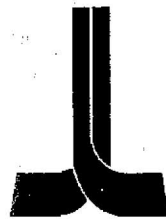


VTR-350A

仕様確認書

PJ-146546



OKUMA

オークマ株式会社

MC技術部
MC営業技術課

18

引合番号

発行日

2009年10月2日



特別仕様詳細別紙

詳細別紙

仕様内容	旧	最新
	個数	個数
・本機機種 VTR-350A		1
・制御装置 OSP-P200L		1
・仕向先 JPN(大阪)		1
・切削油種類指定 水溶性		1
・目盛 ミリ		1
・電源(JPN) 200V		1
・周波数 60Hz		1
・操作電圧 100V		1
・表示プレート(JPN) 和文		1
・塗装色 2003標準色		1
・旋削主軸 1~160min ⁻¹		1
・旋削主軸 電動機 45/55kW(連続/30分)		1
・回転工具主軸 電動機 15/18.5kW(連続/30分)		1
・回転工具主軸 NT.50 30~3000min ⁻¹		1
・MAS規格 BT50		1
・プルスタッド型式(MAS BT50) MAS II		1
・ATC工具収納本数 24本(旋削ホルダ:11本, 回転工具:12本, 保護リング:1個)		1
・工具選択方式 固有番地方式		1
・8つ爪単動置爪用テーブル(φ3200)		1
・置爪 カワタテック製 7T-1式(8個)		1
・コンベア 前方1本右側排出 ヒンジ式(H1000)		1
・コンベア本機連動仕様		1
・チップバケット L形(H700mm)		1
・ドアインターロック 標準		1
・全体カバー 天井開放型		1
・切削液タンク 標準(1000L)		1
・旋削ホルダ I形		4
・旋削ホルダ II形 オフセット型		4
・保護リング		1
・基礎ボルト L500, 基礎鉄板 1式		1
・別置形昇降ペンダント(昇降量:800mm) パルスハンドル付き		1
・本機埋め込み仕様 埋め込み量:690mm(FLからテーブル上面まで500mm 詳細要打合せ)		
・取扱説明書標準セット 和文1式(電気図, パーツブック含)		1

制御装置仕様			
数値制御装置	OSP-P200L		1
OSPモニター表示言語			
モニター表示言語	和文		1
標準仕様			
NC操作パネル(P200)	15インチ カラーTFT		1
機械制御軸数	同時3軸 (X+Z+C)		1
プログラムストア容量	2GB以上保証		1
ユーザータスク2	サブプログラム 演算 関数		1
運転バッファ容量	2MB		1
スケジュールプログラム			1
自動プログラミング機能LAP4			1
M主軸 同期タップ			1
ピッチ誤差補正	X軸+Z軸		1
ワーク座標系	50組		1
工具補正機能	200組		1
コモン変数	200組		1
USBポート	2ポート		1
RS232Cチャンネル	1チャンネル		1
イーサネット	1ポート		1
OSPキット(P200)			
らくらく対話アドバンスL(複合加工機)キット			1
サイクルタイムオーバーチェック			(1)
NC稼動モニタ(NCカウンタ含む)			(1)
主軸回転数変動制御			(1)
操作時間短縮機能			(1)
座標変換			(1)
創成加工			(1)
らくらく対話アドバンスL(複合機仕様)			(1)
円弧ネジ切り機能			(1)
工具寿命管理機能			(1)
主軸定位停止 電気式			(1)
リアル3Dシミュレーション機能			(1)
ロードモニタ機能(主軸+送り軸)			(1)
状態表示灯	3段式 Cタイプ		(1)
特別仕様			
電子ブザー	アラーム+作業完了(詳細要打合せ)		1
M主軸極低速切削機能	1~3000min ⁻¹ ※1		1

※1. 30min⁻¹以下での加工時に、加工負荷が大きいと主軸の回転が止まる可能性があります。
 その場合、主軸モーターが過負荷となり、アラームが発生し運転が止まります。
 又、主軸の回転状況を作業者が確認して頂く必要がありますので、低速回転での加工時は、
 自動運転でも必ず作業者が本機について頂く様お願い致します。

5. その他

5-1. 電源(一次側電源)

	200 V 50 Hz
○	200 V 60 Hz
	V Hz

5-2. 電装品

オークマ標準品とします

5-3. 塗装色

○	オークマ標準色(2003)	クールホワイト(上部色) クールグレイ(下部色)
	指定色	マンセル10YR9/2

クールホワイト:マンセル2.5R8/0.5相当

クールグレイ:マンセル3PB4/1相当

5-4. 提出書類

- | | |
|----------|----|
| (1)取扱説明書 | 1部 |
| (2)電気図面 | 1部 |
| (3)検査成績表 | 2部 |

5-5. 受渡場所

据付場所とします。

5-6. 輸送方法

分解してトラックにて輸送します。

5-7. 立会検査

(1)納入前(メーカー工場における立会検査)

1. 精度検査
2. 運転検査

(2)納入後(ユーザー工場における立会検査)

メーカー工場における立会の時お打ち合わせいたします。

5-8. 静的精度(別紙添付)

オークマ基準に基づいています。

5-9. 工作精度(別紙添付)

オークマ基準に基づいています。

6. ATC仕様と工具寸法

6-1. ATC仕様

(1) 工具マガジン

- a. 形状配置：円盤形、本機右横に装備
- b. 工具収納本数：旋削ホルダ11本、ミーリング工具12本、保護リング1個
- c. 最大収納ミーリング工具径： $\phi 150$ （隣接あり）

(2) 工具着脱機構

回転工具

- a. ツールシャンク：BT50 プルスタッド : MAS 2形
- b. 着脱方式 : プルスタッド方式(バネ力で引き上げ油圧でリリース)

旋削ホルダ

- a. 専用カービックと専用クランプ爪にて引き上げ
油圧でクランプ（油圧断時のためプルスタットで落下防止サポート）

(3) 工具識別方式

固有番地による自由選択方式

(4) 工具搬送機構

マガジン→主軸

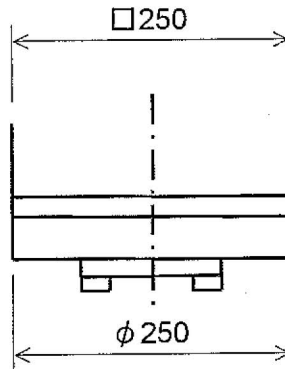
(5) 最大工具長および質量

シャンクテーパ基準位置($\phi 69.85$)より500mm、質量は50kg

(6) ATC操作方法

- a. NC指令による連続工具交換
- b. 押ボタンによる1シーケンス工具交換
- c. 押ボタンによる1モード動作

□250 主軸ラム



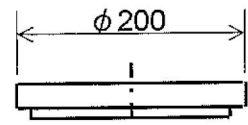
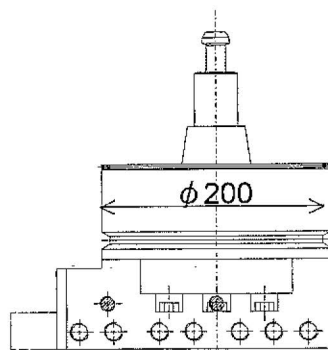
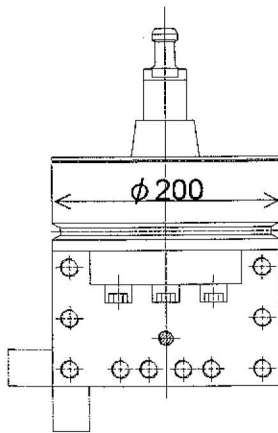
旋削加工用

ミーリング加工用

旋削ホルダ
タイプ I

旋削ホルダ
タイプ II

カービック用
フタ

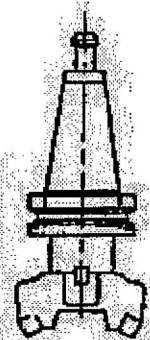


ミーリング工具
BT50

外径バイト
32×32

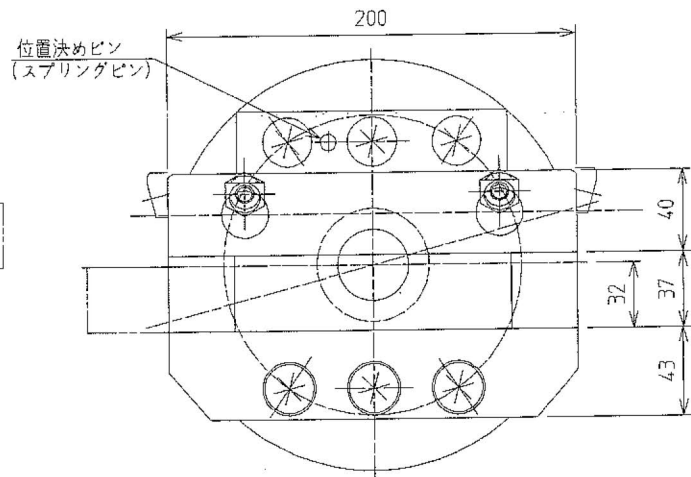
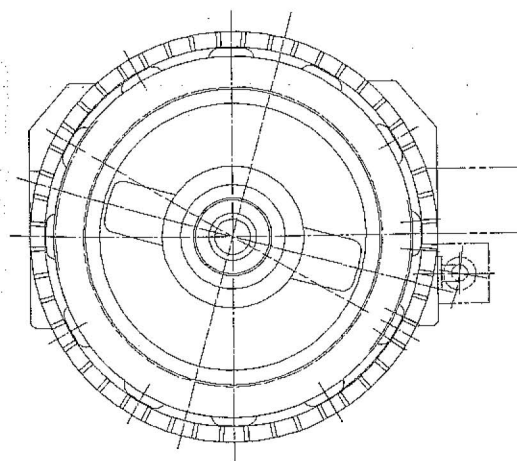
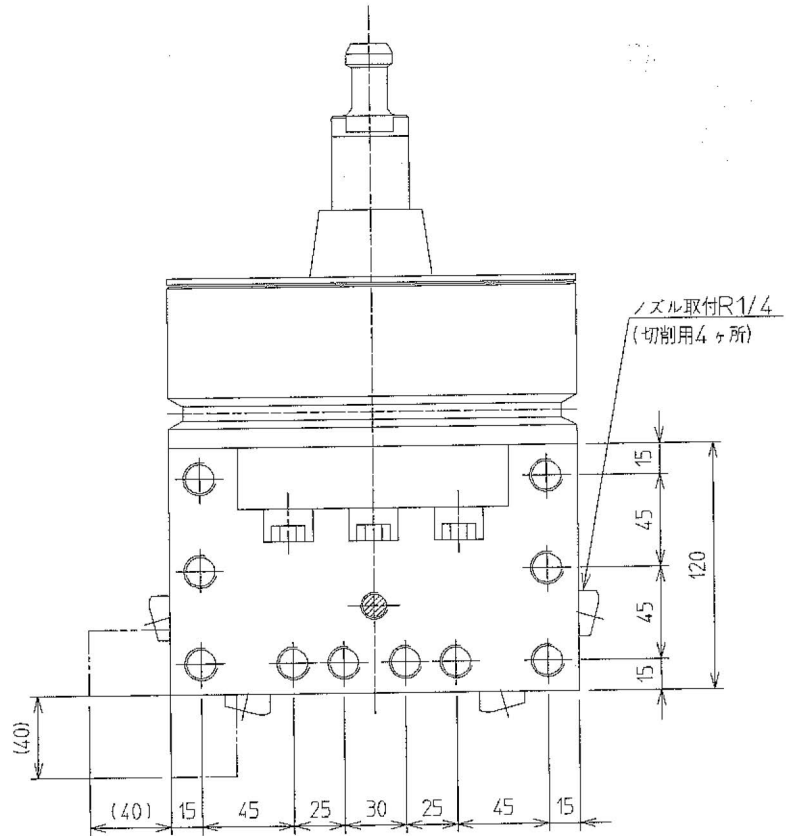
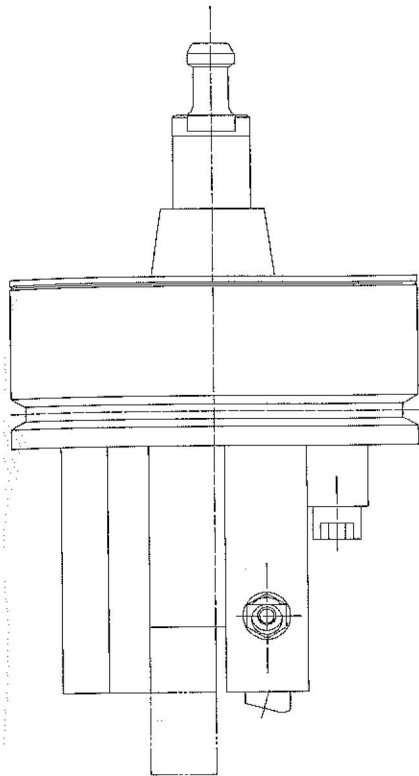


外径バイト
32×32



適用機種
1 VTR シリーズ

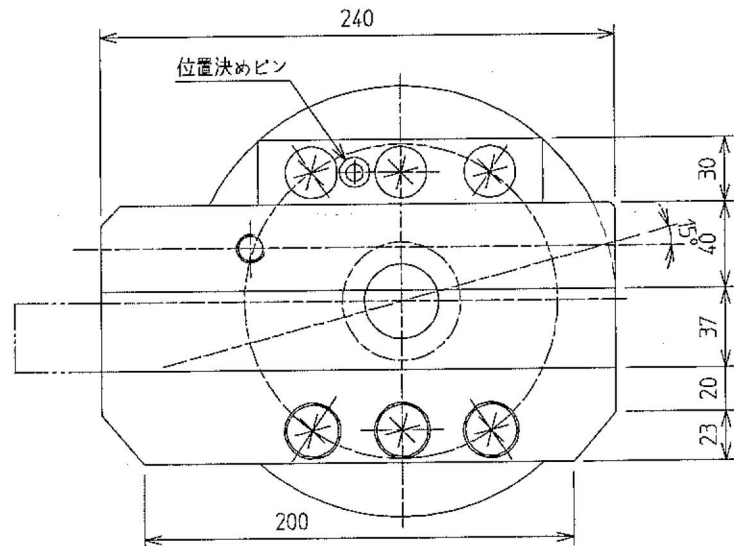
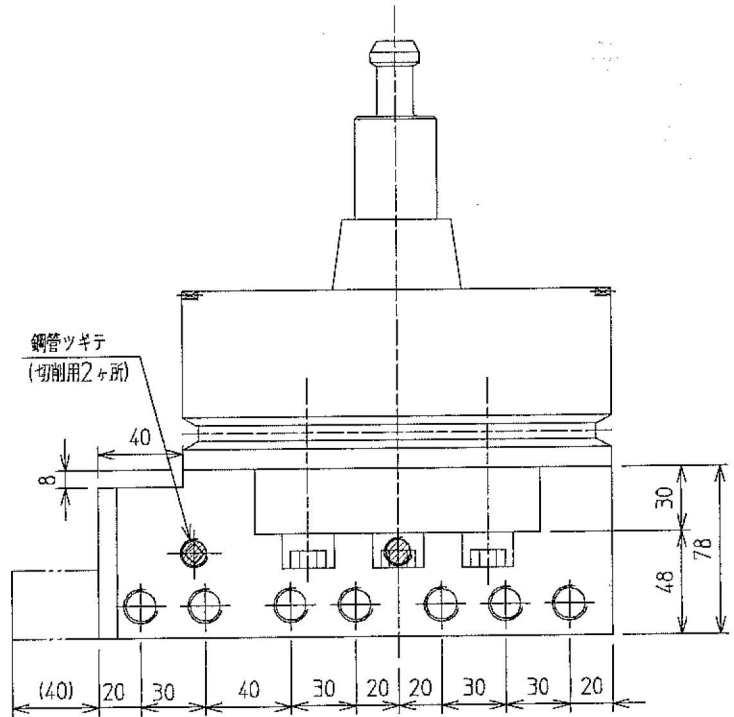
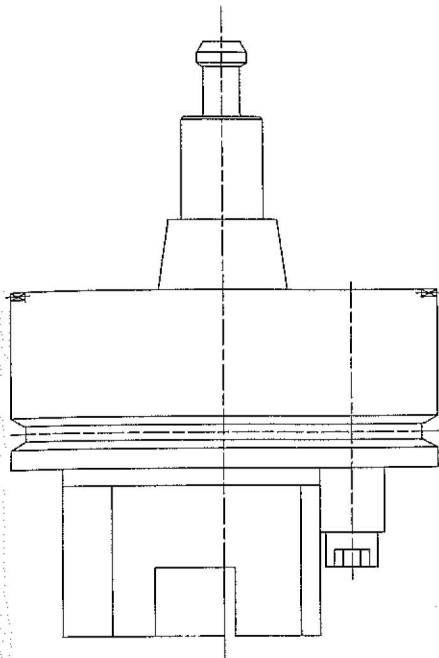
質量 約 31kg



(参考図: 11-287-500-001)

適用機種
1 VTR シリーズ

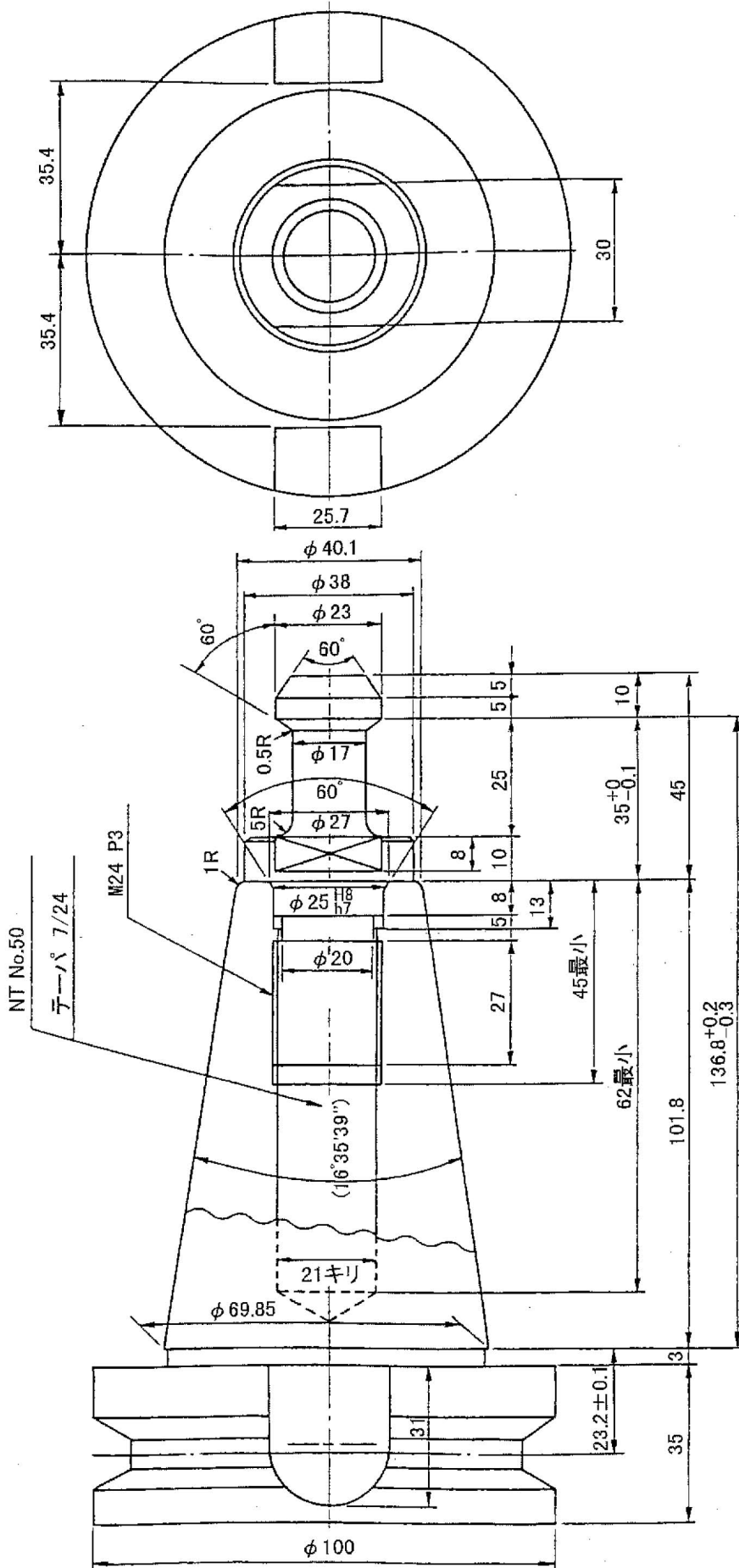
質量 約 23kg



(参考図: 11-287-500-019)

適用機種
1 VTR シリーズ

6-4. 工具寸法図 (MAS2形)



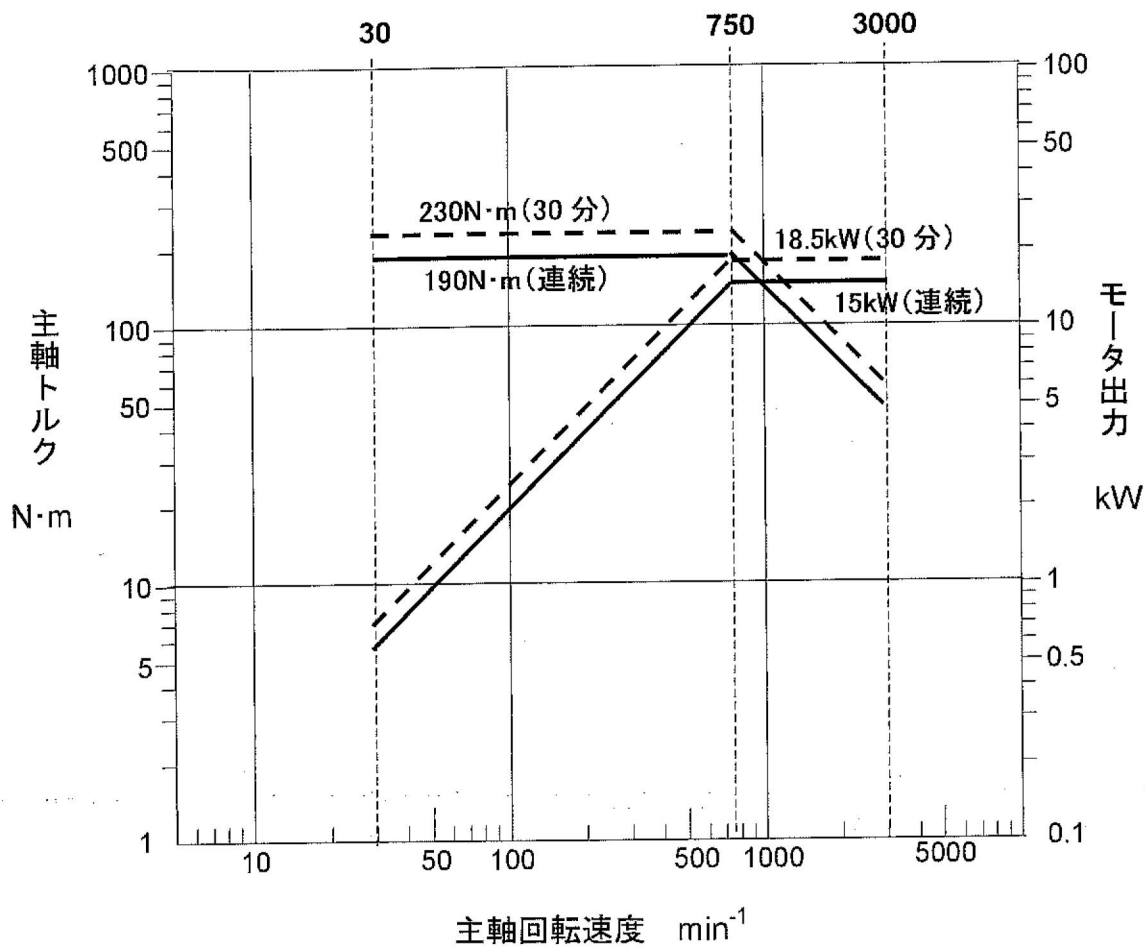
注) 1. アーバ頭形状は MAS(403-1982) BT50

規格寸法を御参照下さい。

2. プルスタッドの形状はMAS(407-1982)P50T 2形

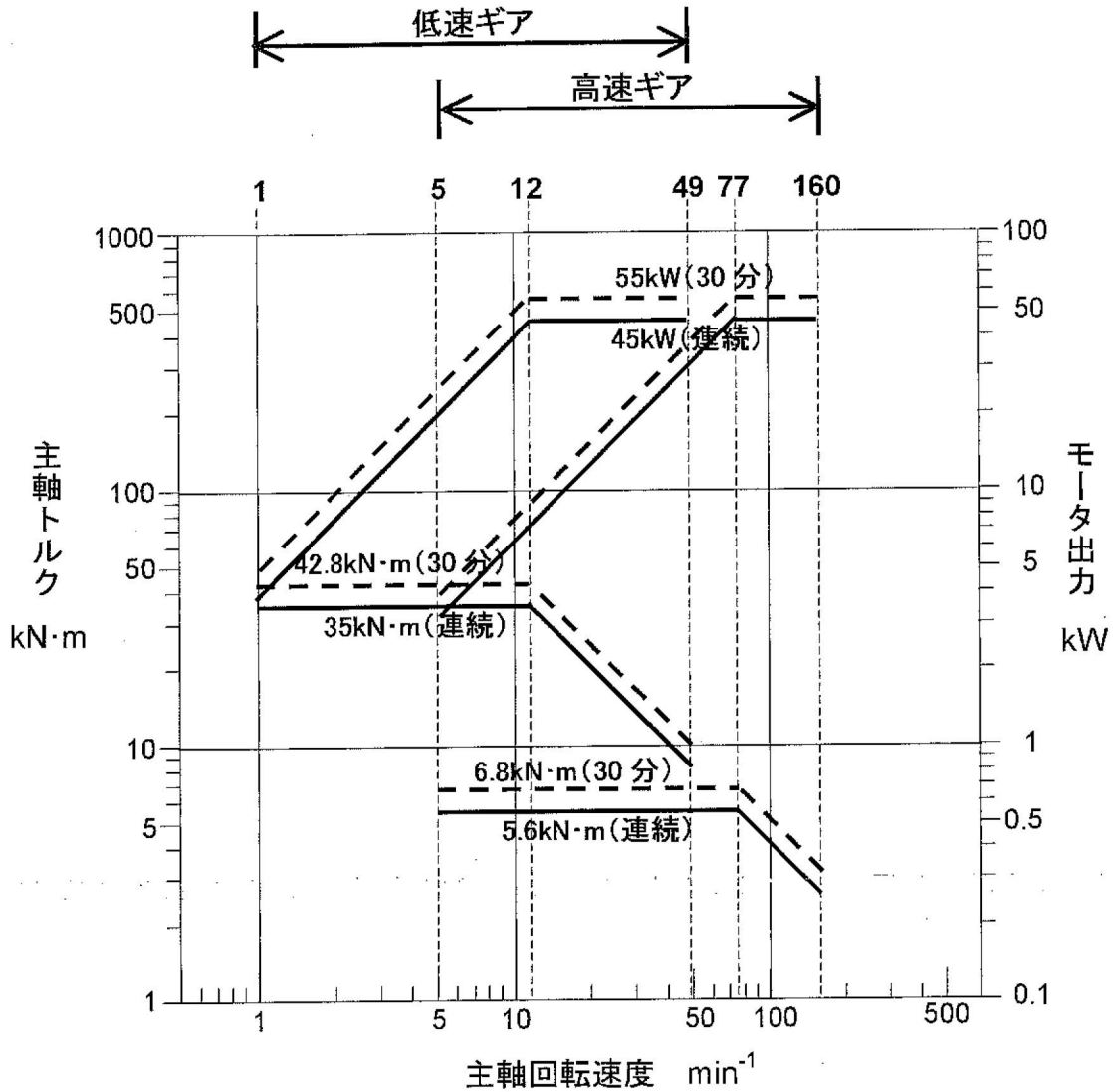
規格寸法を御参照下さい。

3,000min⁻¹、18.5/15kW(30分/連続)



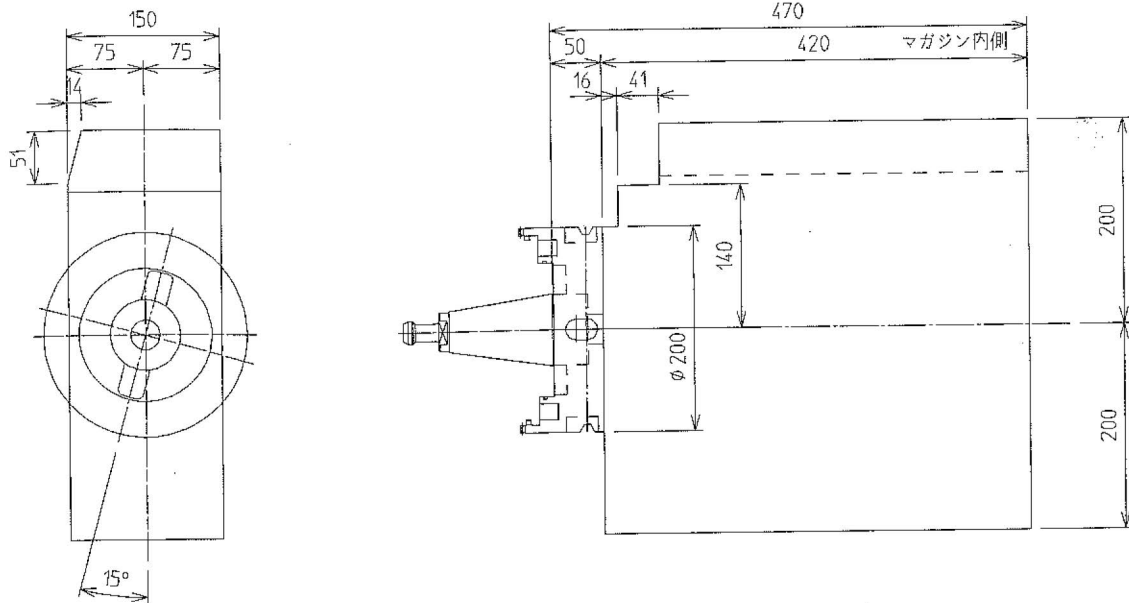
適用機種
1 VTRシリーズ

160min⁻¹、55/45kW(30分/連続)

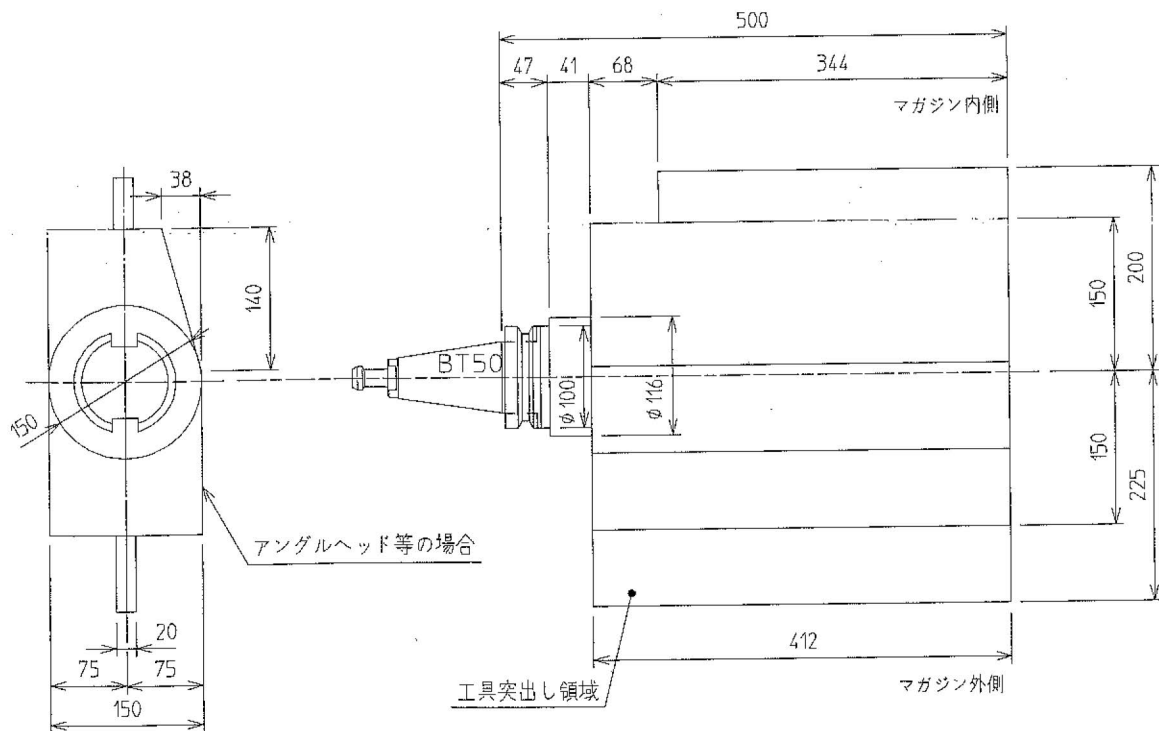


適用機種	
1	VTR-350A

・旋削工具



・M工具



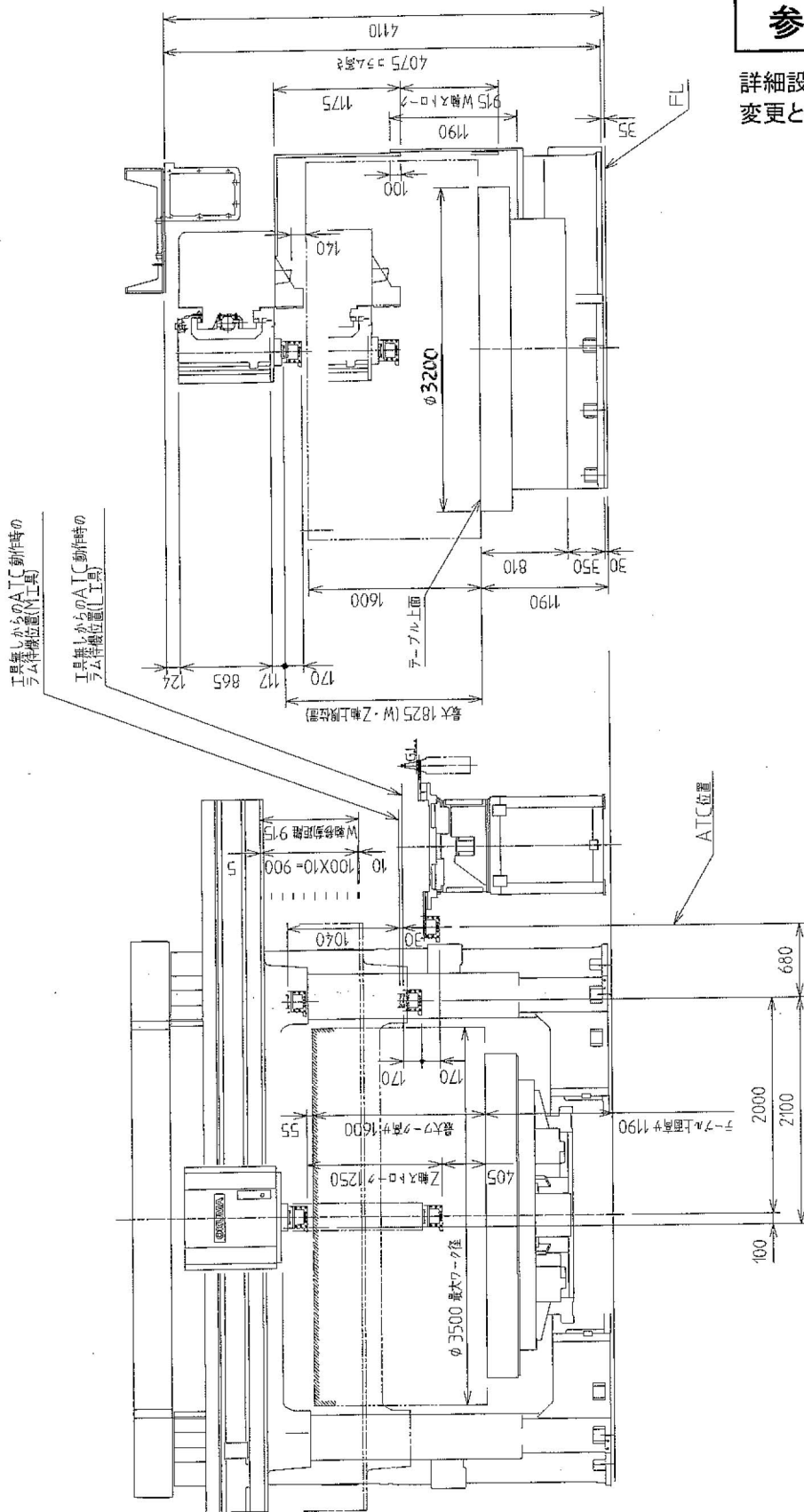
参考図: 00-5T0-900-010-1

適用機種
1 VTRシリーズ

動作範囲図
(コラム標準、W軸915ストローク)

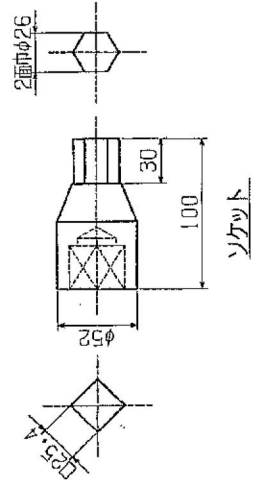
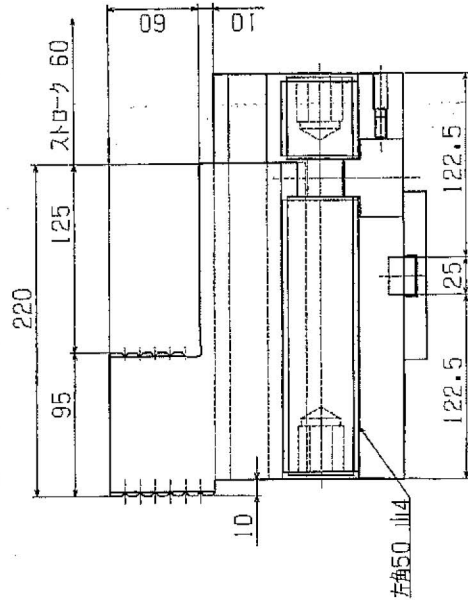
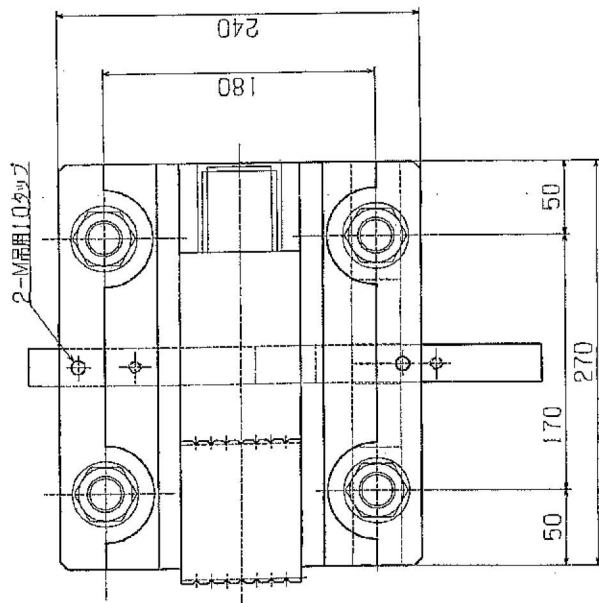
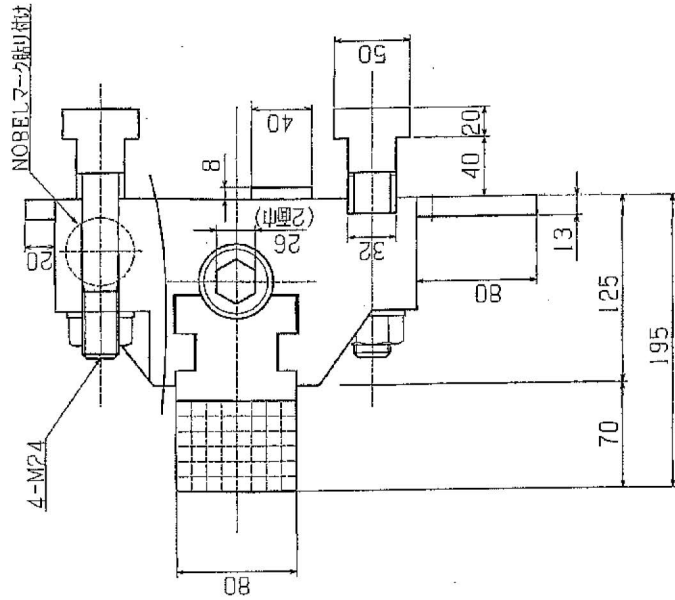
参考図

詳細設計により、寸法が変更となる場合があります。



(参考図: 11-287-500-020)

適用機種	
1	VTR-350A



仕様	最大把握力	69kN
	質量	55kg
付属品	ソケット (図のもの)	1個
	ラチェットハンドル	1本

(参考図:T009-890-013-35)

適用機種
1 VTRシリーズ