オーエム製　CNC立旋盤
Neo-16EX型　2013年製　S/No. MT-2077
制御装置 : FANUC 0i-TD

≪機　械　仕　様≫

テーブル直径　:　φ1,600 mm
最大旋削外径　:　φ1,800 mm
最大スイング　:　φ1,800 mm
最大旋削高さ　:　1,500 mm
最大加工物質量　:　8,000 kg
ホルダー取付面からテーブル上面まで　:　最大1,700 mm
クロスレール上下移動量　:　800 mm　(200 mm×5ステップ)
刃物台左右移動量　テーブル中心より右へ　:　1,510 mm
　　テーブル中心より左へ　:　100 mm
刃物台上下移動量　:　1,250 mm
テーブル回転速度　低速域　:　1.0～79.6 min-1
　　高速域　:　3.8～300 min-1
工具収納本数　:　12本

機械重量　:　17,000 kg

≪オプション≫

φ1,600 mm 単動4ツ爪テーブル(置き爪台4個)
標準型ホルダー
クロスレール位置決め装置
X軸テレスコカバー ／ 摺動面自動給油装置
クーラント装置(タンク容量 580 ℓ)
テーブル潤滑油冷却装置
チップコンベア ／ チップバケット
シグナルタワー ／ 照明灯

4．機械の能力・容量

☑印は、附属しています。

4．1　機械本体仕様

4．1．1　機械能力

（1）	テーブル直径	□φ1,400 mm	☑φ1,600 mm	□φ1,800 mm
（2）	最大旋削外径	□φ1,600 mm	☑φ1,800 mm	□φ2,000 mm
（3）	最大スイング	□φ1,600 mm	☑φ1,800 mm	□φ2,000 mm
（4）	最大旋削高さ	☑ 1,500 mm (APC 装置取付時) □ 1,130 mm		注1
（5）	最大加工物質量	☑ 8,000 kg (APC 装置取付時) □ 4,000 kg		
（6）	ホルダー取付面からテーブル上面までの距離	☑最大 1,700 mm (APC 装置取付時) □最大 1,330 mm		注1
（7）	最大トルク	☑標準 20,000 N·m □オプション 23,900 N·m		注2 注2
（8）	最大切削力	25,000 N		注3

4．1．2　クロスレール

（1）	クロスレール上下移動量	800 mm
（2）	クロスレール位置決めステップ	200 mm×5 ステップ

4．1．3　刃物台

（1）	左右移動量　テーブル中心より右へ テーブル中心より左へ	1,510 mm 100 mm	注4
（2）	上下移動量	1,250 mm	
（3）	ラムヘッド断面寸法	240 mm × 240 mm	
（4）	ラム通過可能なる最小内径	φ330 mm	
（5）	取り付け得るバイトの大きさ	32 mm × 32 mm	
（6）	プルスタッド形状	呼び P50T-2 (MAS403)	注6

4．1．4　速度

（1）	テーブル回転速度変換数		2段（段間無段）
（2）	テーブル回転速度（旋削）		
	□低速域 1.0～90.2 min^{-1}	高速域	3.8～340 min^{-1}
	☑低速域 1.0～79.6 min^{-1}	高速域	3.8～300 min^{-1}
	□低速域 1.0～66.3 min^{-1}	高速域	3.8～250 min^{-1}
	寸動		3 min^{-1}
（3）	早送り速度（X軸）		10,000 mm/min
（4）	早送り速度（Z軸）		10,000 mm/min
（5）	手動送り速度（X，Z軸）		0～3,600 mm/min
（6）	切削送り量（1回転当り）		0.01 ～ 500 mm
（7）	切削送り速度		1～3,600 mm/min
（8）	クロスレール上下移動速度		50Hz 300 mm/min 60Hz 360 mm/min

4．1．5　電動機

（1）	メインモータ(FANUC 製)	☑標準	AC 30/37 kW
		□オプション	AC 45/55 kW
（2）	軸駆動モータ　AC サーボ（FANUC 製）：1 組　X軸		1.8 kW
	AC サーボ（FANUC 製）：1 組　Z軸		3.0 kW
（3）	ＡＴＣマガジンモータ　AC サーボ（FANUC 製）：1 組		0.75 kW
（4）	クロスレール上下用モータ	1 組	3.7 kW × 4P
（5）	その他		3.0 kW

4．1．6　ＡＴＣ装置

（1）	工具選択方式	番地固定型ランダム選択（近廻り）
（2）	収納本数	☑ 計 12 本 □ 計 16 本
（3）	旋削ホルダー収納最大長さ（取付面より）	450 mm
（4）	旋削ホルダー収納最大質量	50 kg / 1pce
（5）	マガジンに収納可能な旋削工具最大突出 (ℓ1中心より工具先端迄の長さ) ① 内径側 ② 外径側	 175 mm 175 mm

4．1．7　刃先自動計測補正装置（オプション）

（1）　各工具の刃先を計測し、オフセット基準点との差を自動的に補正します。

（2）　計測可能な工具最大長さ（取付面より）　450 mm　注8

（3）　計測可能な工具最大突出
（ラム中心より工具先端迄の長さ）
①　内径側　175 mm
②　外径側　175 mm

（4）　計測繰返し精度(同一刃先を計測する場合)　±0.01 mm

4．1．8　機械寸法

（1）　機械寸法　総組立図面参照

（2）　機械質量　□16,800 kg　注7
☑17,000 kg
□17,100 kg

4．1．9　周囲温度　0 ℃ ～ 40 ℃
湿度　75 %以下

注1：ワーク範囲図を参照願います。

注2：トルクパワー線図を参照願います。

注3：最大切削力 25,000N は、外径切削の場合で標準バイトホルダーを使用し、連続切削の場合とします。ラムスライド突出線図を参照願います。

注4：ＡＴＣ原点までを示します。切削有効移動量 □925mm, ☑1025mm, □1125mm です。

注5：旋削工具制限寸法図、配置制限図を参照願います。

注6：プルスタッド形状寸法図参照願います。

注7：本体＋標準附属品の重量です（ＡＰＣは含まれません）

注8：刃先自動計測補正装置仕様ページを参照願います。

※：特殊仕様による

4．2　標準附属品

（1）　単動４ツ爪テーブル（置き爪台４個：１組付）　1式

（2）　ＡＴＣ装置　1式
収納本数 12 本

（3）　チップカバー（手動開閉型）　1式
①クーラントの使用状況により、クーラントがチップカバー外部へ飛散する場合があります。
②機械のゴムシールはニトリルゴム製です。切削水の種類によっては ゴムシールや機械塗装面を腐食させる場合があります。

（4）　標準型バイトホルダー　1本
型式：ＮＨ１－１４０－３２

（5）　分解操作工具　1式

（6）　据付基礎部品　1式
（基礎ボルト、基礎板、レベリングブロック）

（7）　予備電装品　1式

（8）　クロスレール位置決め装置　1式

（9）　Ｘ軸テレスコカバー　1式

（10）　摺動面自動給油装置　1式

（11）　ＮＣ装置　ＦＡＮＵＣ　０ｉ－ＴＤ　1式

（12）　省エネ機能　1式
①オートライトＯＦＦ
一定時間、押しボタン操作が無い場合、照明灯を消灯します。
自動運転中でも消灯します。照明灯ＯＮ操作にて点灯します。
②オートコンベアＯＦＦ、チップコンベア間欠運転
テーブル主軸およびミーリング主軸が停止して、一定時間経過すると、チップコンベアは間欠運転または停止します。
③スピンドルファンモータ　ＯＦＦ
スピンドルモータが起動すると、ファンモータも起動します。
スピンドルモータが停止して、一定時間経過すると、ファンモータも停止します。
④省エネ機能の有効・無効設定
各省エネ項目に関して、個別に有効・無効を設定できます。

（13）　自動電源遮断装置　1式

（14）　クーラント装置　1式
1）・スプラッシュガードサイドノズル
・ラムスルークーラント
2）モータ：　1.53kW×2P／60Hz（工場出荷時）
3）吐出量：　50l /min／60Hz
4）圧力　：　0.86MPa／60Hz（モータ吐出部）
※　インバータ制御により、10Hz～70Hz の間で調整可能です。
5）タンク容量　：580 l
（吐出量、圧力はポンプの能力であり実効吐出は小さくなります）

1式

(15) 照明灯
ハロゲン灯（70W×1灯）を刃物台左側に取付けます。 1式

(16) シグナルタワー（縦形３段式ＬＥＤ、点滅方式）
黄色：自動運転状態で機械が停止した時点滅
（M00, M01, M02 又はM30 を読み込んだ時、
及びシングルブロック完了時）
緑色：自動運転中点滅
赤色：アラーム発生時点滅 1式

(17) テーブル潤滑油冷却装置（テーブル潤滑ポンプ兼用） 1式

(18) チップコンベア
1）搬送能力 2.3㎥/h、50/60Hz
2）大きなかたまりや、極端に長い切粉は搬送できない場合があります。 1式

(19) チップバケット（容量：０．３１ｍ^3）

注１ 特別附属品の附属及び特殊仕様により、※印部は附属しない場合があります。