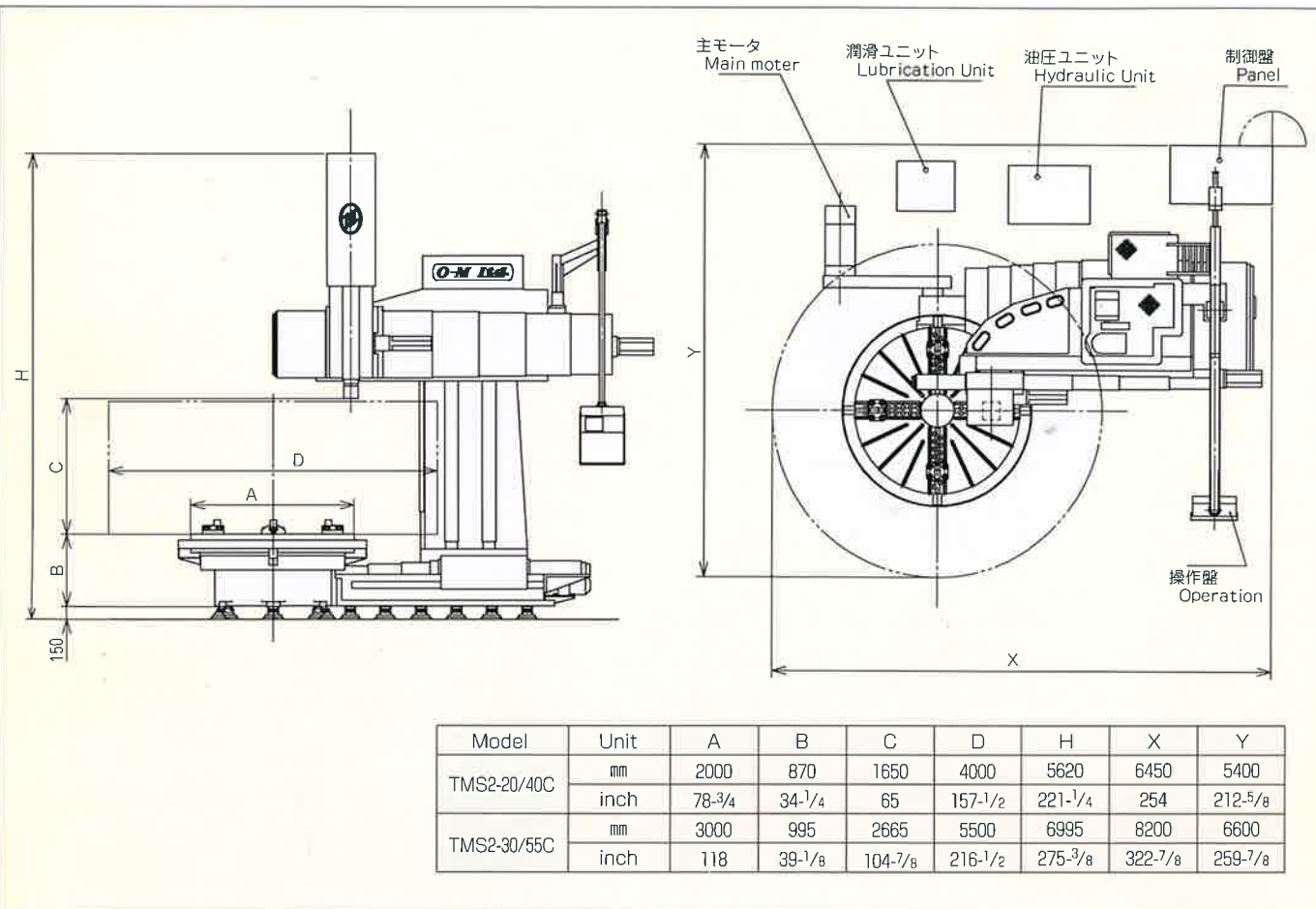


主要寸法図 Dimensions



株式会社 オーエム製作所

■ 本社	〒532	大阪市淀川区宮原3丁目5番24号(新大阪第一生命ビル)	☎(06) 350-1200(代表) FAX(06) 350-1220
■ 工機事業部	〒940	新潟県長岡市北園町2番1号	☎(0258) 24-1550(代表) FAX(0258) 24-2061
■ 本社営業部	〒532	大阪市淀川区宮原3丁目5番24号(新大阪第一生命ビル)	☎(06) 350-1200(代表) FAX(06) 350-1220
■ 東京支店	〒110	東京都台東区上野1丁目10番10号(うさぎやビル)	☎(03) 3837-1271(代表) FAX(03) 3837-1380
■ 名古屋営業所	〒450	名古屋市中村区名駅4丁目4番12号(中経ビル)	☎(052) 561-5536(代表) FAX(052) 561-2740
■ 新潟営業所	〒940	新潟県長岡市北園町2番1号	☎(0258) 24-1550(代表) FAX(0258) 24-2061
■ 九州駐在所	〒816	福岡市南区弥永2丁目16番18号(グレイスハイム弥永A-301)	☎(092) 586-4560 FAX(092) 586-4561
■ 播磨駐在所	〒675-01	兵庫県加古郡播磨町古宮大池ノ下455-3-125号	☎(078) 943-1739 FAX(078) 943-0344
■ 大宮駐在所	〒336	浦和市領家3丁目26番15号(領家マンション201号)	☎(048) 882-0656 FAX(048) 882-4167
■ 厚木駐在所	〒252	神奈川県藤沢市下土棚208(フラリッシュ湘南7号)	☎(0466) 44-4045 FAX(0466) 44-4046
■ 工場		長岡工場 / 大阪工場 / 穴道工場	



O-M Ltd.

Head office : Shin Osaka Daiichiseimei Bldg
5-24, Miyahara 3-chome, Yodogawa-ku, Osaka, Japan
Tel : (06) 350-1200
Fax : (06) 350-1220
Telex : 5234463

- 本カタログの内容及び仕様は、改良によりお断りなく変更させていただくことがあります。
- The specifications, machine tool configurations are subject to change without notice.

W.I.F.3.AK



TMS2-20/40C · 30/55C

立旋盤

SINGLE COLUMN VERTICAL BORING AND TURNING MILL



TMS2-20/40C with options

O-M Ltd.

OSAKA, JAPAN

標準機能を充実させ優れた操作性

主な仕様

Specifications



立旋盤の専門メーカー《O-M》の最新作TMS2-Cシリーズは、設置面積はそのまま。コラムの移動で旋削外径はテーブル径の2倍(TMS2-30/55CはMaxφ5500)迄拡張できる広い加工範囲と「自動停止」「ネジ切り」「テーパ切削」「円弧切削」を標準機能に携えて登場、ユーザーのニーズにお応えする作業性の高いSE型立旋盤です。

The newest model TMS2-C series are introduced by O-M Ltd, which is the specialist of Vertical Turning Lathe.

To save the floor space, the column can move to extend the max. turning dia. to 2 times as wide as the table dia for cutting area. (max. turning dia φ5,500mm for TMS2-30/55C)

Automatic Stop, Threading, Taper turning, circular Cutting Functions are added as standard function, this time.

These SE type VTL will meet the end user's needs with their excellent workability.

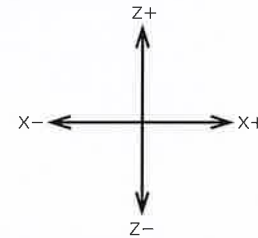
操作盤 Operation



主な加工の操作例

操作盤の表示部にキースイッチで移動量を入力後起動スイッチONで、各種の動作が可能となります。その主な加工例を下記に示します。

Main operation sample for turning
input the travel amount to the CRT by key switch.
Then various movements could be executed by pressing START button Please refer to the following for sample operation.



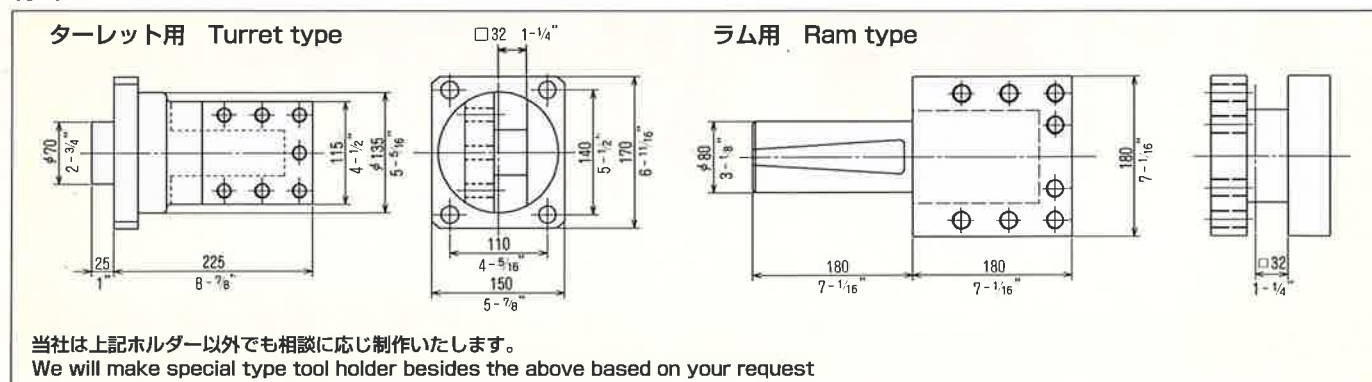
G01→位置決め
Positioning
G95→mm/rev送り
mm/rev Feed
M33→ネジ切りON
Threading ON
FXX→送り
Feed Speed

- (自動停止) の場合
現位置より下方向に100.0mm送り速度0.5mm/rev
For Automatic Stop
Tool will move 100.0mm downward from the present position with 0.5 mm/rev feeding by the following command.
(G01 Z-100.0 F0.5 G95 ;)
- (ネジ切り) の場合
現位置より下方向に100.0mmピッチ5.0mm
For Threading
Tool will move 100.0mm downward from the present position with 5.0mm pitch by the following command.
(G01 Z-100.0 F5.0 M33 G95 ;)
- (テーパ切削) の場合
現位置より右方向に50.0mm、下方向100.0mm、送り速度0.5mm/rev
For Taper turning
Tool will move 50.0mm to the right & 100.0mm downward from the present position with 0.5mm/rev feeding by the following command.
(G01 X50.0 Z-100.0 F0.5 G95 ;)
- (時計回りで円弧切削) の場合
現位置より右方向に50.0mm、下方向50.0mm、の位置に半径50mm、送り速度0.5mm/rev
For circular cutting (Clock wise)
Tool will move 50.0mm to the right & 50.0mm downward radius 50mm in circumference from the present position with 0.5mm/rev feeding by the following command.
(G03 X50.0 Z-50.0 R50.0 F0.5 G95 ;)
- (反時計回りで円弧切削) の場合
現位置より下方向に100.0mmの位置に半径50mm、送り速度0.5mm/rev
For circular cutting (Counter clock wise)
Tool will move 100.0mm downward radius 50mm in circumference from the present position with 0.5mm/rev feeding by the following command.
(G02 Z-100.0 R50.0 F0.5 G95 ;)

標準刃物台はラムタイプとなります。
Standard TMS2-C series tool head of ram type

区 分	Description	単位	TMS2-20C	TMS2-30/55C	Unit	TMS2-20C	TMS2-30/55C
テーブル直径	Table diameter	mm	2,000	3,000	inch	78-3/4	118
最大旋削径	Max. turning Dia.	mm	4,000	5,500	inch	157-1/2	216-1/2
中心までの旋削可能外径	Center of Max. turning Dia	mm	3,000	4,000	inch	118-3/8	157-1/2
最大旋削高さ (テーブル上)	Max. turning height above table	mm	1,600	2,600	inch	63	102-3/8
最大加工質量	Max. weight of workpiece	kg	20,000	30,000	lbs	44,000	66,000
最大回転力	Max. torque	N·m(kg·m)	30,000 (3,000)	40,000 (4,000)	lbs·ft	21,650	28,870
最大切削力	Max. cutting force	N(kgf)	Ram 25,000 (2,500) Turret 20,000 (2,000)		lbs	Ram 1,125 Turret 900	
刃物台の上下移動量	Vertical travel of Ram head	mm	1,000	1,250	inch	39-3/8	49
刃物台の左右移動量	Horizontal travel of Ram head	mm	1,500	2,000	inch	59	78-3/4
刃物台の工具取付穴寸法	Dia. of toolholder mounting hole	mm	80		inch	3-1/8	
取付けるバイトの大きさ	Acceptable size of bit	mm	32×32		inch	1-1/4×1-1/4	
クロスレール下面とテーブル間の最大高さ	Max. clearance between crossrail bottom and table surface	mm	1,860	2,860	inch	73-1/4	112-5/8
クロスレール上下移動量	Vertical travel of crossrail	mm	1,100	1,600	inch	43-3/16	63
テーブル速度変換数	Number of table speed	Step	2×無段		Step	2×Variable	
テーブル回転速度	Range of table speed	min ⁻¹ (rpm)	1.2~120	0.8~80	min ⁻¹ (rpm)	1.2~120	0.8~80
刃物台送り量変換数	Number of feeds	Step	16		Step	16	
刃物台送り量 (1回転あたり)	Range of feed	mm	0.05~10		inch	0.002~0.039	
刃物台早送り速度	Ram head rapid feed speed	mm/min	7,000		inch/min	275-5/8	
クロスレール昇降速度	Cross rail elevating speed	mm/min	300 (50Hz) 360 (60Hz)		inch/min	11-3/4 (50Hz) 14 (60Hz)	
コラム左右移動距離	Horizontal travel of column	mm	800	1,100	inch	31-1/2	43-5/16
コラム移動速度	Column travel speed	mm/min	300 (50Hz) 360 (60Hz)		inch/min	11-3/4 (50Hz) 14 (60Hz)	
主モータ (AC)	Main motor (AC)	KW	37/30		HP	49/40	
クロスレール昇降用モータ	Motor for cross rail elevating	KW×P	5.5×4	7.5×4	HP×P	7×4	10×4
コラム移動用モータ	Motor for column travel	KW×P	2.2×4	3.7×4	HP×P	3×4	5×4
X・Z軸送り用 (AC)	Motor for X・Z feed (AC)	KW	FANUC SERVO MOTOR X:3.3 Z:3.3				
油圧ポンプ用モータ	Motor for hydraulic balance pump	KW×P	3.7×4		HP×P	5×4	
潤滑油ポンプ用モータ	Motor for lubricating pump	KW×P	0.75×4		HP×P	1×4	
所要電力容量	Power required	KVA	75		KVA	75	
最大高さ	Max. height	mm	次頁参照		inch	Next Page	
所要床面積	Floor space	mm	次頁参照		inch	Next Page	
機械の質量	Net weight	kg	28,000	43,000	lbs	61,600	94,600
タレットタイプ仕様の場合 Specifications of Turret Type		※	mm	980	inch	38-5/8	

標準ツールホルダー Standard tool holder



Standard Accessories

Four(4)jaw chuck.....1 set
Standard toolholder.....1 pc.
Disassembling and operation tools.....1 set
Levelling blocks and foundation plates.....1 set
Foundation bolts.....1 set
Slideways cover (X-axis).....1 set
Automatic lubrication (X,Z-axis slideways).....1 set
Ladder.....1 set

Standard Function

Taper cutting
Thread cutting
Circular cutting
Automatic stopping

●標準付属品

4ツ爪チャック.....1 式
標準バイトホルダー.....1 個
操作工具.....1 式
分解工具.....1 式
レベルブロック及基礎盤.....1 式
基礎ボルト.....1 式
X軸摺動面カバー.....1 式
X,Z軸摺動面自動給油装置.....1 式
コラム上部への梯子.....1 式

●標準機能

テーパ切削
ネジ切削
円弧切削
自動停止

MACHINE OPTION

Hydraulic 3-jaw chuck table
Sub table
Coolant system
Various tool holders and fixture (jig)
Work light
Spare parts
Chip pan, Chip cover
Chip conveyor and Chip tank
Turret type tool head
Extension supports (Beams)
Platform
Constant surface speed control

●特別付属品

油圧3ツ爪補助テーブル
湿式装置
各種バイトホルダー治具
照明灯
スペアパーツ
チップパン、チップカバー
チップコンベア・タンク
タレット型刃物台
大径加工物取付金具
操作用プラットフォーム
周速一定制御