

机械规格

规格项目	L32	VIII型 (L32-1M8)	IX型 (L32-1M9)	X型 (L32-1M10)	XII型 (L32-1M12)
最大加工直径 (D)	φ 32mm (φ 38mm <sup>※1</sup> )				
最大加工长度 (L)	GB : 320mm/1次安装 GBL : 2.5D				
正面最大钻孔直径	φ 12mm				
正面最大攻丝直径	M12 (切削攻丝)				
主轴贯通孔直径	φ 39mm				
主轴旋转速度	Max.8,000min <sup>-1</sup>				
背面主轴最大夹持直径	φ 32mm				
背面主轴最大工件伸出量	80mm			65mm	
产品最大取出长度	150mm			140mm	
背面加工最大钻孔直径	φ 10mm				
背面加工最大攻丝直径	M10 (切削攻丝)				
背面主轴旋转速度	Max.8,000min <sup>-1</sup>				
排刀旋转刀具					
最大钻孔直径	φ 10mm				
最大攻丝直径	M8 (切削攻丝)				
主轴旋转速度	Max.6,000min <sup>-1</sup> (额定值: 4,500min <sup>-1</sup> )				
背面刀具台旋转刀具 <sup>※1</sup>					
最大钻孔直径	φ 8mm				
最大攻丝直径	M6 (切削攻丝)				
主轴旋转速度	Max.6,000min <sup>-1</sup> (额定值: 3,000min <sup>-1</sup> )				
对向刀具台旋转刀具 <sup>※2</sup>					
最大钻孔直径	φ 8mm				
最大攻丝直径	M6 (切削攻丝)				
主轴旋转速度	Max.6,000min <sup>-1</sup> (额定值: 3,000min <sup>-1</sup> )				
最大刀具安装数量	19~30	26~36	24~44	30~40	
车削	6	6	6	6	
排刀旋转刀具	4~6	7~11	5~13	7~11	
正面钻孔刀具	4~9	4~14	4~16	4~9	
背面钻孔刀具	5~11	9~15	9~20	13~19	
刀具尺寸					
刀具 (排刀)	□16×130mm				
套筒	φ 25.4mm				
夹头、导套					
主轴弹簧夹头	FC081-M (FC251-M : φ 38规格用)				
背面主轴弹簧夹头	FC081-M (FC251-M : φ 38规格用)				
动力刀具弹簧夹头	ER11、ER16				
钻孔套筒用夹头	ER11、ER16				
导套	FG531-M (FG581-M : φ 38规格用)				
快速速度					
全轴 (Y2轴以外)	32m/min				
Y2轴	—		24m/min		
电动机					
主轴驱动用	3.7/7.5kW				
排刀旋转刀具驱动用	1.0kW				
背面主轴驱动用	2.2/3.7kW				
背面刀具台旋转刀具驱动用 <sup>※1</sup>	1.0kW				
对向刀具台旋转刀具驱动用 <sup>※2</sup>	1.0kW				
切削油用	0.4kW				
润滑油用	0.003kW				
中心高度	1,050mm				
额定功率	13.2KVA				
全负载电流	36A				
主断路器容量	60A				
空压装置 所需压力	0.5MPa · 64.2NL/min				
重量	2,850kg			2,900kg	

※1 VIII、IX型的背面刀具台旋转刀具为选配件。  
 ※2 对向刀具台旋转刀具为选配件。

环保信息

基本信息	使用能量	电源电压
		AC200V
		额定功率
		13.2kVA
		空压所需压力
		0.5MPa
环保性能信息	电力消耗量	待机功率 <sup>1)</sup>
		0.320kW
		模型工件的消耗电量 <sup>2)3)</sup>
		0.0133kWh/循环
		上述电量的CO <sub>2</sub> 换算值 <sup>4)</sup>
		6.3g/循环
	空气消耗量	空压所需流量
		45NL/min (max. 182NL/min., 吹气时)
	润滑油消耗量	接通电源时
		1.5cc/60min
	噪音水平	基于JIS的测量值
		78.5dB
环保措施	削减环境污染物	RoHS指令/REACH规则
	回收利用	符合
	环境管理	记载至零件清单 (附册) <sup>5)</sup>
		本公司已取得ISO14001认证。本公司致力于优先采购环保的“材料”和“服务”【绿色采购】。

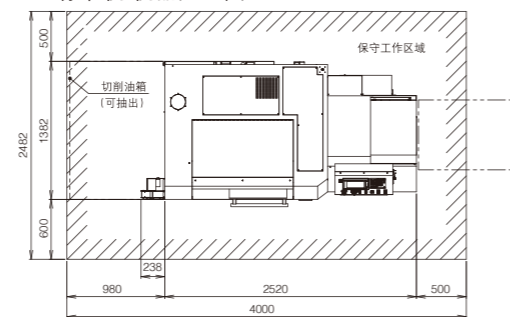
主要标准附属装置	
主轴夹头装置	切断刀具折断检测装置
背面主轴夹头装置	工件接料器
排刀旋转刀具驱动装置	照明灯
切削油箱装置 (附带液位检测)	旋转导套驱动装置
集中润滑油装置 (附带液位检测)	主轴冷却装置
机械移设检测装置	背面旋转刀具驱动装置 <sup>※X、※Y型</sup>
门锁	自动灭火装置

特别附属装置	
旋转导套装置	背面旋转刀具驱动装置 <sup>※VIII、IX型</sup>
贯通孔工件用顶料装置	巡视灯
排屑机	三段式信号灯
中压冷却液装置	对向刀具台旋转刀具驱动装置
切削油流量检测装置	

标准NC功能	
CINCOM SYSTEM M70LPC-VU (三菱电机制造)	同步攻丝相位定位功能
8.4英寸彩色液晶显示器	干涉检查
USB插槽	主轴旋转变动检测功能
程序存储容量40m	主轴周速恒定控制功能
刀具补偿组数40组	自动切断电源功能
产品计数最大8位	主轴1°分度功能
运转时间显示	程序实时检查功能
机械运行信息显示	刀具尖R补偿功能
B轴控制功能 <sup>※X、※Y型</sup>	ECO显示
背面主轴车螺纹功能	

特别附加NC功能	
可变导程螺纹切削	刀具补偿组数80组
圆弧螺纹切削	背面加工程序跳转功能
倒角/R角功能	刀具寿命管理I
几何指令功能	刀具寿命管理II
复合型车削用固定循环	程序存储容量600m
主轴同步控制功能	外部存储器程序运转
主轴C轴功能	亚微米指令
铣削补偿功能	用户宏
背面主轴1分度功能	螺旋插补功能
背面主轴C轴功能	倾斜螺旋插补功能
钻孔用固定循环	滚齿功能
同步攻丝功能	多边形功能
高速同步攻丝功能	英寸规格
差速旋转刀具功能	亚英寸规格
选项程序段跳转9个	网络输入输出功能

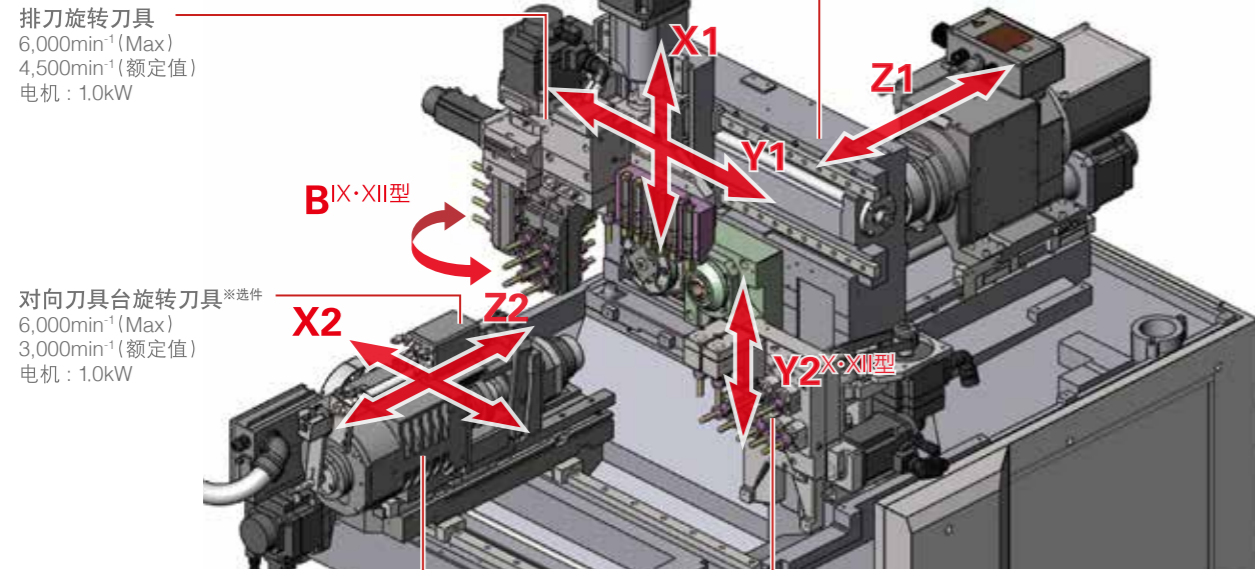
L32标准机 机器配置图



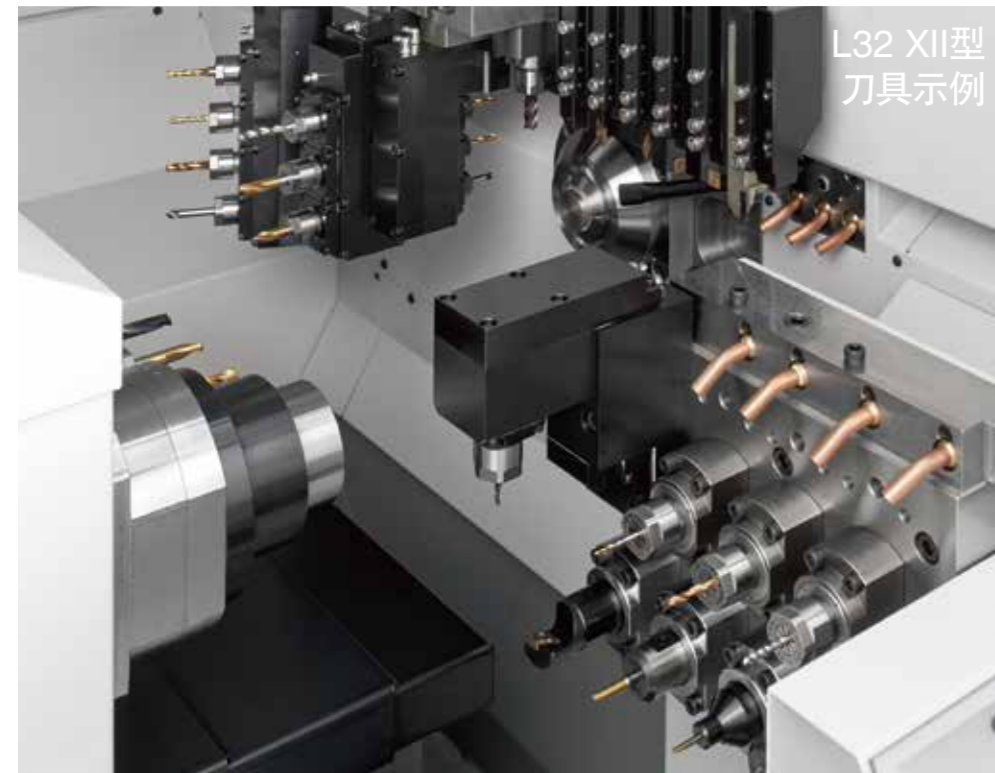
# 以传统的L机型为基础，采用最新的模块设计。 开启新纪元的L32。

Cincom传统畅销机型L32采用模块设计，合计4个机型。从具有优良成本优势的5轴机型，到搭载B轴和背面刀具台Y轴的高端机型，可以根据需要的功能进行选择。此外，通过丰富多样的刀具组合，可以根据加工工件灵活应对。

## L32机械构成



	VIII型	IX型	X型	XII型
B轴(排刀旋转刀具)	—	○	—	○
Y2轴(背面刀具台Y轴)	—	—	○	○
对向刀具台旋转刀具	OP	OP	OP	OP
背面刀具台旋转刀具	OP	OP	○	○

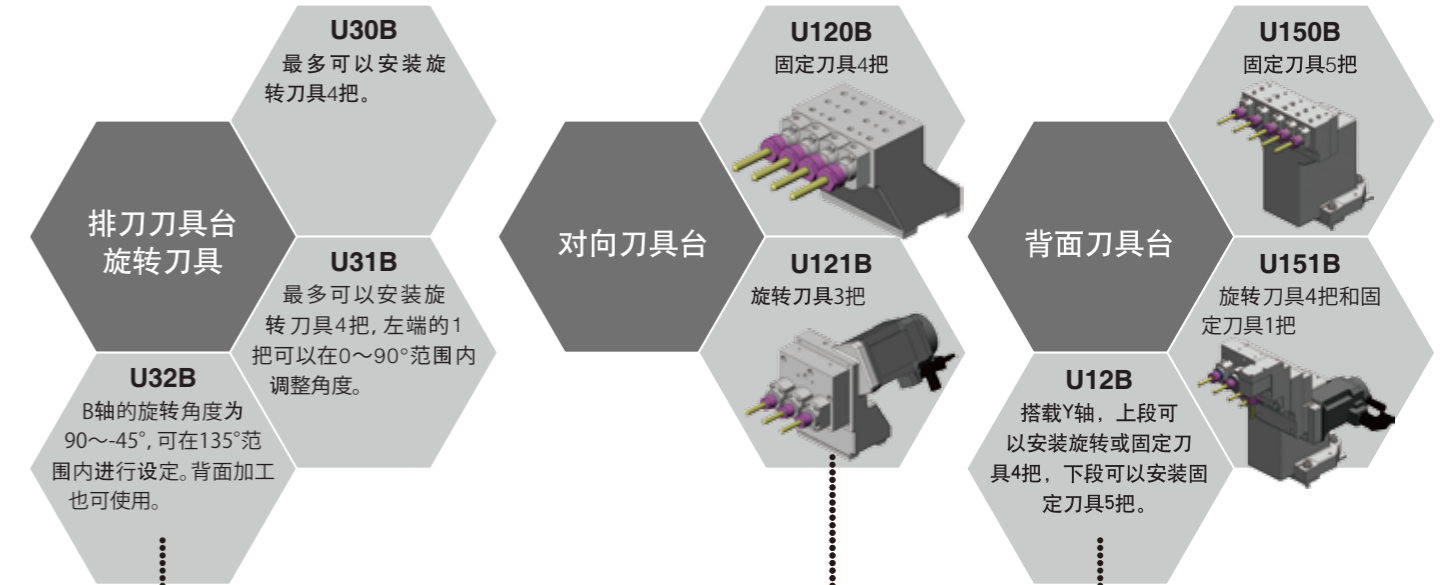


**导套式/无导套式切换使用**  
加工细长的工件时，使用拉拔材料时，以及希望缩短残余材料时，可以根据需要切换使用。

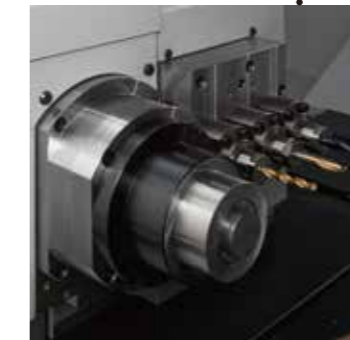
# 采用模块设计， 为客户提供最佳的自动车床。

制造潮流不断变化的今天，生产时要求不断变更产品种类和数量。为了满足这一要求，西铁城采用了模块设计。结合多样的加工需求，选择组合必要的功能，可以实现最佳的机械构成，为客户制造的最佳化做出贡献。

## 可以自由组合的功能模块



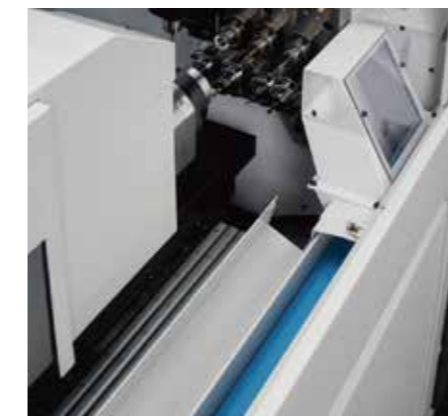
U32B(排刀旋转刀具B轴)



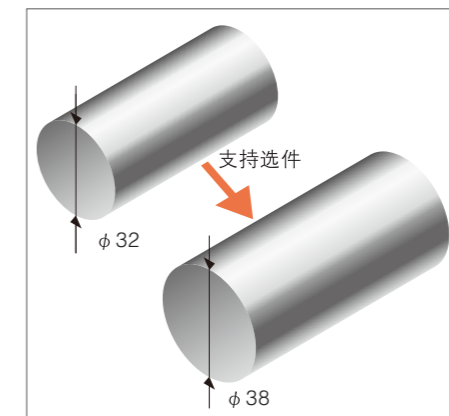
U121B(对向刀具台旋转刀具)



U12B(搭载Y轴的背面刀具台)



**标准搭载工件输送带**  
为了高效地量产大径工件，标准搭载工件输送带。出料路径的盖子打开简单，便于维护。



**可支持最大φ38的选项**  
选项支持最大φ38的材料。一次夹装加工长度与标准规格相同，为320mm。可以加工广范围的工件。



**便于作业的全开盖罩**  
抬起切削室门，可以从宽大的开口进入切削室内，舒适地进行刀具安装以及背面主轴周围的作业。