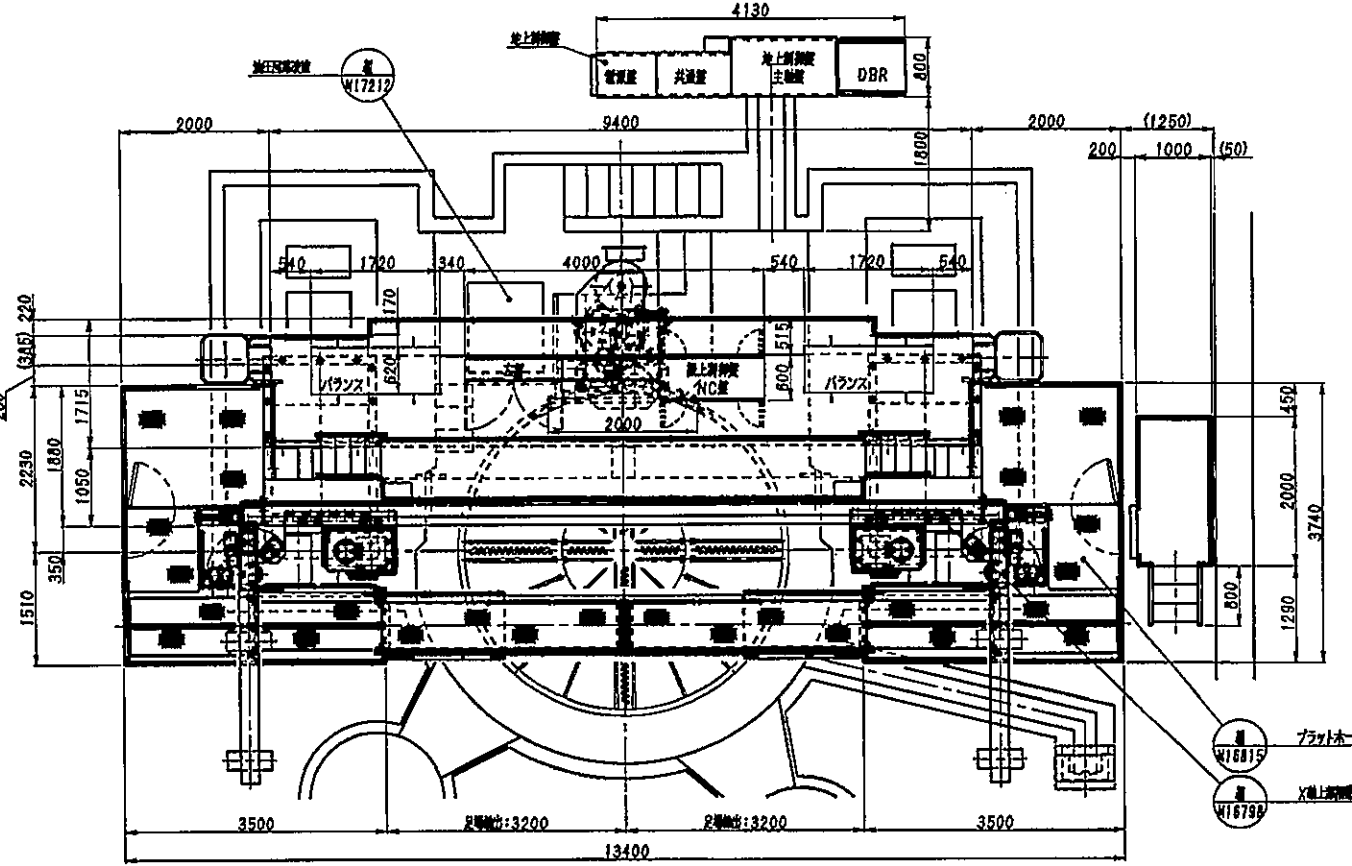
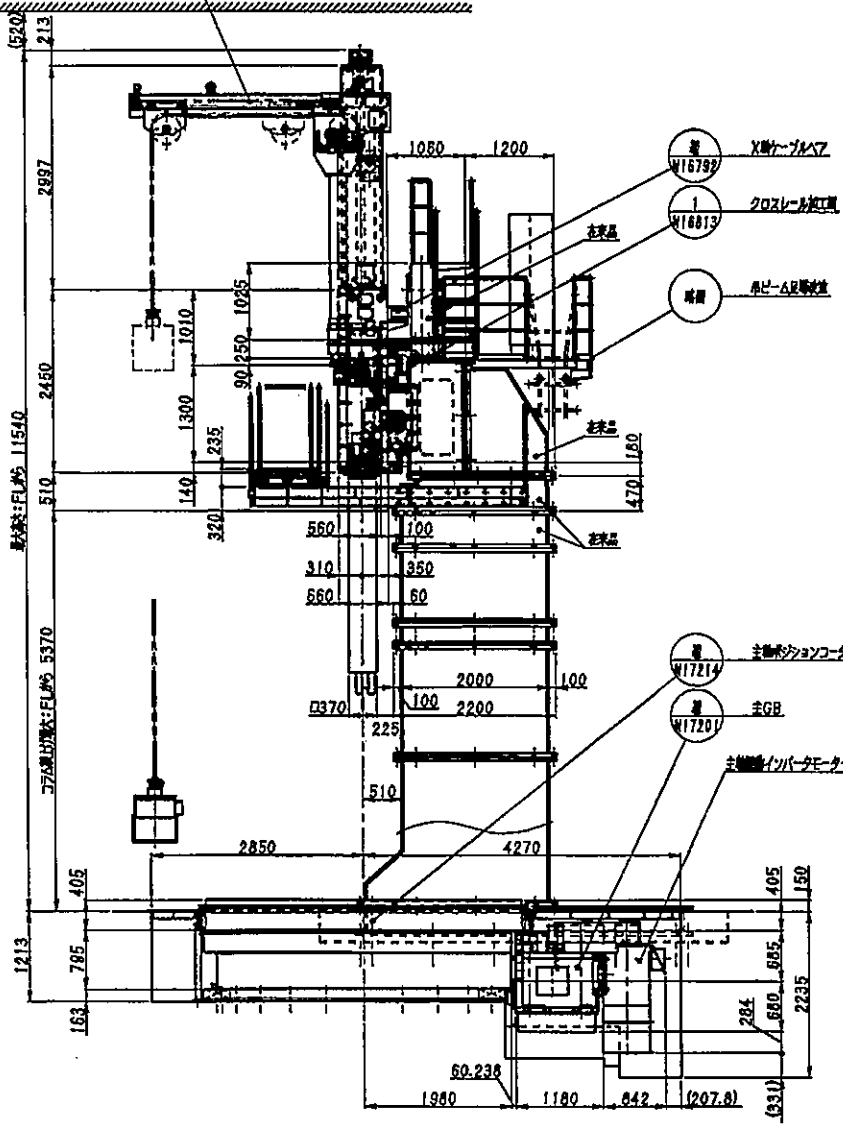
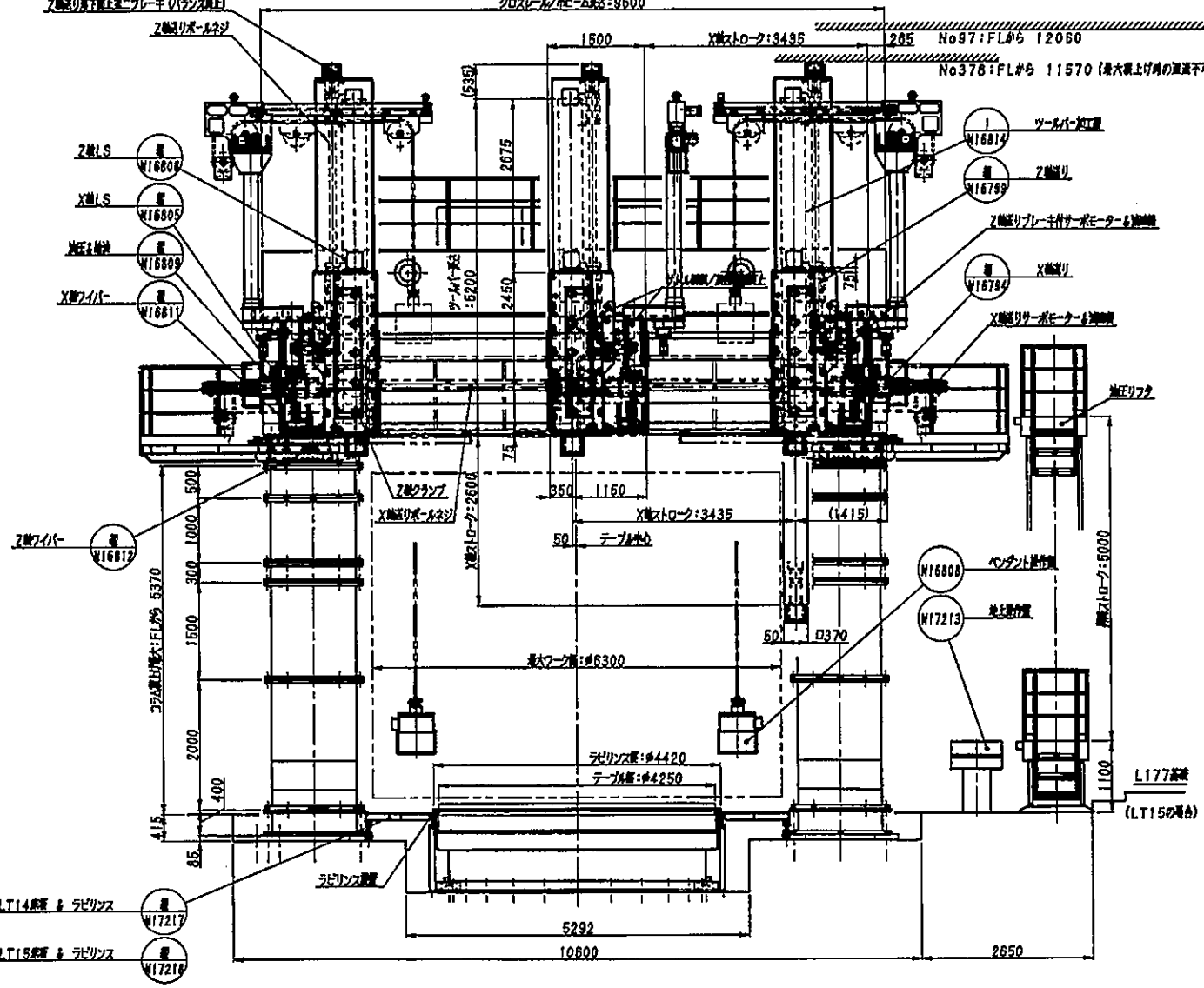


分 類	機 種		LT 2	
	機 番		LT 15	
	資 産 番 号		45050015	
	製 造 元		日本製鋼所	
	購 入 (据 付) 年 度		昭和 46 / 5	
	据 付 場 所		4機 2線	
大 き さ	テーブル 直径	mm	4,250	
	コラム間の距離	mm	6,500	
	テーブルよりクロスレールまでの最大高さ	mm	5,080	
	テーブルよりツールホルダーまでの最大高さ	mm	4,200	
	機械重量	Ton	148	
能 力	加工物最大重量		Ton 150	
	加工物最大高さ		mm 4,200	
	加工物最大直径		mm 6,300	
	ツールバー移動量		mm 2,600	
	最小加工穴直径		mm 500	
	ツールバーの断面寸法		mm 370 □	
	ツールバーの傾き		内側 / 外側 —	
	テーブル回転数		rpm 2×無段0.2~16.1	
	切 削 送 り 速 度	X軸	mm/min	無段 0~2,000
		Z軸	mm/min	無段 0~2,000
	早 送 り 速 度	X軸	mm/min	4,000
		Z軸	mm/min	4,000
	クロスレール昇降速度		mm/min	—
	テーブルトルク		T・M	30.8
キースピード		rpm	3.7	
動 力	主モーター		kW VAC 132	
	切 削 送 り モ ー タ ー	X軸	kW 14.0(FANUC) α 50/3000(SFAN)	
		Z軸	kW 14.0(FANUC) α 50/3000(SFAN)	
	早 送 り モ ー タ ー	X軸	kW (送りと兼用)	
Z軸		kW (送りと兼用)		
位 置 測 定	デジタル測長器	右	X軸	—
			Z軸	—
		左	X軸	—
			Z軸	—
制 御	NC装置		右	FANUC 32i-A
			左	FANUC 32i-A
備 考				平成22年7月 NC化改造 NC制御軸数 左右 X,Z 同時 2軸 主GBパワーアップ化 ※加工物 最大高さ変更: -800mm (クレーン干渉)

加工条件					表面粗さ			
呼び寸法	公差	粗さ	加工方法	加工状態	Ra	Rmax	Ra	Rmax
φ10	±0.03	0.1	加工	○	0.1	0.2	0.1	0.2
φ12	±0.04	0.2	加工	△	0.2	0.3	0.2	0.3
φ16	±0.05	0.3	加工	△	0.3	0.4	0.3	0.4
φ20	±0.06	0.4	加工	△	0.4	0.5	0.4	0.5
φ25	±0.07	0.5	加工	△	0.5	0.6	0.5	0.6
φ30	±0.08	0.6	加工	△	0.6	0.7	0.6	0.7
φ40	±0.09	0.7	加工	△	0.7	0.8	0.7	0.8
φ50	±0.10	0.8	加工	△	0.8	0.9	0.8	0.9
φ60	±0.11	0.9	加工	△	0.9	1.0	0.9	1.0
φ80	±0.12	1.0	加工	△	1.0	1.1	1.0	1.1
φ100	±0.13	1.1	加工	△	1.1	1.2	1.1	1.2
φ120	±0.14	1.2	加工	△	1.2	1.3	1.2	1.3
φ150	±0.15	1.3	加工	△	1.3	1.4	1.3	1.4
φ200	±0.16	1.4	加工	△	1.4	1.5	1.4	1.5
φ250	±0.17	1.5	加工	△	1.5	1.6	1.5	1.6
φ300	±0.18	1.6	加工	△	1.6	1.7	1.6	1.7
φ400	±0.19	1.7	加工	△	1.7	1.8	1.7	1.8
φ500	±0.20	1.8	加工	△	1.8	1.9	1.8	1.9
φ600	±0.21	1.9	加工	△	1.9	2.0	1.9	2.0
φ800	±0.22	2.0	加工	△	2.0	2.1	2.0	2.1
φ1000	±0.23	2.1	加工	△	2.1	2.2	2.1	2.2

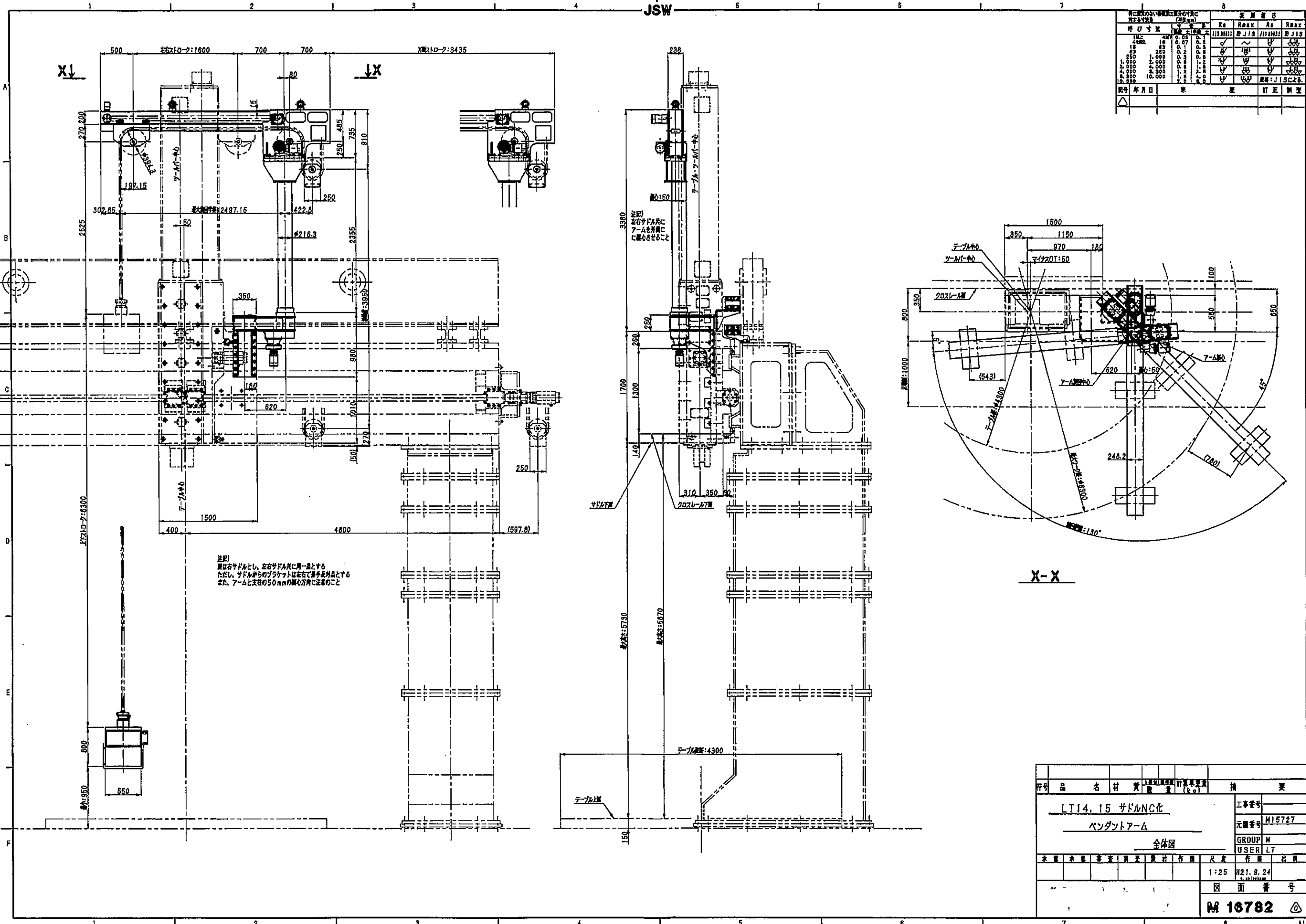


- 主仕様
- NC装置 FANUC 321-A
- X軸ストローク 3,435 mm
- Z軸ストローク 2,600 mm
- 送り速度 5,000 mm/min
- 最大ワーク質量 φ 6,300 mm
- 最大ワーク長さ 150 Ton
- テーブル最大トルク 30 Ton-m
- テーブル回転速度 3.7 rpm
- テーブル回転径 0.2-7.3 rpm
- 高さ 0.3-16.1 rpm



注) 別の説明図はLT15を示す。異種機立機はLT14も併せてある。

符号	品名	材質	数量	標準単量	単位
LT14, 15					
サドルNC化・主GBパワーアップ					
全体組立図					
GROUP M					
USER LT					
承認	承認	承認	承認	承認	承認
寸法	作図	検査	出図	1:50	H22.6.8
図面番号					
M 16820					



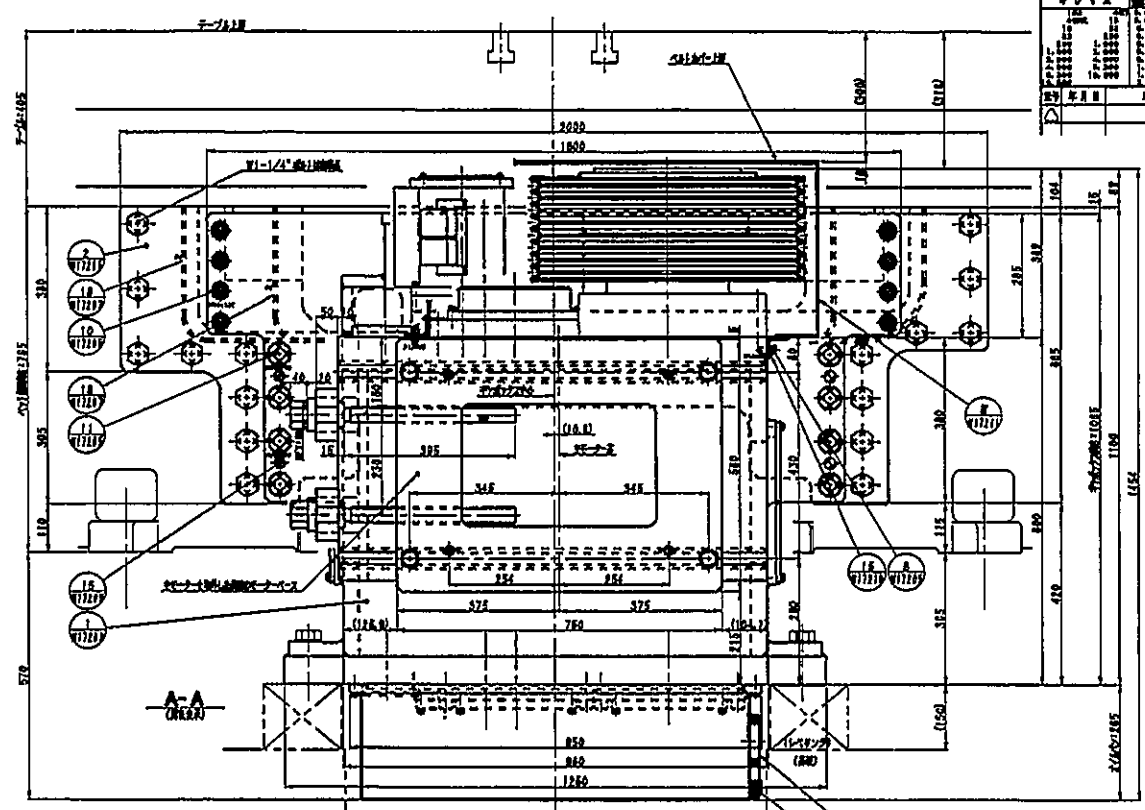
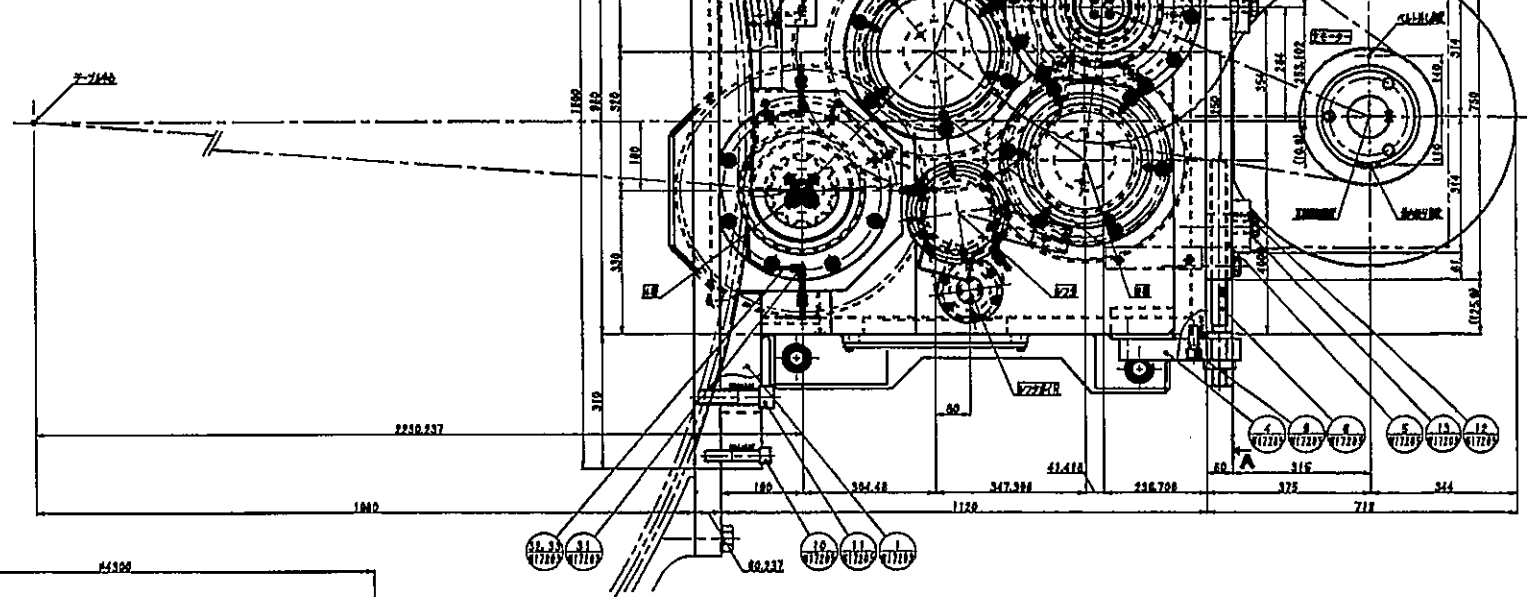
加工面の表面粗さの指定		表面粗さ			
呼び寸法		Ra	Rmax	Ra	Rmax
1.000	0.05	▽	▽	▽	▽
2.000	0.1	▽	▽	▽	▽
4.000	0.2	▽	▽	▽	▽
8.000	0.4	▽	▽	▽	▽
16.000	0.8	▽	▽	▽	▽

符号	品名	材質	数量	計算数量	検査数量	検査枚数	検査率(%)	検査方法	検査員	検査日	検査場所	検査結果
	LT14.15 サドルNC化											
	ペンダントアーム											
全体図										GROUP M		
										USER LT		
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
1:25										2021.9.24		
										図面番号		
										M 16782	⊿	

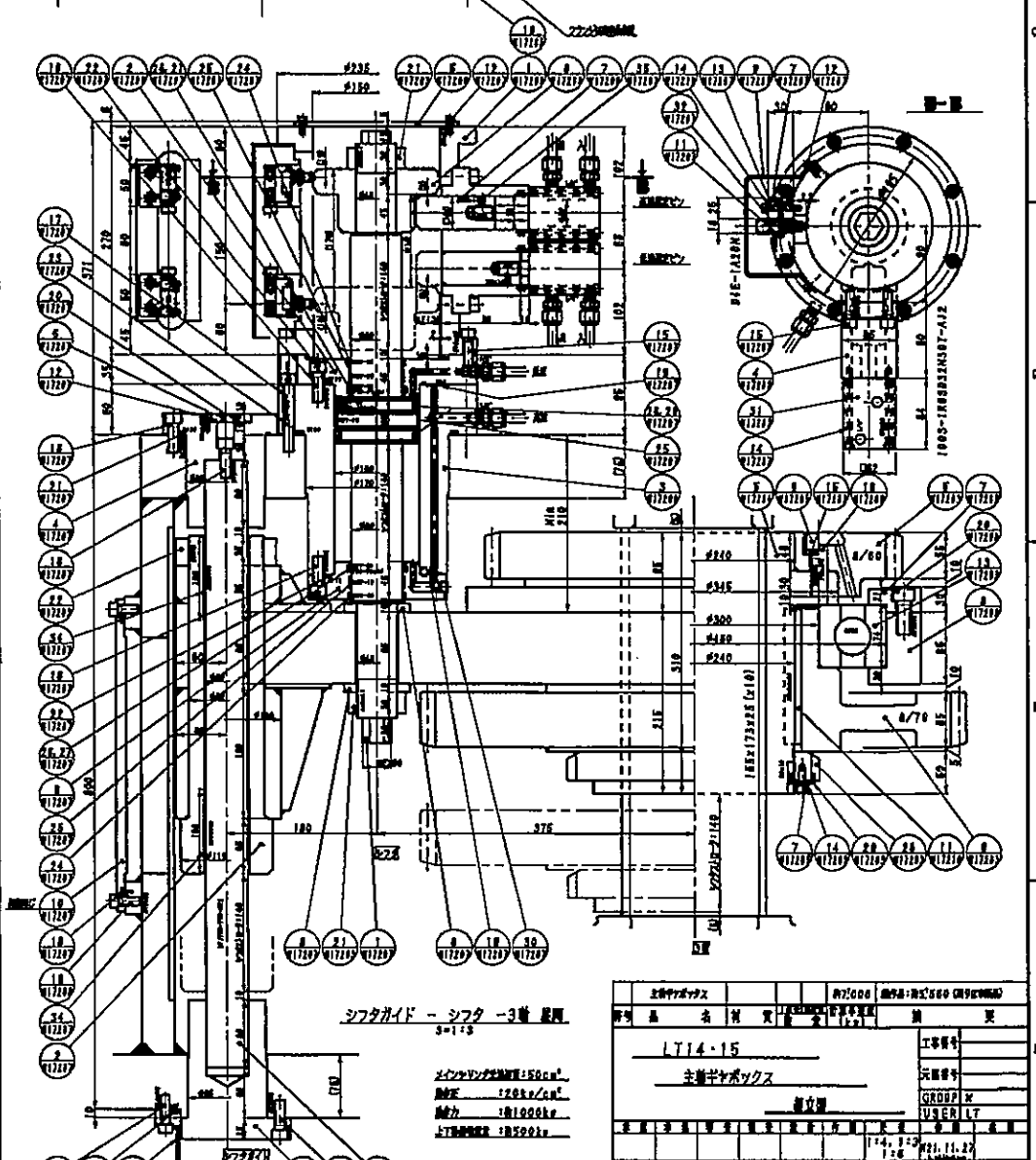
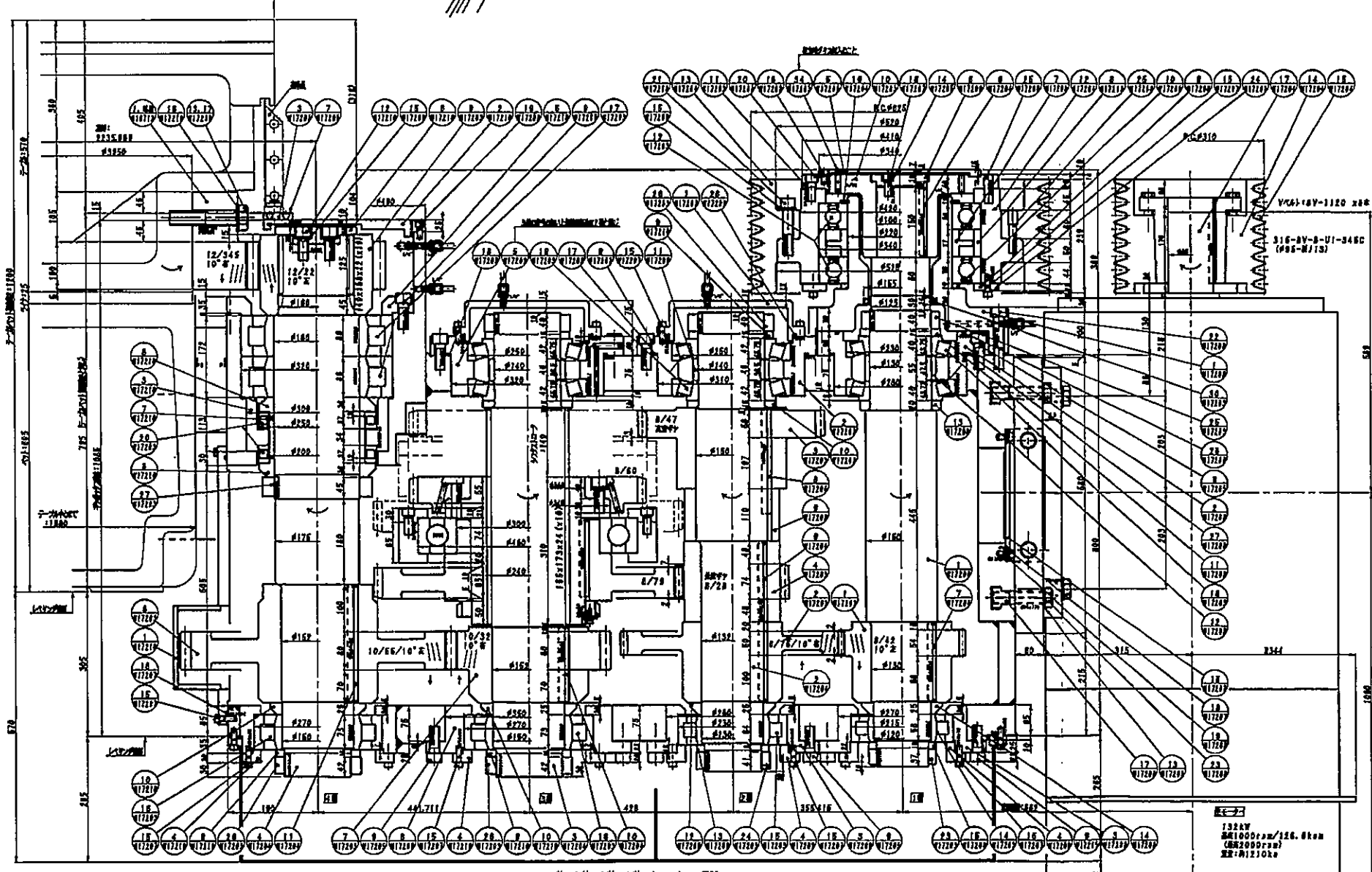
$$KXZKZ = \frac{310}{520} \times \frac{42}{75} \times \frac{47}{60} \times \frac{32}{55} \times \frac{24}{345} = 123.876$$

$$KXZKZ = \frac{310}{520} \times \frac{42}{75} \times \frac{24}{60} \times \frac{32}{55} \times \frac{24}{345} = 273.784$$

寸法	単位	寸法	単位	寸法	単位
ヘッド径	mm	1000	mm	2000	mm
ヘッド長さ	mm	1400	mm	1800	mm
ヘッド重量	kg	1.5	kg	2.0	kg



品名	数量	単位	備注
...



4. 4. 3. 2. 1. 主モーター 図
 寸法: 127.76mm/431mm
 寸法: 127.76mm/431mm
 寸法: 127.76mm/431mm
 寸法: 127.76mm/431mm

品名	数量	単位	備注
...