張所 / 諏訪市四賀赤沼1963の2
 〒392 ☎0266(52)3310(代表) FAX 0266(52)3448
 金沢営業所 / 石川県金沢市松島3丁目192
 〒920-03 ☎0762(49)6632 FAX 0762(49)3063
 京滋営業所 / 京都市伏見区竹田三ツ杭町45
 〒612 ☎075(645)2171(代表) FAX 075(645)2175
 南大阪営業所 / 大阪府堺市少林寺町西1丁目8号 (エスワンビル4階)
 〒590 ☎0722(23)8222(代表) FAX 0722(23)8310
 明石営業所 / 兵庫県明石市小久保1-4-3 (日本生命西明石ビル1階)
 〒673 ☎078(929)1782(代表) FAX 078(927)6723
 岡山営業所 / 岡山県岡山市東区1-6-11 (第2今村合同ビル)
 〒700 ☎0862(41)0200(代表) FAX 0862(41)7254
 広島営業所 / 広島市安佐南区祇園町東山本145
 〒731-01 ☎082(874)7771 FAX 082(871)1911
 高松営業所 / 高松市松島町2-11-12 (山地ビル)
 〒760 ☎0878(34)6104 FAX 0878(34)3721
 九州営業所 / 福岡市博多区諸岡1-19-18
 〒816 ☎092(572)5211(代表) FAX 092(573)3040