

LB45Ⅱ/LB45Ⅱ-M

機械仕様

機種	LB45Ⅱ				LB45Ⅱ-M						
	Tx500	Cx1000	Cx2000	Cx3000	Tx500	Cx1000	Cx2000	Cx3000			
●能力・容量	ベッソ上の振り	mm	φ 900 [心間3000時 φ 850]								
	往復台上の振り	mm	φ 550								
	センタ間距離	mm	——	1,060	2,060	3,060	——	1,060	2,060	3,060	
	最大加工径	mm	φ 660				φ 650				
	最大加工長さ	mm	500	1,000	2,000	3,000	500	1,000	2,000	3,000	
●移動量	X軸移動量	mm	440 (330+110)				440 (325+115)				
	Z軸移動量	mm	1,060		2,060	3,060	1,060		2,060	3,060	
	C軸移動量		——				360° (回転軸制御角度0.001°)				
●主軸	主軸回転速度	min ⁻¹	12~2,800 [10~2,400]								
	主軸変速レンジ数		ギヤ4段 [ギヤ4段]								
	主軸端		JIS A2-11 [JIS A2-11]								
	主軸貫通穴径	mm	φ 110 [φ 130]								
	主軸軸受内径	mm	φ 150 [φ 180]								
●刃物台	刃物台の形式		V12NC刃物台				複合 V12NC刃物台				
	刃物台の工具取付本数		12本				L、M工具共用 12本				
	角バイトのシャンク部の高さ	mm	□32								
	ボーリングバーのシャンク部の直径	mm	φ 63								
	刃物台の割出し時間	s	0.7 (1インデックス) リフトアップ式								
●回転工具主軸	回転工具主軸回転速度	min ⁻¹	——				40~2,000				
	回転工具主軸変速レンジ数		——				ギヤ2段				
●送り速度	早送り速度	mm/min	X : 15,000 Z : 20,000				X : 15,000 Z : 20,000 C : 100min ⁻¹				
	切削送り量	mm/rev	X、Z : 0.001~1,000.000								
●心押し台	心押し軸の直径	mm	——	φ 130			——	φ 130			
	心押し軸のテーパ穴の形式		——	MT No.5ビルトイン			——	MT No.5ビルトイン			
	心押し軸の移動量	mm	——	170			——	170			
●電動機	主軸用電動機	kW	VAC 37/30 (30分/連続), VAC 45/37※				VAC 37/30 (30分/連続), VAC 45/37※				
	回転工具主軸用電動機	kW	——				VAC 7.5/5.5 (30分/連続)				
	送り軸用電動機	kW	X : BL3.6 Z : BL6				X : BL3.6 Z : BL6				
	切削削用電動機	kW	0.4								
●所要動力源	電源	kVA	AC 200V±10%、50/60Hz±2% 51.8kVA (連続) 60.8kVA (連続) ※				AC 200V±10%、50/60Hz±2% 51.8kVA (連続) 60.8kVA (連続) ※				
●機械の大きさ	機械の高さ	mm	2,585								
	所要床面の大きさ	mm×mm	4,240×2,895			5,740×2,895	6,990×2,682	4,240×2,895		5,740×2,895	6,990×2,682
	機械質量 (数値制御装置を含む)	kg	12,000	12,500	14,500	18,000	12,500	13,000	15,000	18,500	
●数値制御装置			OSP-E100L								

標準キット

機種	LB45Ⅱ		LB45Ⅱ-M	
	T	C	T	C
●本機仕様	主軸用電動機	VAC 37/30kw (30分/連続)	○	
	主軸回転速度	12~2,800min ⁻¹	○	
	回転工具主軸用電動機	VAC 7.5/5.5kw (30分/連続)	—	○
	回転工具主軸回転速度	40~2,000min ⁻¹	—	○
	刃物台	V12	○	—
		複合V12	—	○
	油圧心押し台	ビルトインMT.No.5	—	○
	標準付属装置	油圧ユニット	○	
		切削液装置	○	
		切粉除去カバー	○	
		切粉受皿 (右方排出)	○	
		照明灯 (蛍光灯)	○	
	標準付属品	基礎座金	○	
		水平調整ボルト	○	
		本機吊り上げ工具	○	
		操作作用工具	○	
●NC装置	OSP-E100L		○	

特別付属品・特別仕様

●高速NC門型ローダ	OGL	●大径主軸仕様	(JIS A2-11、貫通穴φ130)
●バーフィーダ (一本送り、連続送り)		●ワーク自動計測補正 (機内・機外)	
●NCロボットOR		●タッチセッタ (A、M)	
●油圧式自動芯出振止		●潤滑モニタ (A-1標準)	
●固定振止		●チップコンベア、チップバケット	
●プログラム心押し台 (トアロング式)		●切粉受皿 (後方排出)	
●馬力アップ仕様 (VAC 45/37kw)		※T仕様、心間1000のみ	

ツーリングキット

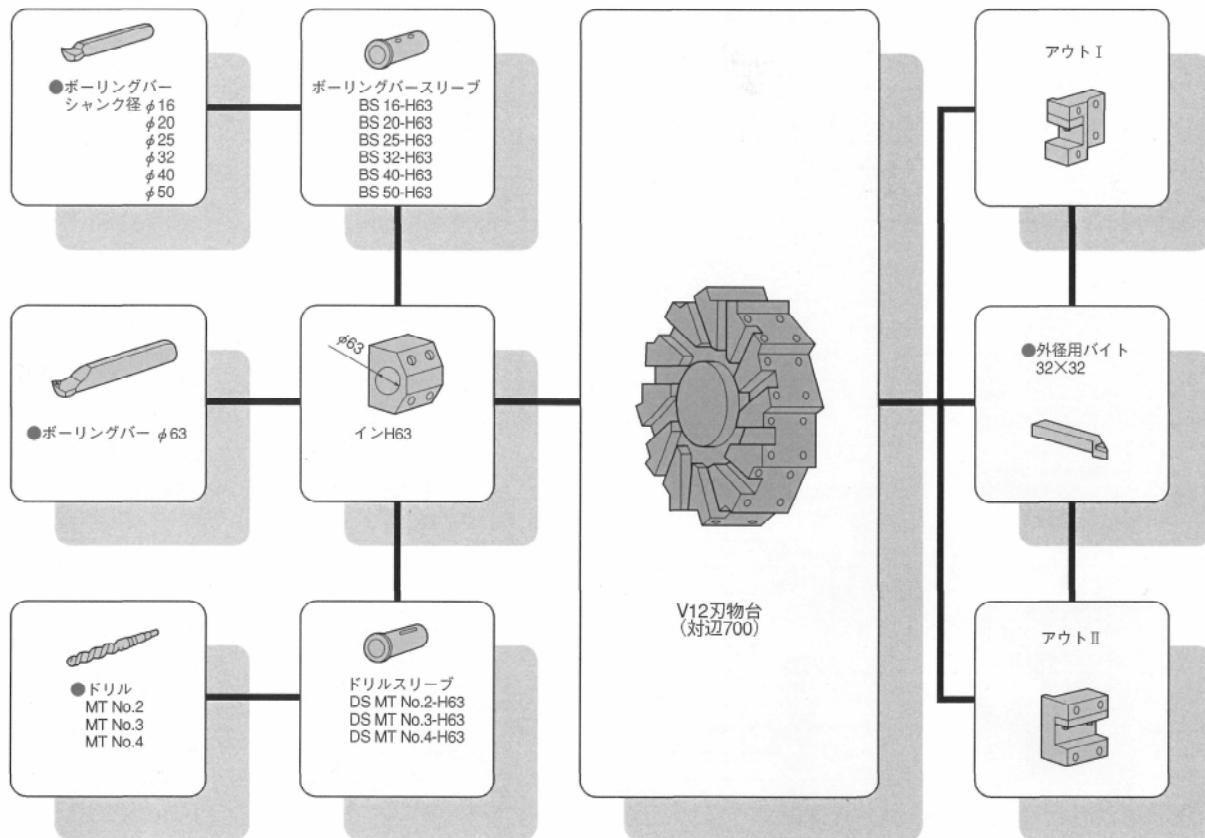
[] 内は大径主軸仕様
※は馬力アップ仕様

機種		LB45Ⅱ		LB45Ⅱ-M	
		T	C	T	C
●チャッキング	中実油圧チャック15° (標準生爪一式付属)	1		1	
	標準生爪	A	—	5	
		B	—	3	
	標準硬爪		—	1	
●旋削工具	アウト	I	4	—	
		Ⅱ	2	—	
		A (VDI)	—	3	2
		B (VDI)	—	3	4
		C (VDI)	—	2	
	イン	H63	6	—	
		H63 (VDI)	—	4	
	ボーリングバースリーブ	BS16-H63 (VDI)	—	2	
		BS20-H63 (VDI)	—	2	
		BS25-H63 (VDI)	—	2	
		BS32-H63°	2	—	
		BS32-H63 (VDI)°	—	2	
		BS40-H63	2	—	
		BS40-H63 (VDI)	—	2	
		BS50-H63 (VDI)	—	2	
	ドリルスリーブ	DS MT No.4-H63	1	—	
	DS MT No.4-H63 (VDI)	—	1		
●回転工具	正面ドリルエンドミルユニット	—		2	
	側面ドリルエンドミルユニット	—		2	
●ダミーホルダ		—		3	
●心押し台	デッドセンタネジ付	MT No.5	—	1	—
					1

LB45Ⅱのツーリングキットは標準キットに含まれています。
※同じもので共用可

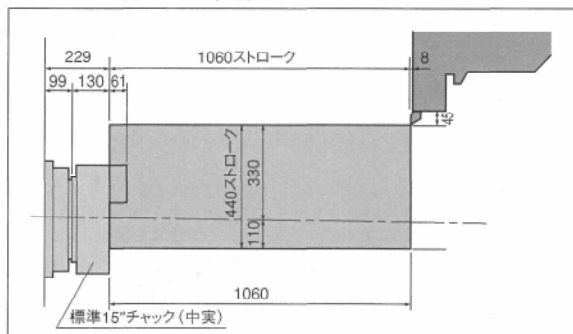
LB45 II CNC旋盤

ツーリングシステム

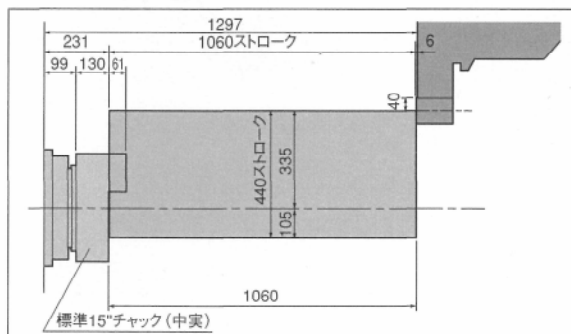


動作範囲

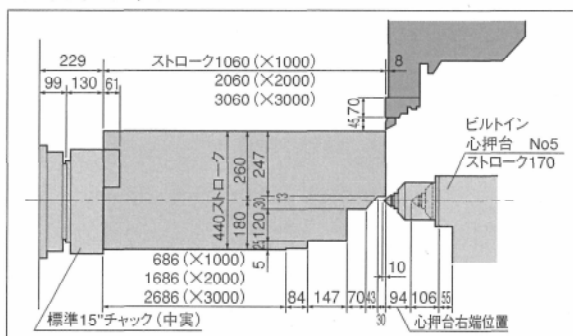
LB45 II T 外径バイト直付け



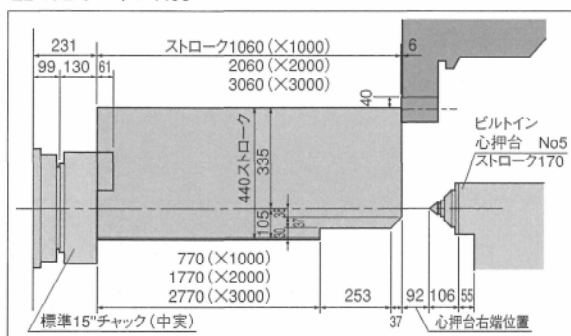
LB45 II T インH63



LB45 II C アウト I



LB45 II C インH63



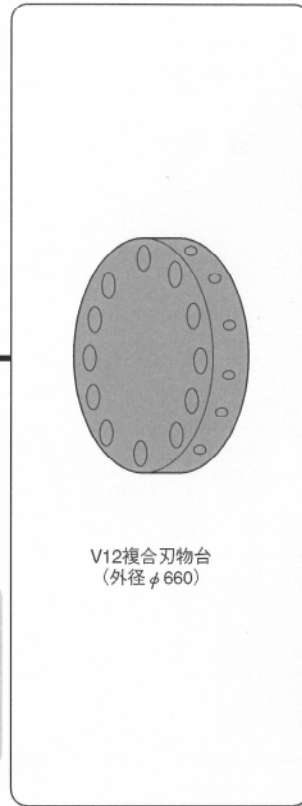
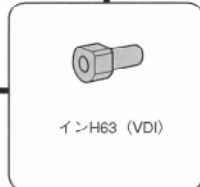
LB45Ⅱ-M ターニングセンタ

ツーリングシステム

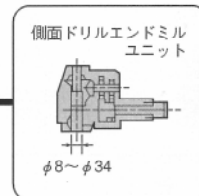
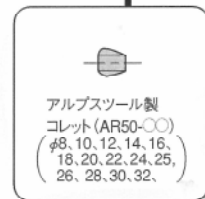
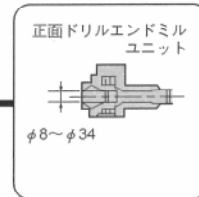
旋削加工用



内径加工用



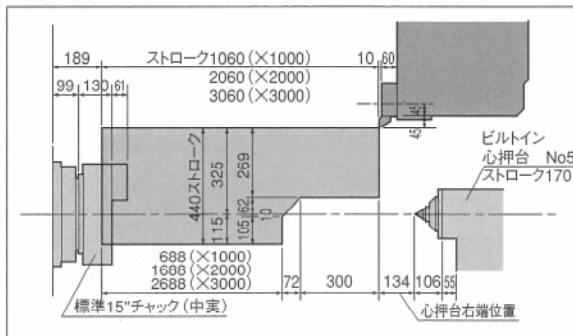
複合加工用



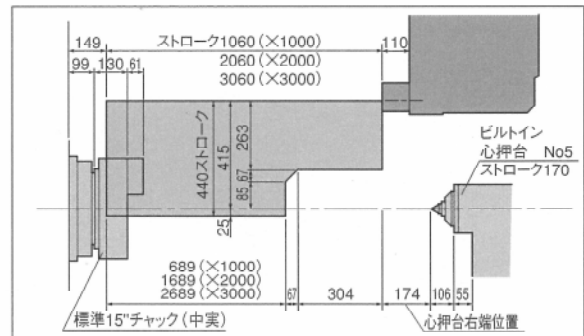
●は市販品

動作範囲

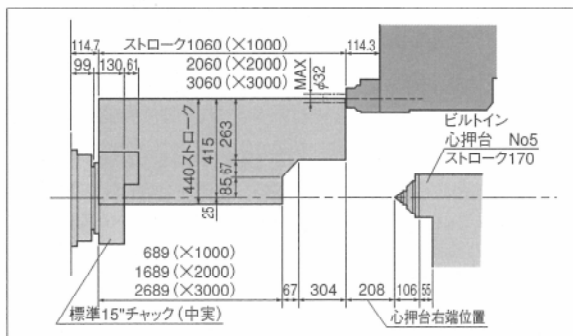
LB45ⅡM アウトA (VDI)



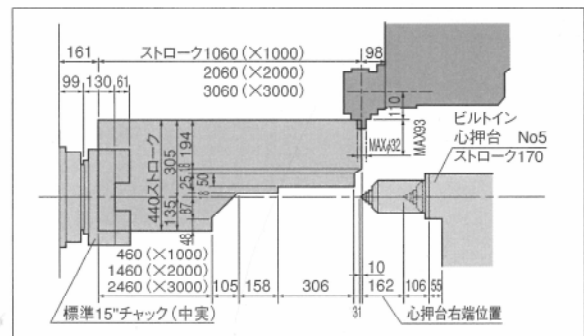
LB45ⅡM インH63 (VDI)



LB45ⅡM 正面ドリルエンドミルユニット



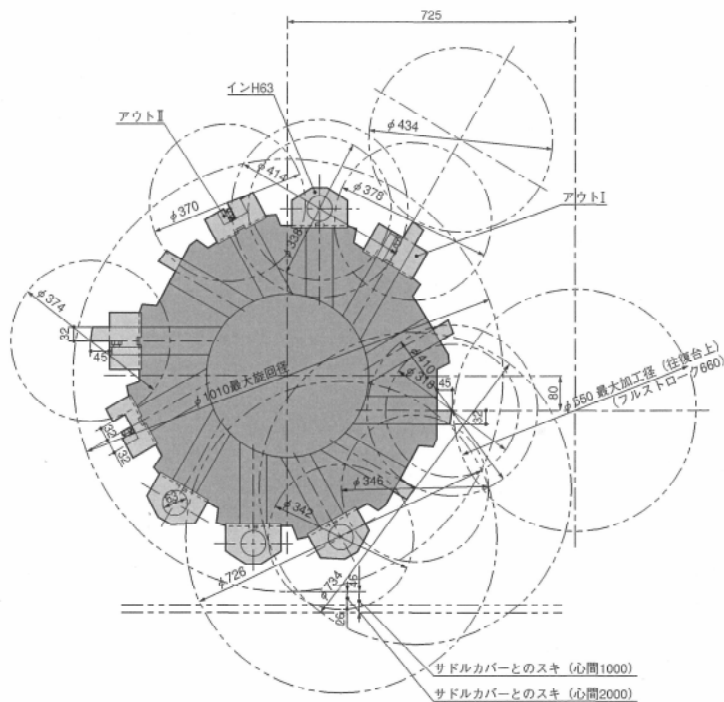
LB45ⅡM 側面ドリルエンドミルユニット



LB45 II/LB45 II-M CNC旋盤(ターニングセンタ)

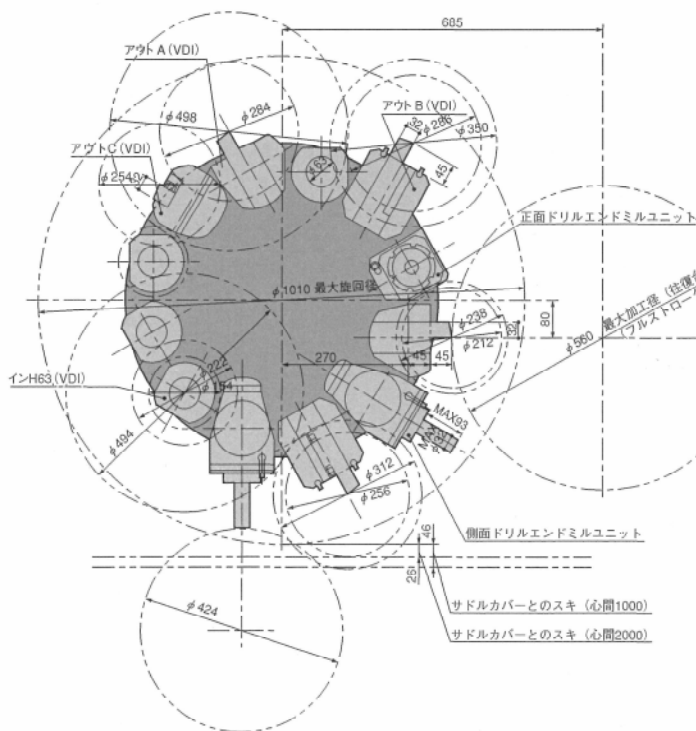
ツール干涉図

V12刃物台

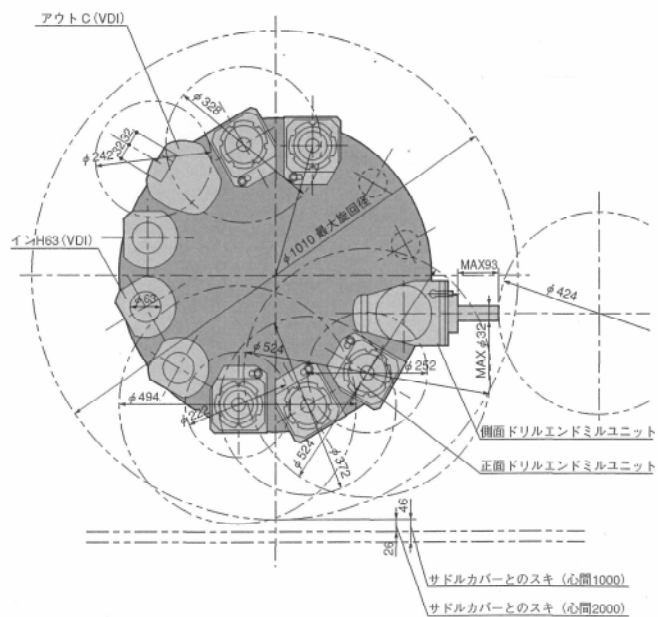


複合V12刃物台

側面工具 (アウトホルダ、側面M)



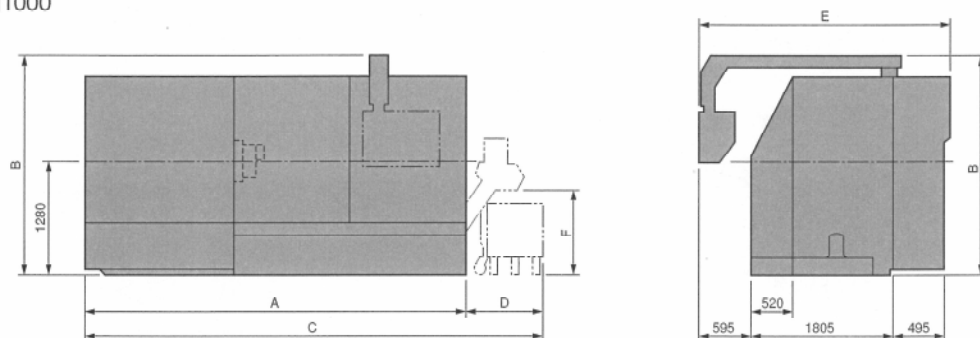
正面工具 (インベース、正面M)



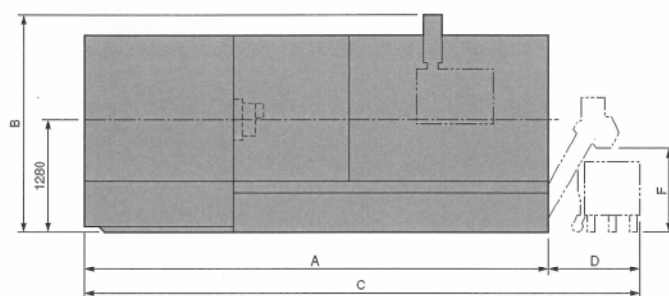
LB45Ⅱ/LB45Ⅱ-M CNC旋盤(ターニングセンタ)

仕様図

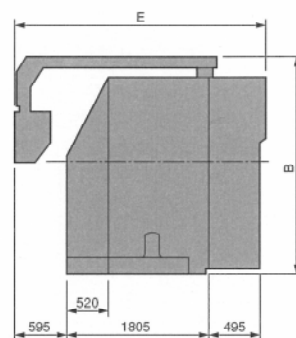
心間1000



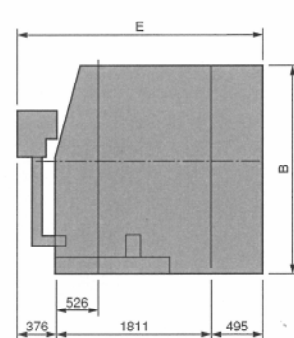
心間2000、3000



心間2000

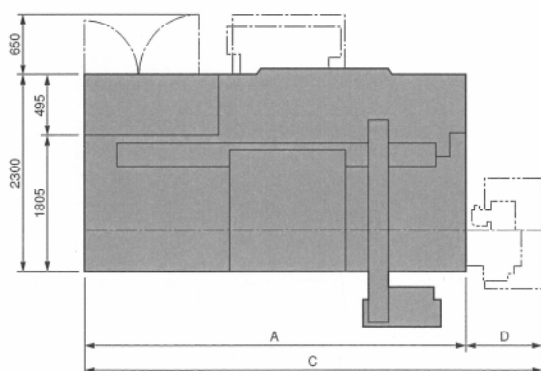


心間3000

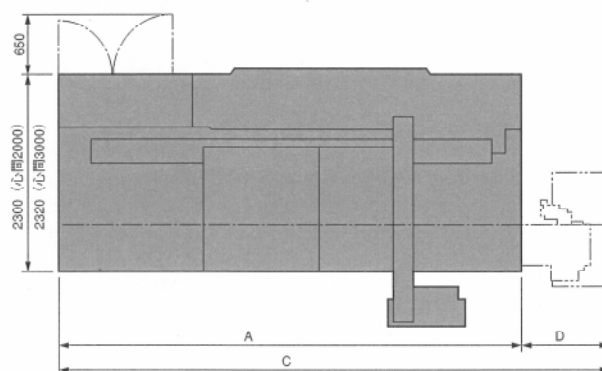


据付図

心間1000



心間2000、3000



※心間3000時、前面カバーは3枚

心間	A	B	C	D	E	F
1000	4240	2585	5310	1070	2895	860
2000	5740	2585	6810	1070	2895	860
3000	6990	2350	8060	1070	2682	860

心間2000以上のチップコンベアの排出方向は原則として側方排出となります。

※後方排出は一旦側方に出し
後方に出す方式となります。
詳細お打合せ下さい。

