

2条ベッド型旋盤 LT-1

Two-way Bed Lathe



唐津プレジジョン
Karats Precision, Inc.

仕様

ベッド上の振り	1200mm
往復台上の振り(最大加工径)	650mm
両心間の標準距離	3000mm
両心間支持最大質量	5000kg
ベッドの幅	850mm
主軸最大回転力	2260N・m
主電動機	AC18.5kW
X軸駆動用サーボモータ	AC3kW
Z軸駆動用サーボモータ	AC4kW
所要床面積	約1630mm×6700mm
機械重量(特別付属品は除く)	10000kg

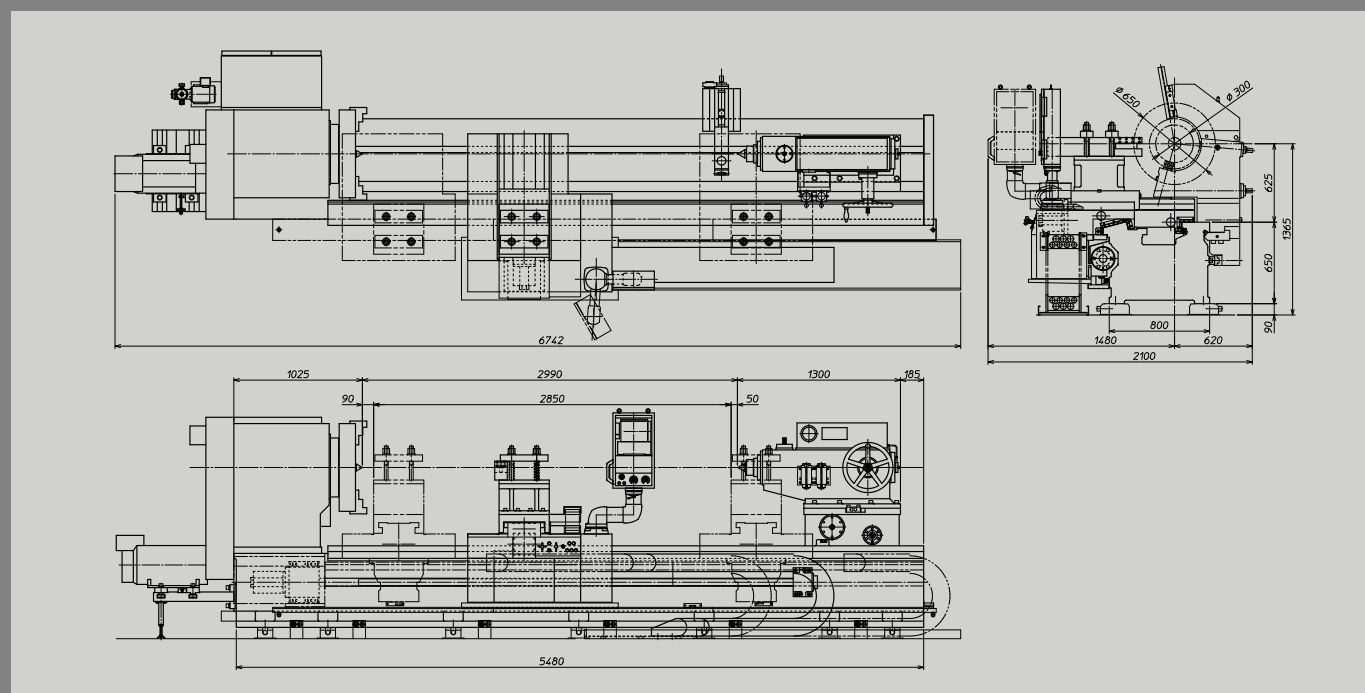
標準付属品

- 面板(4爪単動チャック)
- 主軸用ワークセンタ(センタ角度60°)
- 心押軸用ワークセンタ(センタ角度60°)
- 刃物台(手動固定式刃物台)
- ツールホルダ(32角バイト用)
- CNC装置(FANUC SYSTEM 0i-TF)

特別付属品

- 心間距離延長(~10.000mm)
- 通過型振れ止め(実願2022-360号)
- ミーリングユニット
- 手動4角タレット
- 自動水平4角タレット
- チップコンベア
- バックカバー及びフロントカバー

寸法図



■ 本社・東京営業所

〒108-0073 東京都港区三田1丁目4番28号 三田国際ビル117区
PHONE : 03-3451-6861(代) FAX : 03-3451-6862

■ 大阪営業所

〒550-0002 大阪府大阪市西区江戸堀1丁目2番11号 大同生命南館501
PHONE : 06-6441-1600/1601 FAX : 06-6441-1602

■ 名古屋営業所

〒456-0022 愛知県名古屋市熱田区横田1-11-6 フジ神宮ビル503
PHONE : 052-291-4852 FAX : 052-291-4853

■ 唐津工場

〒847-0861 佐賀県唐津市二夕子3丁目12番41号
PHONE : 0955-72-1111(代) FAX : 0955-72-1110

■ 韓国ソウル事務所

501 Jain Bldg. 11, Nohae-ro, Gangbuk-gu, Seoul 01080 Korea
PHONE : +82-2-2254-1563 FAX : +82-2-2254-1564

■ 上海事務所

〒200050 中国上海市長寧区中山西路555号緑洲大厦1幢11楼09单元
PHONE : +86-21-6218-0028 FAX : +86-21-6218-0028



唐津プレジジョン
Karats Precision, Inc.
<https://www.karats.co.jp>

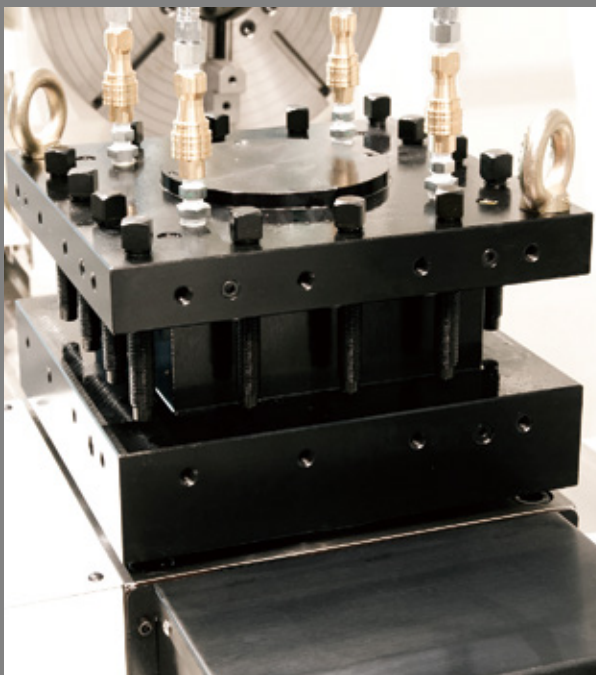
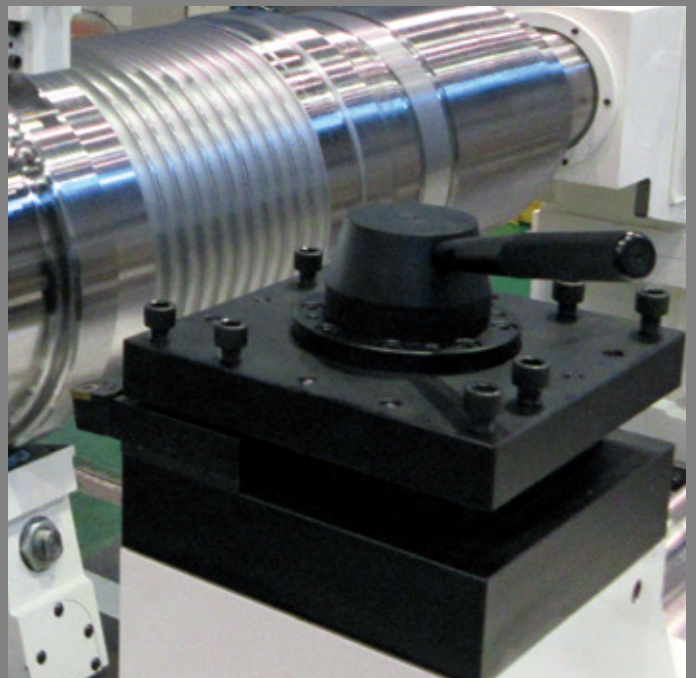
通過型振れ止め

在来設計の3点式振れ止めの外に片持ち構造の振れ止めを新たに新設計。独自の構造で往復台と振れ止めが干渉することなく移動ができ2条ベッド旋盤のネックであった段取り替えの頻度の削減が可能となりました。



刃物台

標準仕様で手動固定式刃物台を搭載。重切削に耐えうる構造としております。



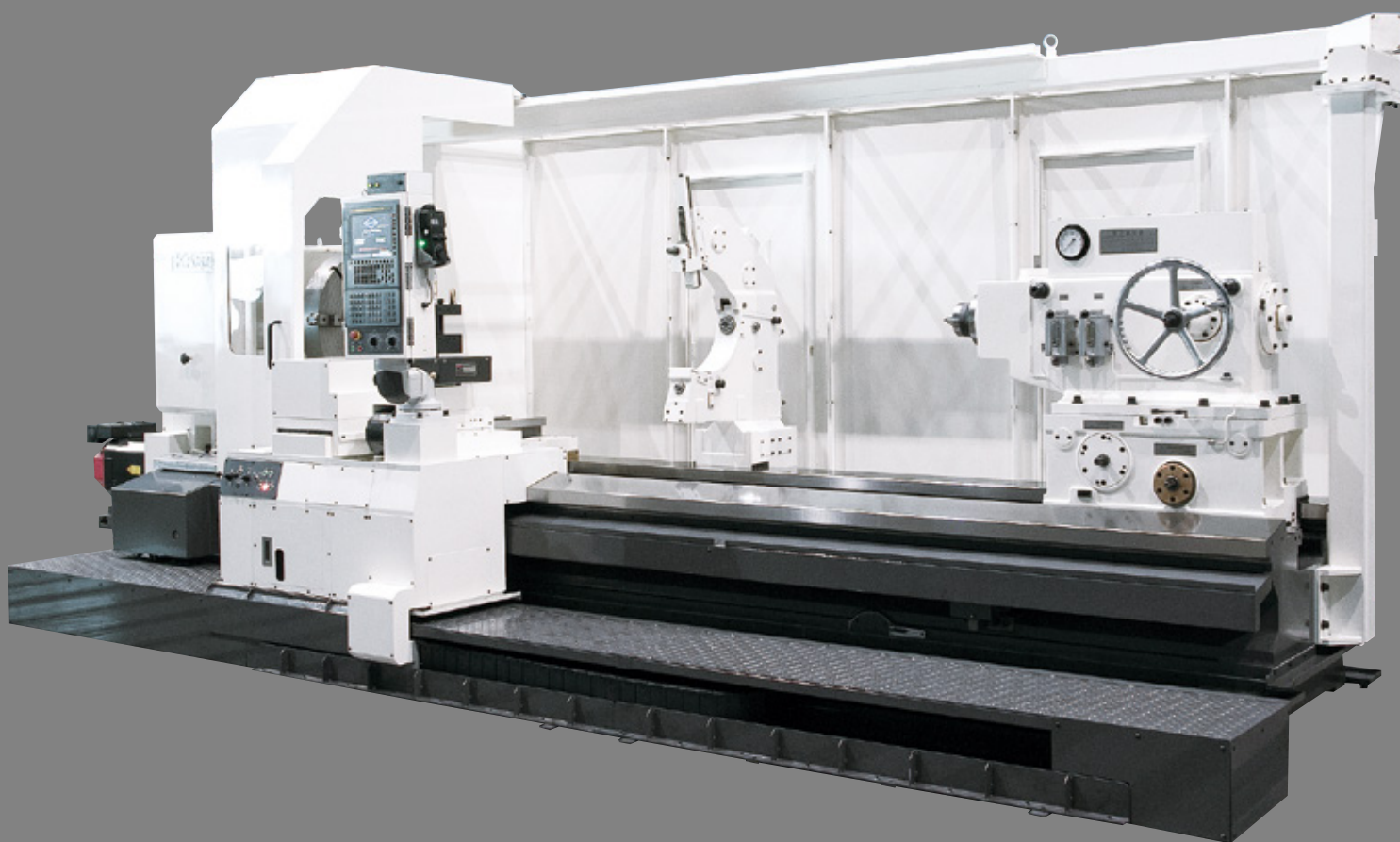
自動水平4角タレットもオプションで選択可能です。

LT-1

中型NC旋盤の新型LT-1は、
市場性の広い中型軸物旋削用の2条ベッド旋盤です。

設計と製作には大型・超大型旋盤で培った100年余の経験をフルに駆使し、
剛性と精度の長寿命化を追求した製品です。

2条ベッド構造ながら、
刃物台が振れ止めと干渉せずに通過する独特の通過型振れ止めを有しています。



特殊加工に対応した対話画面

NCはFANUC Series Oi-TF Plusを搭載。
 特殊ネジ加工に対応した独自の対話画面を開発。
 入力後に形状チェックを行う事で入力ミスも未然に防止します。

ドラムネジ入力画面 00003 N00000

メゾプログラム: ●
 番号: 1 名称: DRM NO.1

共通項目 右ネジ: 1 左ネジ: 2

A: 溝のピッチ	20.000
R: R溝の半径(仕上形状)	12.000
Z: 溝全長	100.000
S: R溝中心と外径の間	3.000
C: 丸コバの半径	6.000
Y: 入口不完全ネジ部角度	60.000
K: 入口不完全ネジ部ピッチ	20.000
M: 出口不完全ネジ部角度	60.000
H: 出口不完全ネジ部ピッチ	20.000
Q: ネジ切り開始の角度	0.000

相項目

T: 径方向切込み量	2.000
F: 長手方向切込み量	3.000
U: 仕上げ代	0.200
H: 既に切削した量	0.000

仕上項目

R: 面取りの半径	3.000
T: R溝部の分節角度	10.000
F: 面取りR部の分節角度	10.000

主軸回転数(正転・逆転) 30

MEM ***** 17:00

加工資料 入力画面 モニタ画面 TOP

ドラムネジ形状チェック

各数値は仕上寸法

メッセージ

戻る TOP

【加工手順】

1. スタート点の設定

※主軸正転時の設定方法になります。
 主軸逆転時は(1)と(2)の設定を反対にして下さい。

(1) (2)

X軸: 丸コバ先端を基準としてワウ外径から50mm(φ100)の位置へ合わせます。
 Z軸: 丸コバの中心線を基準としてネジのZ+位置へ合わせます。
 (完全ネジ部の始まり)

設定したZ軸の位置よりも不完全ネジ部のピッチ分余計に動きますので、注意して下さい。

加工手順 画面説明 加工資料 PPG番号 戻る

加工手順も掲載しているので
 初めての方でも安心して利用
 できます。

特殊ネジ用モニタ画面 09010 N00011

絶対座標

X 210.200
 Z 0.000
 Y 0.000

残移動量
 X 0.000
 Y 0.000
 Z 0.000

S 0 min⁻¹ OVR 100%
 F 0 mm/min OVR 100%

モデル情報 現在の動作回数 => 0回

600 699 680 F0 S0
 697 654 640 T0 M5

ドラムネジ 相加工 右ネジ 正転

主軸回転数: 30min⁻¹

溝のピッチ: 20.000mm R溝の半径: 12.000mm
 溝全長: 100.000mm
 R溝中心と外径の間: 3.000mm
 丸コバの半径: 6.000mm
 入口不完全ネジ部角度: 60.000deg
 入口不完全ネジ部ピッチ: 20.000mm
 出口不完全ネジ部角度: 60.000deg
 出口不完全ネジ部ピッチ: 20.000mm
 ネジ切り開始の角度: 0.000deg

径方向切込み量: 2.000mm
 長手方向切込み量: 3.000mm
 仕上げ代: 0.200mm
 既に切削した量: 0.000mm

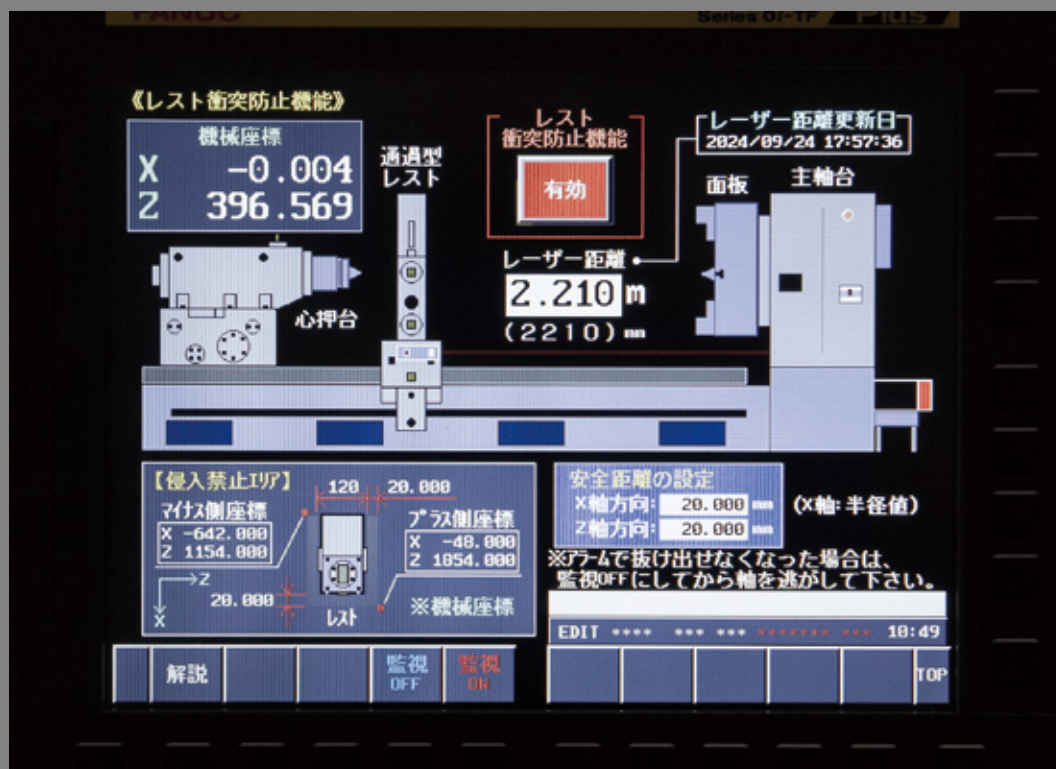
MEM STOP ***** 13:42

絶対 相対 機械 総合 原点位置

加工資料 入力画面 モニタ画面 TOP

安全面への配慮

段取り中や加工中に往復台及び刃物台が通過型振れ止めと意図せずして干渉する事を防止します。自由に機能のON,OFFが可能となり利便性も損ないません。



面板カバーは標準付属品として搭載。
バックカバー及びフロントカバーもオプションで選択可能です。

