

立式CNC车床

V series

立式CNC车床

V40R / V100R

立式2主轴CNC车床

2SP-V40



立式CNC车床
V series

立式CNC车床 **V40R/V100R** 立式2主轴CNC车床 **2SP-V40**



利于提高大、中型法兰型工件的生产效率
利于薄型、异型工件的稳定加工



V40R



V100R



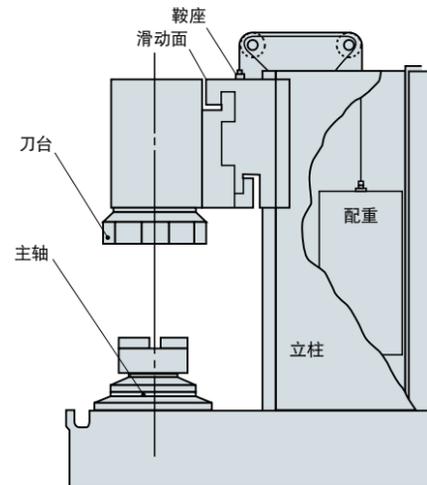
2SP-V40

精度稳定

- ◆对于大、中型的箱体、异型工件的加工更具优势。
- ◆由于采用了箱型床身、立柱，使其具有高可靠性的高刚性结构。
- ◆加工的工件在自重的作用下与夹紧面紧密接触，可以进行稳定的加工。

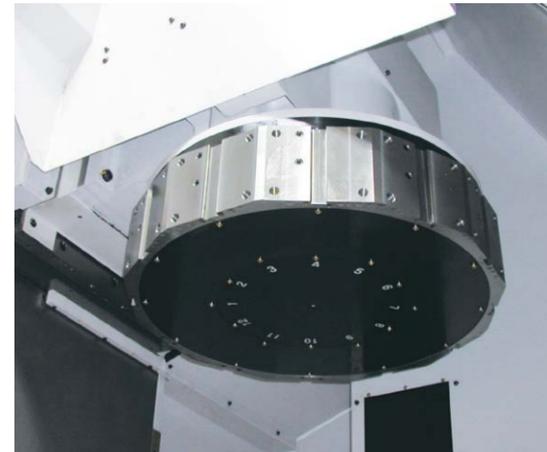
高刚性结构

- 在刚性、减振性高的大型床身上，配置了坚固的箱型立柱，X、Z轴均采用了广角型的滑动面，具有高刚性、高可靠性结构。
- 采用了不受进给速度影响的平衡块式平衡器，从低速到高速均能实现稳定进给。



刀架

- 由于采用了充裕的大直径12角刀架，对包括残余变形在内的切削都有充分的刀具准备。
- 大直径联轴器的高精度分度和强有力的液压夹紧，使得强力切削成为可能。



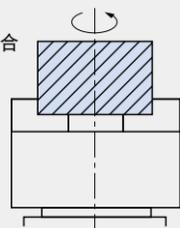
V100R

通过自重与夹具面紧密贴合 实现稳定的加工

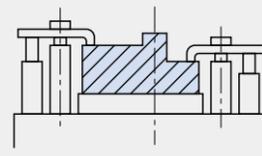
- 加工工件因自体重量紧密贴合卡盘基准面，可稳定地夹持工件。可抑制夹持力导致的工件歪斜，从薄壁工件到大径、重型工件，均可实现高精度稳定加工。

另外，手动使用夹具装卡夹持不规则工件时，不需要支撑工件，因此易于安装和拆卸。

通过工件的自重
与夹具基准面紧密贴合



容易进行异型
工件的拆卸



强力加工

- ◆采用大范围额定输出的电机。
- ◆将热位移、振动影响最小化的法兰结构主轴箱。

主轴

- 主轴台采用法兰结构，强固地固定在高刚性的箱型床身上。实现了热位移、振动影响的最小化。
- 主轴采用了大功率大范围额定输出电机。并采用大直径主轴，可以进行强力重切削。

	V40/2SP-V40	V100R
主轴端型式	A2-8	φ380扁钢
外径	φ120mm	φ200mm
内径	φ77mm	φ110mm

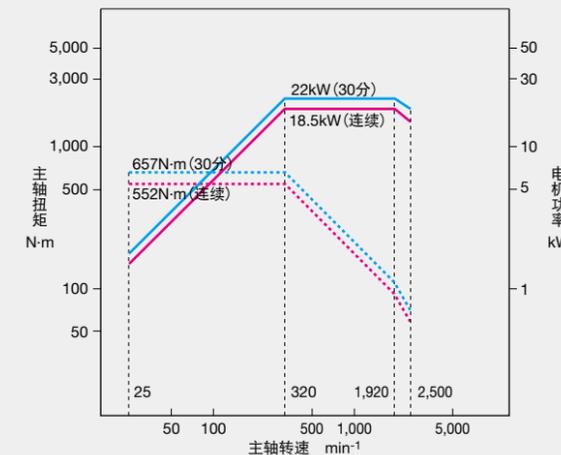


V40R/2SP-V40

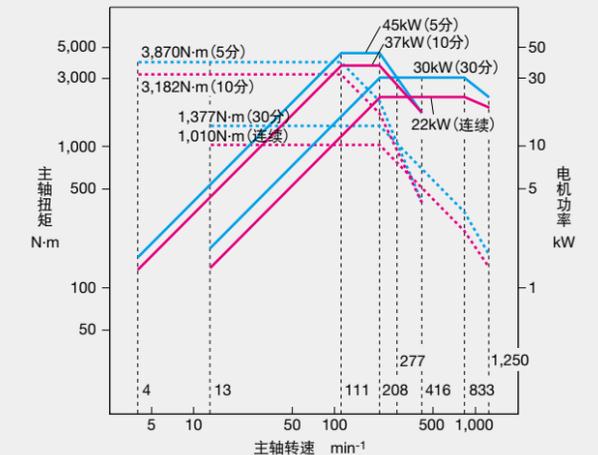
- 主轴转速 2,500min⁻¹
- 最大功率 22/18.5kW (30分/连续)
- 最大扭矩 657/552N·m (30分/连续)

V100R

- 主轴转速 1,250min⁻¹
- 最大功率 45/37/30/22kW (5分/10分/30分/连续)
- 最大扭矩 3,870/3,182/1,377/1,010N·m (5分/10分/30分/连续)*



·OSP规格
(FANUC规格时功率：10分/15分/30分/连续)

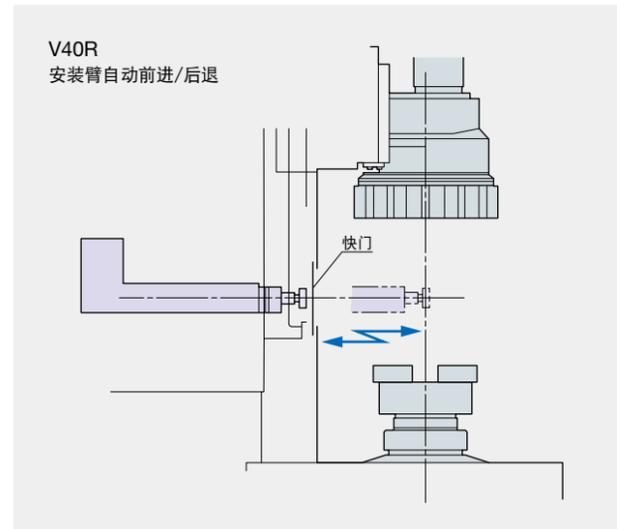


维护和操作性

- ◆适应工厂配置的自由切屑排出方式。
- ◆在切屑处理方面优越的床身结构。
- ◆卡盘可接近性好
- ◆采用在机床前面的集中操作方式。

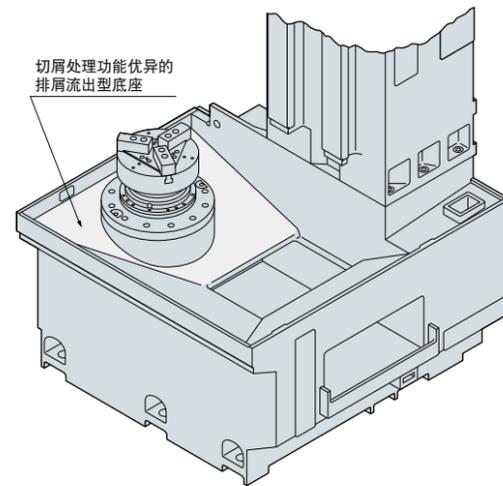
通过采用接触式对刀仪（自动刀具补偿），大幅度缩短准备工作时间（特殊规格）

- 可缩短刀具补偿规定时间。
 - 任何人都可以进行简单迅速正确刀具补偿设定。
 - 采用四方向感应式高精度对刀仪，可灵活对应各种刀具。
- ※臂伸缩为自动式。



切屑处理功能优异

- 采用配合切屑流动的基本结构，具有出色的切屑清除能力。
- 彻底的切屑处理措施，标配配有喷淋/切屑冲刷切削液。



排屑器（特殊规格）

- 与工厂布局相适应的自由切屑排出方向。机床侧面排出或后方排出
- 与被切削材料相适应的多种排屑器。



排屑器的代表型号和适用

名称	铰链式	刮板式	磁铁刮板式	铰链+刮板式(带圆筒过滤器)
适用	●钢材用	●铸件用	●铸件用	●钢材、铸件、有色金属用
特点	●广泛使用	●淤泥处理方面磁铁刮板更为有效 ●容易维护保养 ●带嵌入式刮板	●对应淤泥很有效 ●不适宜于有色金属	●长短切屑和切削液的过滤处理
形状				

*根据排屑器的种类，有时需要主机加高。

机床前面集中操作方式

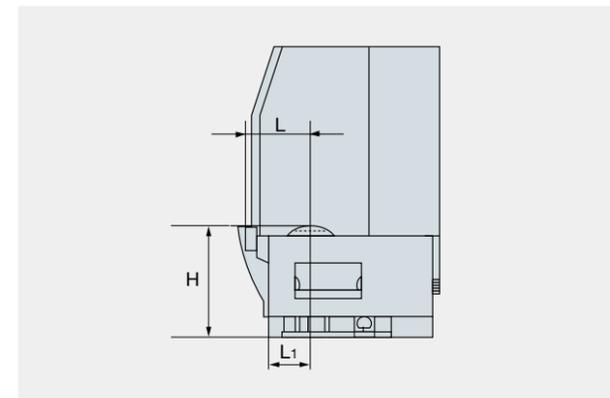
- 主轴的接近性能优异，可以用双手轻松地装卸大直径工件。
- 采用手动操作盘，可以轻松地进行定位操作。
- 采用可以旋转的控制台操作盘，能够方便地进行工装交换。
- 卡盘压力调整也可以在机械前面简单操作。
- 左右主轴完全独立运转(2SP-V40)。



前操作盘

靠近性优异

型号	L	L1	H
V40R/2SP-V40	548mm	340mm	960mm
V100R	860mm	440mm	1,170mm



本机侧面图

悬臂式起重机（特殊规格）

- 这是为了使重型工件装卸操作更容易，而在机械上安装的链式起重机型的手动工件装卸装置。

最大起吊质量	100kg、200kg (V40R、2SP-V40仅限100kg)
--------	--------------------------------------

- 在低速高速进给的两阶段切换中，能够很容易地在卡盘基准面上进行工件安装。
- ※工件吊具请另行准备。
※在加工过程中，为了保证稳定的加工面质量，请避免悬臂式起重机操作。

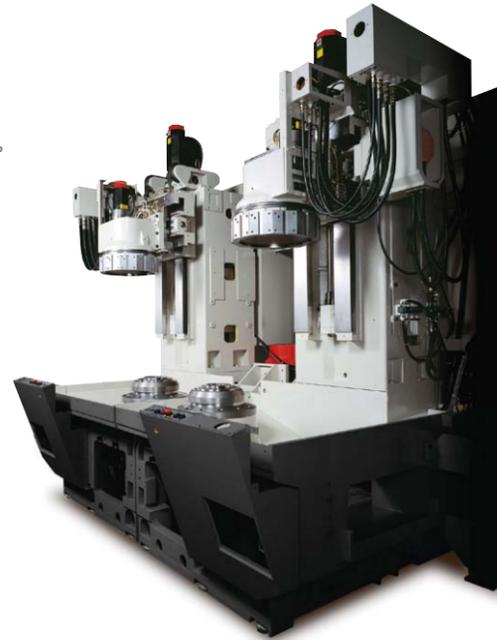


高生产效率

- ◆通过工序结合半成品为零。
- ◆通过复合加工配置提高生产效率。

2主轴系列(2SP-V40) 1台2用的高生产效率

●因采用左右分离结构，可不受其他轴加工振动的影响，实现稳定加工。



适应更广泛的生产形态，在集约工序上发挥特长的复合加工规格(特殊规格)

将车削+钻头、铣削在1台上完成

- 加工精度的提高
- 通过集约工序提高生产效率

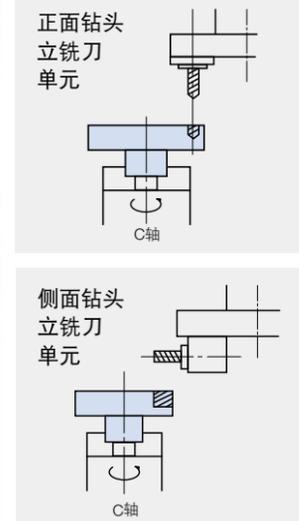
复合加工

	项目	单位	V40R 2SP-V40	V100R
旋转刀具主轴	控制轴数		X、Z、C轴	
	刀架形状		V12复合	
	安装把数	把	6 (安装于刀位No.1、3、5、7、9、11)	
	主轴转速	min ⁻¹	2,000	3,000
	安装孔筒夹	mm	φ32	
	电机	kW	3.5 (4)	3.5 (5.5)
C轴	最小设定单位	度	0.001	

- () 为控制装置：FANUC 规格
- 复合加工规格，可以进行单轴安装，也可以双轴安装。



旋转刀具单元安装举例



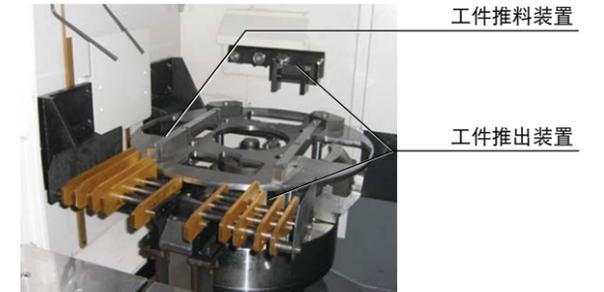
最大安装把数6把 / 1刀架

自动化、省力化

工件装入装置、工件推出装置(特殊规格) 适应比较大型工件的加工，以提高安全性和减轻操作人员负担为目标的半自动装载系统

- 特征**
- 1. 工件搬运不需要抬起**
只需按压滚式传送带
 - 2. 确保大型工件加工的安全性**
在减轻负担方面也有效
 - 3. 确保加工精度**
操作人员只需要安装工件并进行确认检查

※V40R/2SP-V40的特殊规格

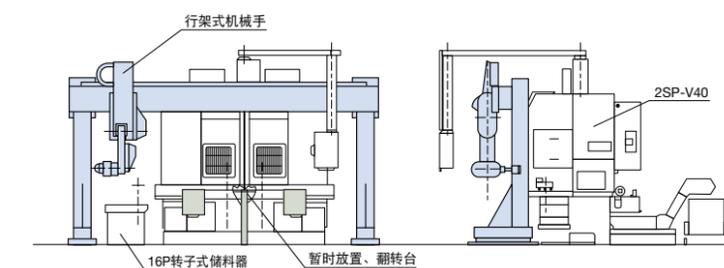


- 坯料的手动压入自动夹紧
- 已加工工件的自动推出装置
- 适应薄型工件(夹持长度40mm以下)
- 支持工件重量：20kg(标准)

机械手系统(特殊规格) 机械手在行架上移动的全自动工件搬运系统

- 是扩大机械手的运行区域，多工序连接的优异系统。
- 因为是门形机械手，所以在靠近主轴方面优异，工装转换也简单易行。

※V40R、2SP-V40的特殊规格

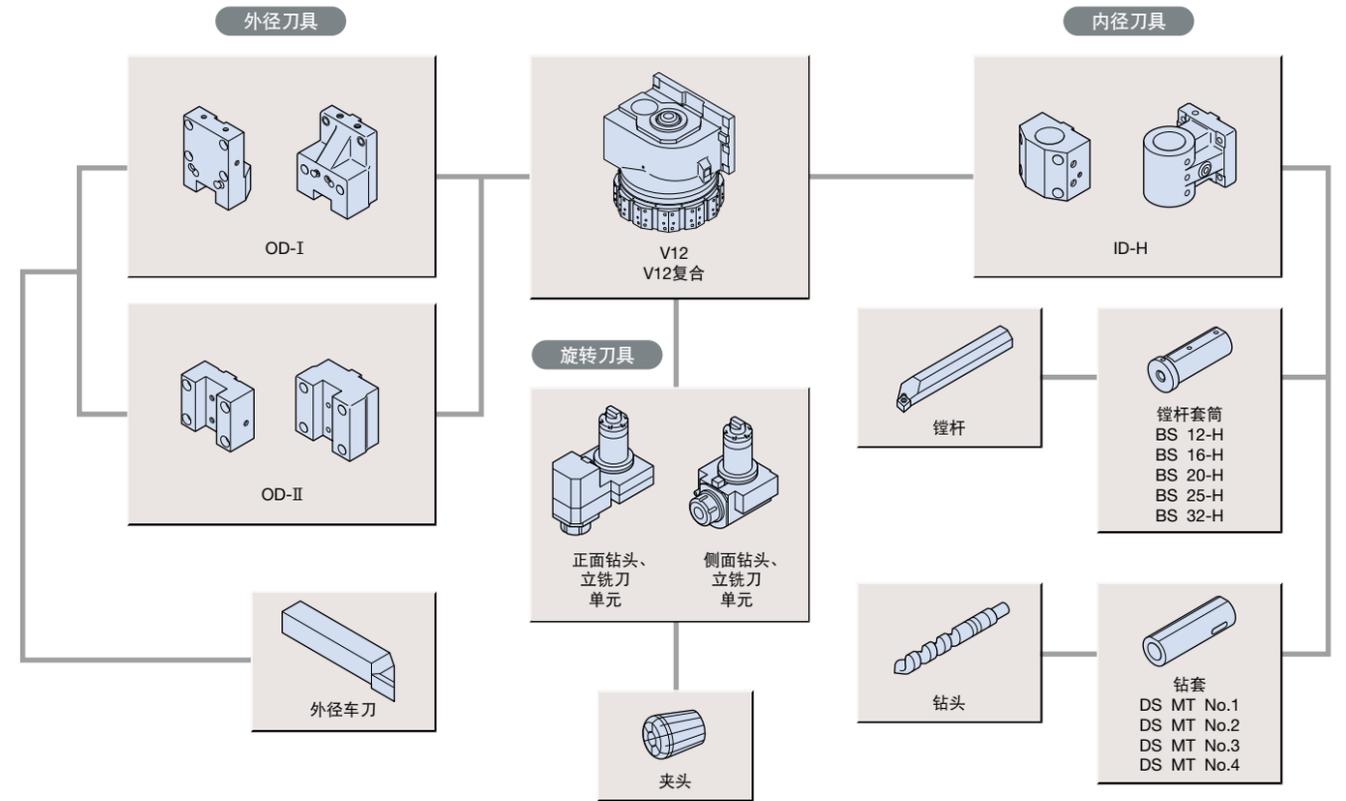


■ 机床规格

项目		单位	V40R/2SP-V40	V100R
容量能力	最大加工直径	mm	φ400	φ1,000
	最大回转直径	mm	φ500	φ1,250
	最大加工长度	mm	450	890
	最大卡盘尺寸	mm	φ450	φ1,010
	最大工件承载质量 (含卡盘)	kg	300 400kg/800min ⁻¹ *	1,200 2,000kg/200min ⁻¹ *
移动量	X轴移动量	mm	265	565
	Z轴移动量	mm	450	890
主轴	主轴转速	min ⁻¹	25~2,500	13~1,250
	主轴的变速级数		无级	自动2级(电机绕组切换2级)
	主轴端形状		A2-8	φ380扁钢
	主轴轴承内径	mm	φ120	φ200
	主轴贯通孔径	mm	φ77	φ110
	从地面到主轴端面的高度	mm	960	1,170
主轴支撑方法 通过滚柱轴承的2点支撑				
刀架	刀架形式		V12	
	外径车刀刀柄尺寸	mm	□25	□32
	内径刀具刀柄直径	mm	φ40、φ50	φ40、φ50、φ63
进给轴	快速进给速度	X轴 Z轴	m/min 24 24	
	电机	主轴用电机	OSP FANUC	kW 22/18.5 (30分 / 连续) 45/37 (5分 / 10分) 22/18.5 (30分 / 连续) 45/37 (10分 / 15分)
机床尺寸		所需占地面积 (宽×长)	(2SP-V40)	mm 1,705×2,788 2,970×2,738 -
	机床的高度	mm	3,040	OSP:3,510 FANUC:3,565
	机床质量	kg	7,200	14,000
		(2SP-V40)	kg	14,000
数控装置			OSP-P300LA、FANUC 31i-B	

※限制转速时的最大工件承载重量/转速限制

■ 刀具系统



※V40R, 2SP-V40和V100R, 以及车削刀架和复合刀架之间的插图和实际形状可能有所不同。

■ 标准规格、标准附件

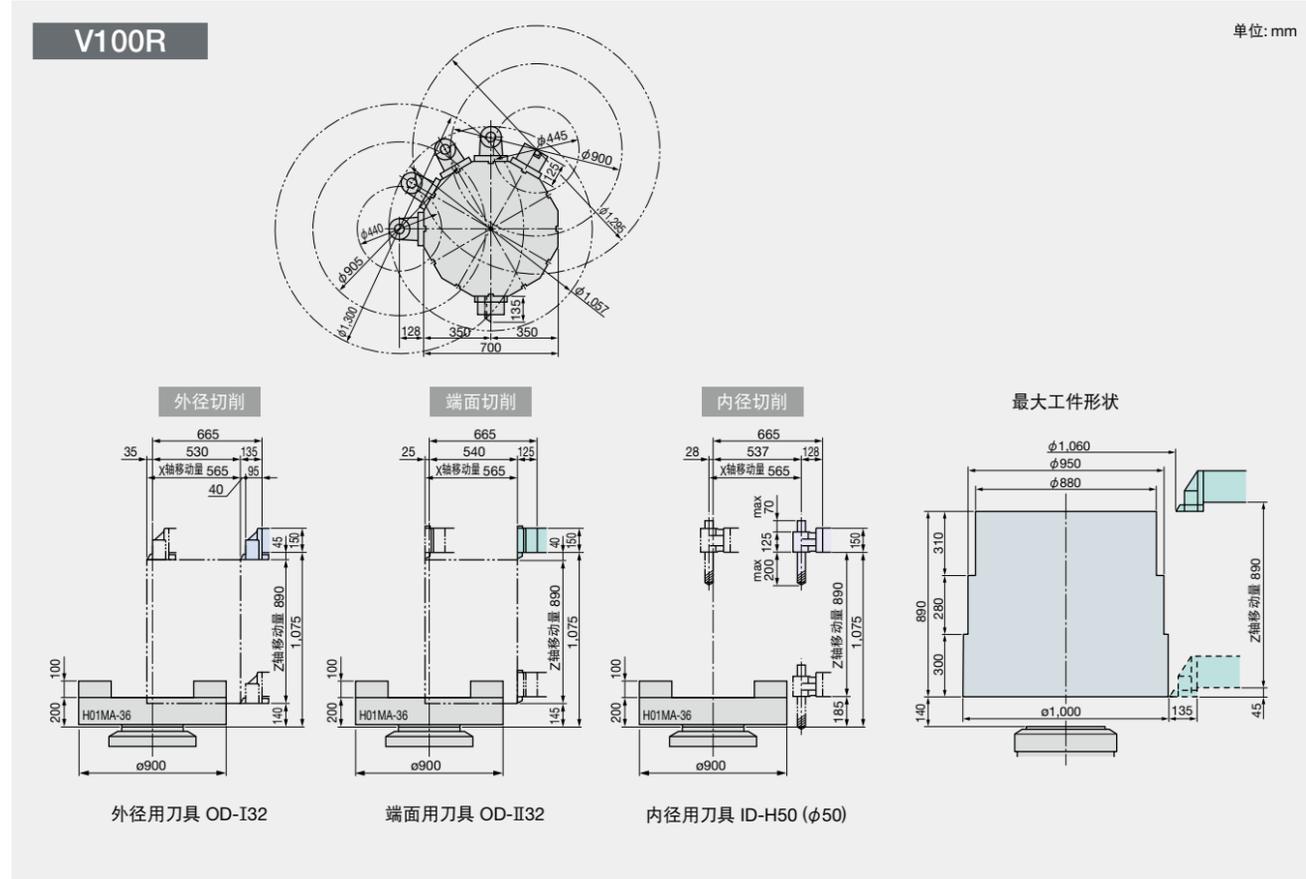
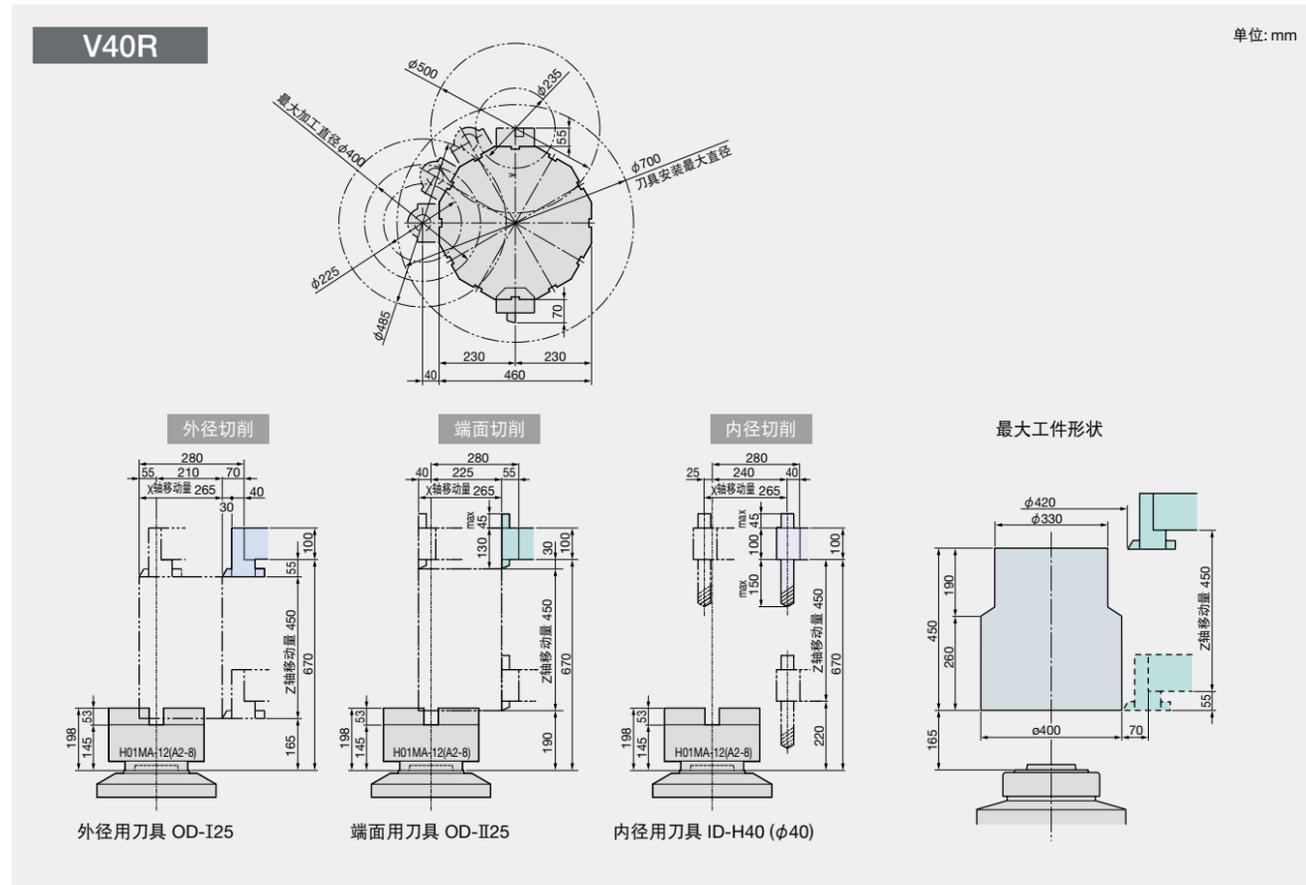
		V40R/2SP-V40	V100R
主轴		A2-8, 25~2,500min ⁻¹	
	OSP	22/18.5kW (30分 / 连续)	
	FANUC	22/18.5kW (30分 / 连续)	
刀架		V12	
●标准附件			
切削液装置 切削液箱		290L	450L
(2SP-V40)		450L	-
泵电机 (2SP-V40型号有2个)		0.25kW	
喷淋 / 切屑冲刷切削液 (2SP-V40型号有2个)		0.55/0.37kW (60/50Hz)	
整体护盖		○	
地脚螺栓、基座		○	
照明装置		○	
操作用工具		○	
●标准规格			
前面门联锁		○	
润滑监视器		A-1	
卡盘开闭按压按钮开关		○	

■ 切削配件 (数量)

	V40R		2SP-V40			V100R		
	车削刀架	复合刀架	车削+车削	车削+复合	复合+复合	车削刀架	复合刀架	
OD-I25	6	-	12	6	-	OD-I32	6	3
OD-I25 复合刀架	-	3	-	3	6	OD-II32	3	3
OD-II25	3	-	6	3	-	ID-H50	6	3
OD-II25 复合刀架	-	3	-	3	6	BS32-H50	2	2
ID-H40	6	-	12	6	-	正面钻头、立铣刀单元	-	2
IDH40 复合刀架	-	3	-	3	6	侧面钻头、立铣刀单元	-	2
BS12-H40	2	2	4	4	4			
BS16-H40	2	2	4	4	4			
BS20-H40	2	2	4	4	4			
BS25-H40	2	2	4	4	4			
DS MT No.1-H40	1	1	2	2	2			
DS MT No.2-H40	1	1	2	2	2			
DS MT No.3-H40	1	1	2	2	2			
DS MT No.4-H40	1	1	2	2	2			
正面钻头、立铣刀单元	-	2	-	2	4			
侧面钻头、立铣刀单元	-	2	-	2	4			

注) V40R、2SP-V40的车削刀架用刀具夹和复合刀架用刀具夹的型号各异。
V100R的车削刀架用刀具夹和复合刀架用刀具夹相同，可兼用。

■加工范围图、最大工件形状



■特殊规格、特殊附件

低速主轴	V100R: 750min ⁻¹ 55/45kW (30分/连续) 带变速箱
复合刀架规格	V12M、车削刀具6处、旋转刀具6处、主轴制动器 V40R/2SP-V40: 旋转刀具主轴: 2,000min ⁻¹ (FANUC: 4.0kW、OSP: 3.5kW) V100R: 旋转刀具主轴: 3,000min ⁻¹ (FANUC: 5.5kW、OSP: 3.5kW)
液压卡盘 (实心)	V40R/2SP-V40: H01MA-12、H01MA-15、H01MA-18 V100R: H01MA-36、H01MA-40
高压切削液	(4.0MPa)
夹紧失误检测	
卡盘自动开闭 带确认	
卡盘高低压转换	
卡盘开闭踏板	
机床加高规格	100mm 150mm
手动卡盘	3爪薄膜卡盘 4爪单动卡盘 置爪式卡盘 (仅V100R)
切削配件	车削 复合
排屑器	后方 铰链式、刮板式、磁铁刮板式 侧面 铰链式
切屑料斗	

前防护罩自动开闭	
切削液泵特殊	0.55kW 1.5kW
喷淋 / 切屑冲刷切削液	容量增大→0.88kW 1.21kW
安装水枪	0.8kW (L/R共用)
安装油水分离器	皮带式
切削液位检测	下限检测
卡盘吹气	
刀架吹气	
安装气枪	
油雾收集器	
悬臂式起重机	100kg、200kg*
机内工件测量	
对刀仪	手动轴操作 自动 / 手动兼用
绝对光栅尺 (OSP)	X轴
比例反馈 (FANUC)	X轴
切削液温度调整装置	冷却用
自动化规格	安装机械手 工件提升装置 (V40) 工件落座确认

*V40R、2SP-V40仅限100kg

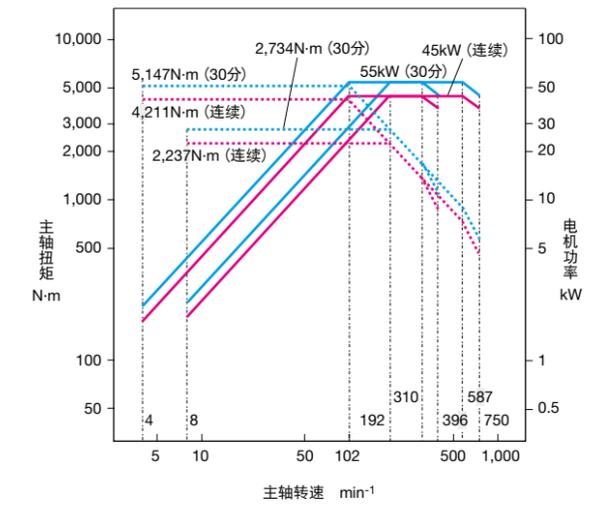
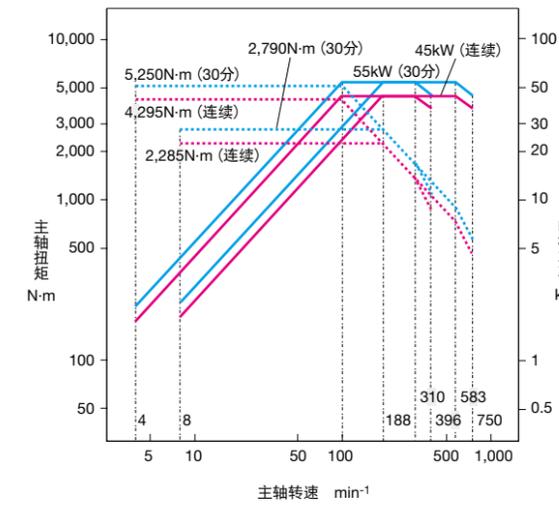
V100R

■OSP-P300LA 低速主轴

- 主轴转速 750min⁻¹
- 最大功率 55/45kW (30分/连续)
- 最大扭矩 5,250/4,295N·m (30分/连续)

■FANUC 31i-B 低速主轴

- 主轴转速 750min⁻¹
- 最大功率 55/45kW (30分/连续)
- 最大扭矩 5,147/4,211N·m (30分/连续)



优先考虑加工现场的操作便捷性,使得操作方式焕然一新,再度刷新响应速度!

实现制造业的高度信息化、网络化(IoT),提高生产效率和附加价值等的智能化工厂。OSP作为充当该大脑角色的CNC装置,再次取得了巨大的进步。安装了新款处理器,操作性能、绘图性能和处理速度均得到了显著提升。更推出了大量唯有机床制造商才能实现的“超实用应用软件”,实现了真正的智能化制造。

智能手机般的超顺畅操作

绘图性能的提升和多点触控的应用,实现了直观性绘图操作。如同操作智能手机般,可顺畅且快速地进行3D模型的移动、放大/缩小、旋转以及刀具数据和程序等的列表显示。画面内的显示可以根据每个操作员的喜好自由选择,满足从新手到老手的不同需求。



以上是Collision Avoidance System (特别规格) 的示例

“希望实现这些功能”- 安装了大量suite apps!

听取来自加工现场顾客的真实需求,结合OKUMA的加工技术,最终得以实现。这些功能凝聚了机床制造商生产的CNC装置所具备的,提升“现场能力”的智慧。

协助日常的定期点检 维护监视器

显示日常作业前点检、定期点检的项目及点检周期计划。点击信息按钮,显示相关维护项目的使用说明PDF文件。



通过电机输出功率的可视化提高生产率 主轴功率监视器

离开机床时依然可掌控运转状况 邮件通知功能

无需输入代码的简单编程 调度程序编辑器

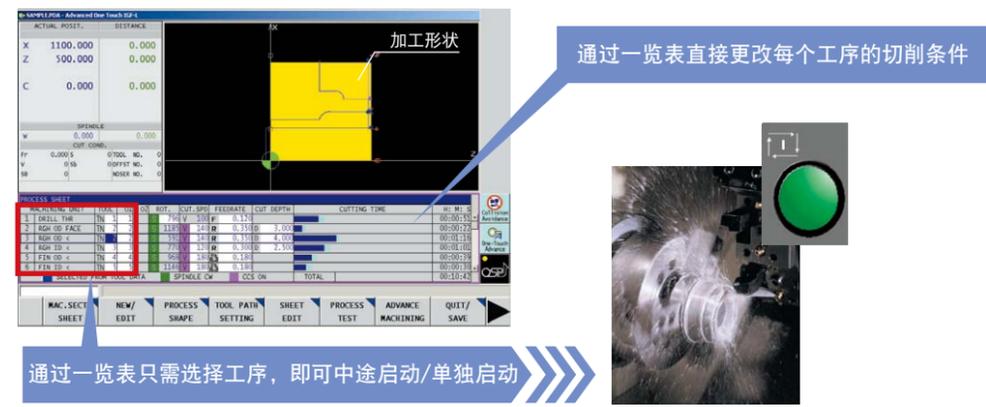
对话方式操作功能 快乐对话高级版L(特殊规格)

程序编制功能

只需以对话形式输入加工信息,即可自动决定加工工序、并编制NC程序。

高级运转功能

可以从对话程序画面直接加工。发现问题后可以立刻修改、并确认,大大提高了第一个工件的加工速度。



通过一览表只需选择工序,即可中途启动/单独启动

PROCESS SHEET <CONTINUOUS>		PROCESS SHEET <CONTINUOUS>		PROCESS SHEET <SINGLE>	
MACHINING UNIT	TOOL	MACHINING UNIT	TOOL	MACHINING UNIT	TOOL
1 DRILL THR	TN 1	1 DRILL THR	TN 1	1 DRILL THR	TN 1
2 RGH OD FACE	TN 2	2 RGH OD FACE	TN 2	2 RGH OD FACE	TN 2
3 RGH OD <	TN 2	3 RGH OD <	TN 2	3 RGH OD <	TN 2
4 RGH ID <	TN 3	4 RGH ID <	TN 3	4 RGH ID <	TN 3
5 FIN OD <	TN 4	5 FIN OD <	TN 4	5 FIN OD <	TN 4
6 FIN ID <	TN 5	6 FIN ID <	TN 5	6 FIN ID <	TN 5

连续运转

中途启动 (再进行精加工)

单独运转 (只对刀具再加工)

简单操作

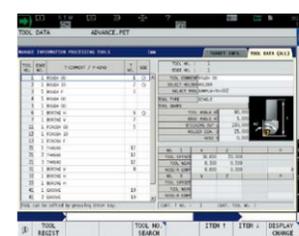
分4部分显示运行画面

同步显示确认准备作业、试加工动作所必需的当前位置、NC程序、图像模拟等信息。



登录刀具

登录所有刀具的数据。由于所登录的刀具数据同时可适用于自动编程功能(快乐对话高级版)和防撞机系统(Collision Avoidance System),所以登录作业在此画面中即可完成。实际将刀具安装至刀架时,在刀架各工位分配已注册的刀具数据。



加工软爪

只需观看向导图的同时,设定卡爪的形状、所使用的刀具及切削条件,便可完成软爪的加工。不需要编辑软爪加工的NC程序。



设定原点

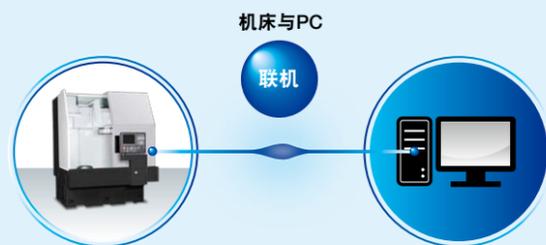
只需简单地通过功能键指定工件的右端或左端为原点即可。根据卡爪与工件的长度自动计算原点补偿值。



联机, 开拓, 制造业革命 Connect Plan

“联机”、“可视化”、“持续改进”

Connect Plan是通过连接机床,使工厂的运转状况可视化从而提高生产率的系统。连接机床和PC,将Connect Plan安装在PC上,即可在加工现场、办公室等任何地方实现机床运转状况的可视化。这是一个致力于提高生产效率且适合顾客的解决方案。



标准规格

基本规格	控制	车削X、Z2轴联动，复合加工X、Z、C3轴联动
	位置检测	OSP全区域绝对位置检测方式（无需原点复位）
	最小、最大指令值	±99999.999mm, ±99999.999°十进制8位、指令单位系：0.001mm、0.01mm、1mm、0.001°、0.01°、1°
	进给功能	进给倍率0~200%
	主轴控制	主轴转速直接指令、进给倍率50~200% 固定圆周速度切削控制、最高转速设定功能
	刀具补偿功能	刀具选择32组、刀具补偿32组
	显示功能	15英寸彩色显示操作面板+多点式触摸屏操作
	自诊断功能	程序、操作、机床、NC装置等故障的自动诊断、显示
	程序容量	程序存储容量4GB、运转缓冲器容量2MB
	操作功能	suite应用
suite触摸		适合加工现场的高可靠性触摸屏。单触访问suite应用
简单操作		具备在一个画面中完成一系列作业的1个画面操作 实现了简单机床操作的机床操作面板
程序操作		程序管理、编辑、调度程序、固定循环、特殊固定循环、刀尖半径补偿、倾斜面加工功能、钻孔固定循环、四则运算、逻辑运算、函数功能、变量功能、转移指令、自动编程功能（LAP4）、编程帮助功能
操作功能		MDI运转、手动运转（快速进给、脉冲手轮）、负载表、操作帮助、报警求助、顺序复位、手动中断自动复归、数据输入输出、主轴固定位置停止（电气式）
加工管理功能		加工实绩、运行实绩、故障信息的汇总和显示、外部输出
通信、网络功能	USB、Ethernet	
高速高精度规格	Hi-G控制	
节能功能	ECO suite	ECO急速停止、ECO电力显示器

特殊规格

特殊规格	NML		3D		快乐		快乐M	
	E	D	E	D	E	D	E	D
新操作功能								
快乐对话高级L (包括逼真3D)					●	●		
快乐对话高级L复合机床规格 (包括逼真3D)							●	●
编程功能								
圆弧螺线切削功能			●	●	●	●		
可编程信息功能			●	●	●	●		
用户任务2 输入输出变量 各8个								
工件坐标系选择								
10组								
50组								
100组								
刀具补偿功能 (标准32组)								
刀具补偿 64组								
公用变量 1000个 (标准为200个)								
螺线切削相位重合 (主轴固定位置停止另行选择)								
螺线切削时暂停 (G34、G35)								
主轴转速可变螺线切削								
反时间进给功能								
铣削加工 坐标变换			▲	▲	▲	▲		●
机床规格 创成加工			▲	▲	▲	▲		●
监视功能								
逼真3D模拟功能			●	●	●	●	●	●
循环时间超时校验			●	●	●	●	●	●
负载监视功能 (主轴、进给轴)				●	●	●	●	●
负载监视空载检测 (选择负载监视功能时有效)								
机床信息记录功能								
刀具寿命管理功能			●	●	●	●		
刀具寿命预告功能								
加工结束蜂鸣器								
夹紧失误检测功能			包含于机床规格					
工件计数器								
只计数								
循环停止								
不能启动								
运行积算表								
电源ON								
主轴旋转中								
NC工作中								
NC运行监视器 (包括计数器、积算功能)			●	●	●	●	●	●
NC工件计数器 (满计数时报警停止)								
状态指示灯 3档式 型式C [型式A、型式B]			●	●	●	●	●	●
测量功能								
机内工件测量			包含于机床规格					
利用接触式传感器进行Z轴自动原点补偿								
利用接触式传感器进行C轴自动原点补偿								
计测数据输出								
文件输出								
机外工件 定量补偿方式 [5档、7档]								
检测接口 BCD方式								
RS-232C方式 (包括专用通道)								
对刀仪 [M、A]			包含于机床规格					

特殊规格	NML		3D		快乐		快乐M	
	E	D	E	D	E	D	E	D
外部输入输出、通信功能								
RS-232C接口								
DNC连接								
DNC-T3								
DNC-C/Ethernet								
DNC-DT								
追加USB								
可以增加2个端口								
自动化、无人化相关功能								
自动电源切断功能 M02, 报警								
暖机功能 (根据日历定时器进行暖机运转)								
刀具退避循环								
外部程序选择								
A (按钮式) 8种								
B (旋转开关式) 8档								
C1 (数字开关式) BCD2位								
C2 (外部输入式) BCD4位								
其他公司制机械手、上下料装置接口*								
TYPE B (机床本体)								
TYPE C (机械手、上下料装置本体)								
TYPE D								
TYPE E								
循环时间 操作时间缩短功能			●	●	●	●	●	●
缩短功能*								
高速、高精度功能								
螺距误差补偿功能								
绝对光栅尺检测*								
Hi-Cut Pro			▲	▲	▲	▲		●
其他								
Collision Avoidance System								
快乐对话电子表格								
Machining Navi L-g								
主轴转速变动控制			●	●	●	●	●	●
主轴极低速切削功能								
主轴加速度的设定功能								
手动切削进给功能								
主轴节省电力功能								
漏电切断功能								
外部M信号 [2组、4组、8组、()]								
编辑联锁								
OSP-VPS (病毒防御系统)								

注1 NML: 标准 3D: 逼真3D模拟 E: 经济 D: 豪华的省略语
 注2 带*记号的规格需要预先进行技术商谈。
 注3 带▲记号的附属於带M功能的机器。
 注4 2SP-V40不适用Collision Avoidance System

标准规格

控制轴数	X、Z同时2轴 (2SP-V:X、Z同时2轴 × 2)
插补方式	定位、直线、圆弧、螺线切削
指令方式	绝对、增量并用
最小、最大设定单位	X、Z轴均 0.001mm、± 99999.999mm 小数点输入
操作面板	10.4in彩色TFT、显示语言 英语 / 日语
主轴控制	主轴控制S4位直接指令、圆周速度定常控制、主轴固定位置停止 (1点M19)、主轴超程 50~150%
进给功能	进给速度超程 0~200%、脉冲手轮
程序输入	程序记忆容量 64KB (160m) 2SP-V40是R/L总计64KB (160m)、登录程序个数 63个 (2SP-V40为R/L总计125个)、扩展程序编辑、可编程数据输入、程序保护键开关
修正功能	刀尖R修正、刀具修正个数 32个 (2SP-V40是R/L总计32个)、刀具形状·磨损修正、刀具补偿量计数器输入、刀具修正量测量值直接输入
监视器功能	运转时间·部件数显示、电子蜂鸣器
运转操作	AI轮廓控制I

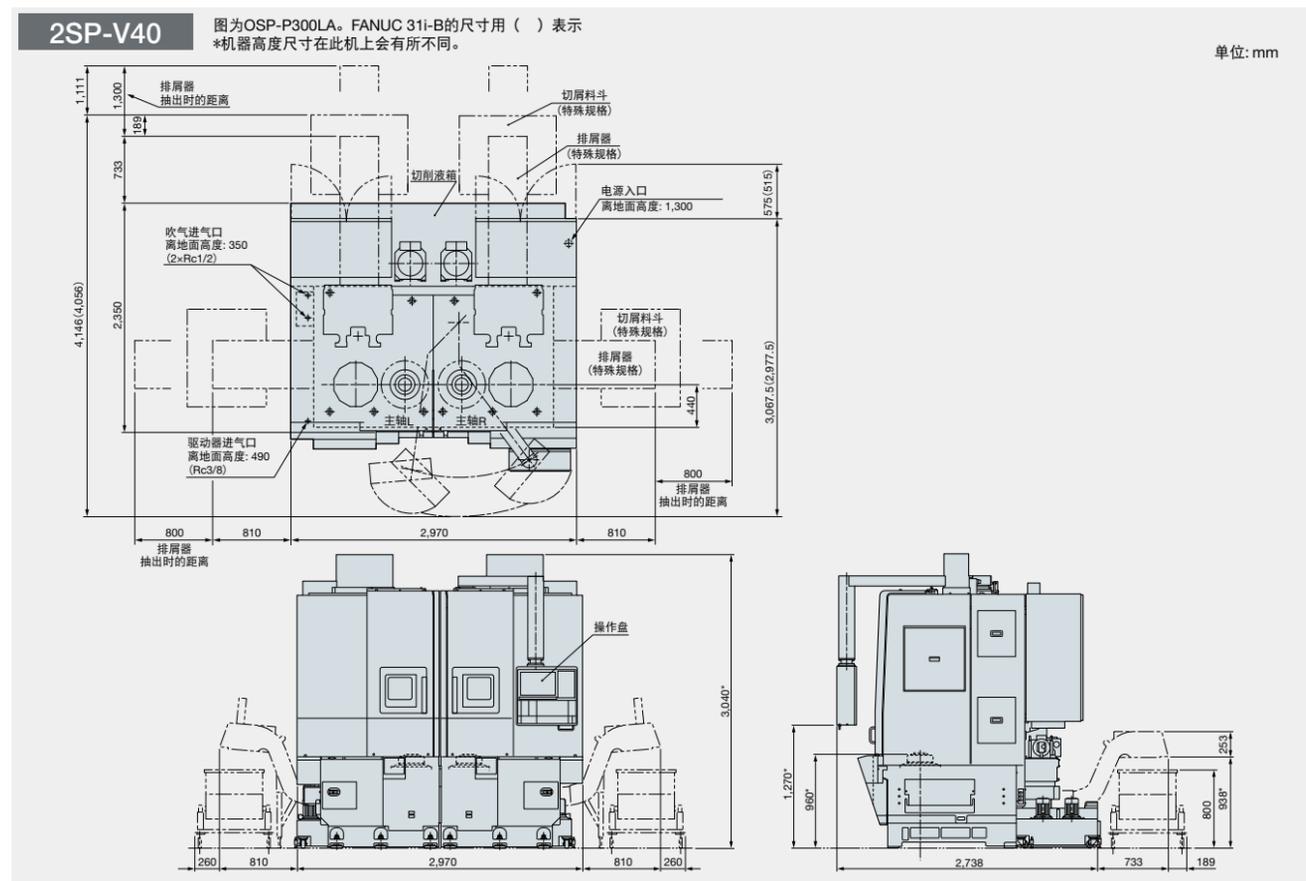
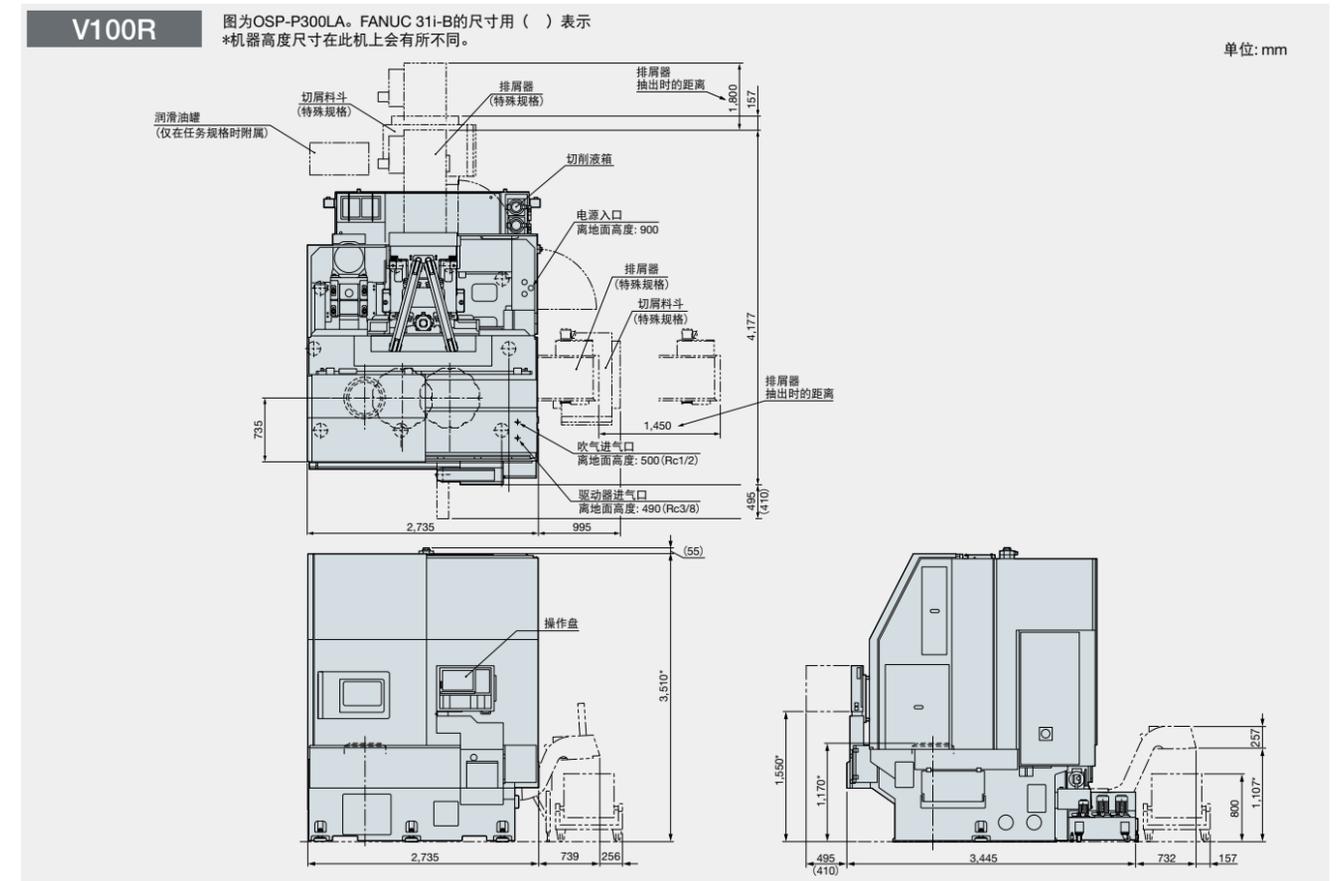
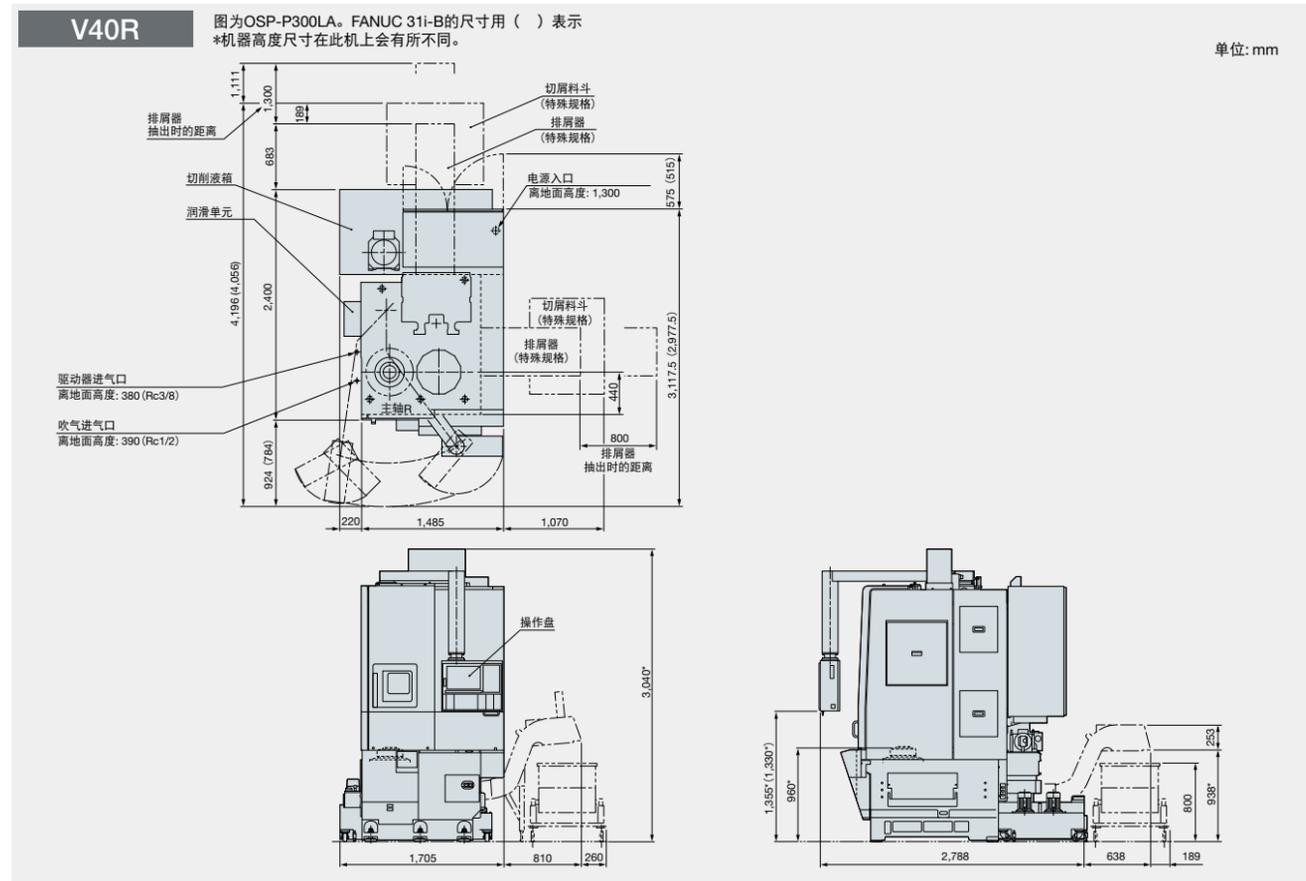
特殊规格

控制轴数	同时控制轴数扩展 (X、Z、C同时3轴)*
插补方式	极坐标插补* 圆柱插补* Cs轴廓控制*
监视器功能	图形显示 刀具计数器 工件计数器 多用途计数器 累计运转表 状态指示灯 刀具寿命管理 异常负荷检测功能 (主轴+进给轴) 电子蜂鸣器
运转操作	连续螺线切削功能 主轴固定位置停止 (1处、4处) 可搬运式脉冲手轮 电源自动切断 漏电切断功能
其他	控制盘内照明 控制盘内空调

*复合加工规格时必须

程序输入	程序记忆容量	128KB (320m)
		256KB (640m)
		512KB (1,280m)
		1MB (2,560m)
		2MB (5,120m)
		4MB (10,240m)
		8MB (20,480m)
	登录程序个数扩展	125个
		250个
		500个
修正功能	选择外部程序	
	RS-232C接口	
	用户宏	
	用户宏 追加共用变量	
	选择工件坐标系 6组	
	M主轴刚性攻丝	
	钻孔固定循环	
	倒角、角R	
	复合固定循环 I、II	
	多个程序同时编辑	
程序再运行		
备用M代码 (4个、8个)		
第2形状刀具补偿		
螺距误差修正 (X轴、X、Z轴)		
刀具修正组数 64个		
(2SP-V40是R/L合计64个、128个)		

规格图、安装图



在使用本公司产品时，请预先阅读操作说明书内的“安全注意事项”以及产品本机上标注的有关安全注意事项。

● 随产品的改进，机床性能、规格可能有变化。
Pub.No.V series-C-(9a)-200 (Feb 2020)



深圳思诚资源科技有限公司
SHENZHEN SCZY TECHNOLOGY CO.,LTD.

电话/Tel: 0769-22186189

网址/Web: www.sczy.com

邮箱/E-mail: sales@sczy.com

地址/Adr: 广东省东莞市长安镇长青南路1号万科中心1906



微信公众平台

本产品有可能属于日本政府的外汇和外国贸易管理法所规定的战略物质，在运往国外之前，请事前与大隈株式会社联系