



株式会社O-M製作所

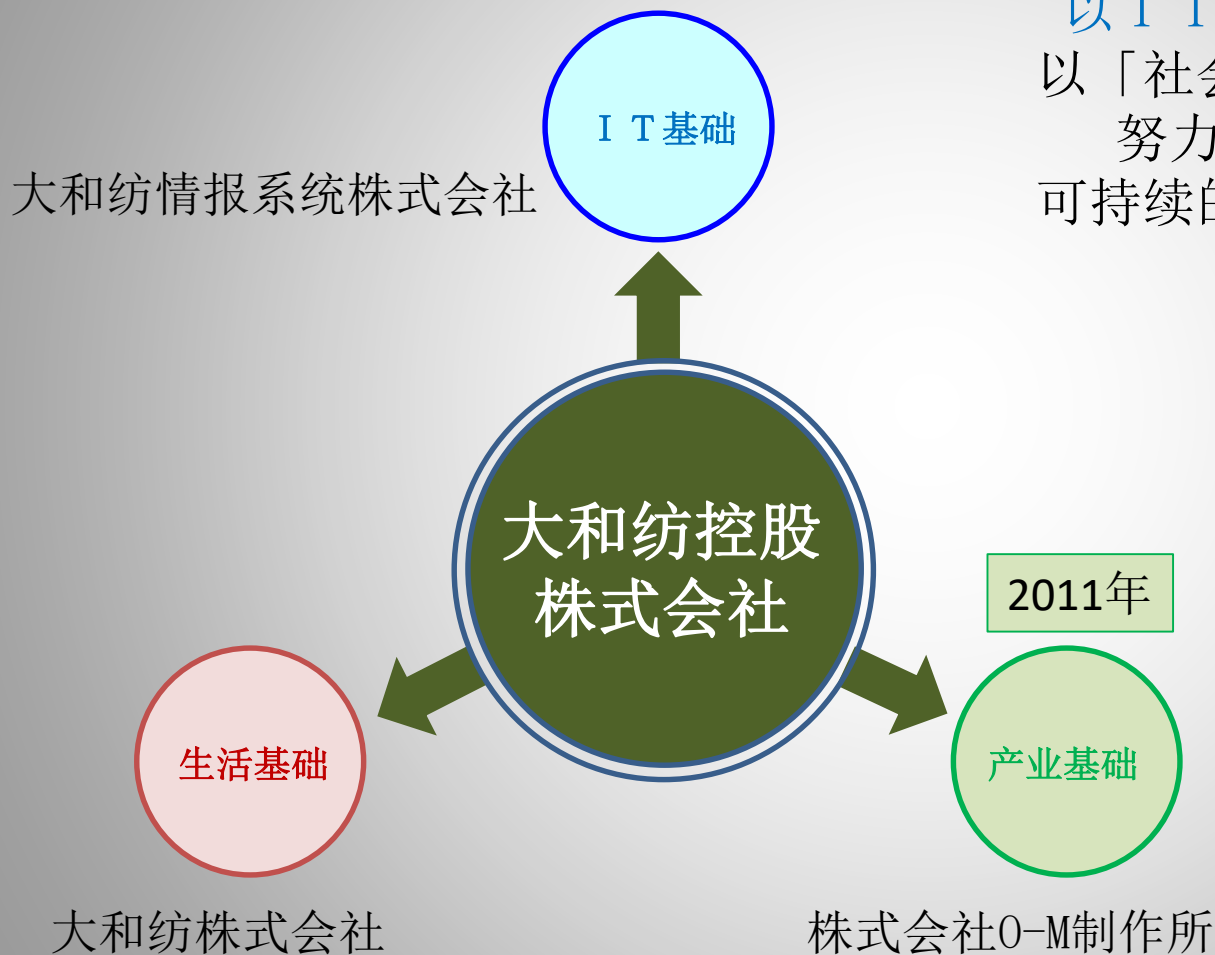


第一部分：株式会社O-M制作所公司简介

名称	株式会社O-M制作所（O-M Ltd.）
总公司	〒532-0003 大阪市淀川区宫原三丁目 5 番 2 4 号（新大阪第一生命大厦）
法人代表	代表取缔役社长 佐脇 祐二
创业时间	大正9年2月11日(1920年)
公司成立	昭和24年7月1日(1949年)
业务范围	机床/自动包装机/以及其他机械类产品的制造和销售
资本金	16亿6千万日元
员工数量	490名（2022年05月31日数据）
销售额	116亿日元（2022年03月31日数据）



OM母公司-大和纺集团



以 I T · 纤维 · 产业机械为轴，
以「社会基础设施」为服务领域，
努力为人与地球和谐相处、
可持续的社会发展模式做出贡献。

2011年



株式会社O-M制作所公司简介-长冈工厂



O-M Ltd.



王牌产品 - 立车



O-M Ltd.



王牌产品 - 立车



RT-915

O-M Ltd.



王牌产品 - 立车



Neo-16EX



Neo-60/80DX

O-M Ltd.



王牌产品 - 立车

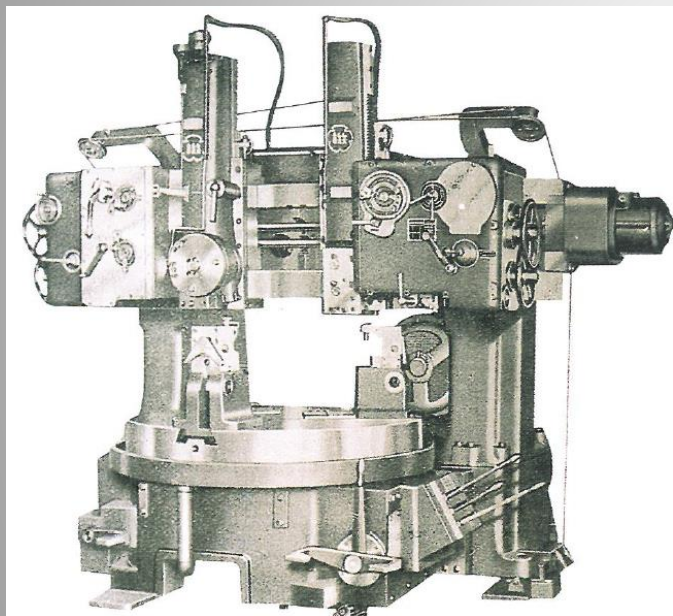
VTlex915 2APC
双交换工作台



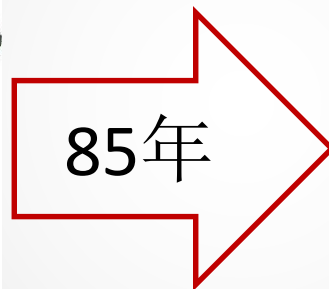
O-M Ltd.



王牌产品 - 立车



1937



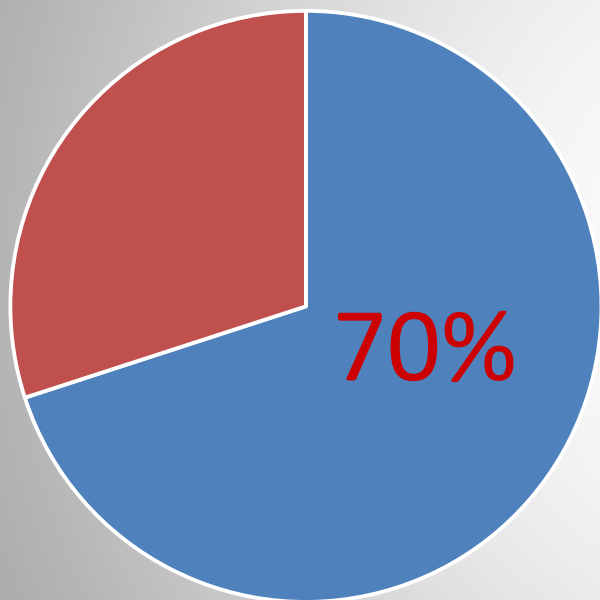
2022

O-M Ltd.



王牌产品 - 立车

日本1m以上立车市场占有率



■ OM ■ 其他

オーエム製作所社長
佐脇 祐二氏

さあ！出番
IT'S YOUR TURN



国内営業を振り出しに海外営業、管理部門など幅広く経験。2008年から経営企画として大森博前社長のそばで経営を学んだ。受注環境は厳しいが「ピンチはチャンス。景況に関係なく利益が

景況に関係なく利益を

出せる体制をつくる」と改革に挑む。テーブル径1.5以上の立型旋盤では国内シェア60%とトップ。国内販売の維持拡大と海外市場開拓が課題だ。

北米では拡販に向けてサービスの拡充に着手する。国内では効率化や短納期化のプロジェクトを立ち上げ「従来のモノの作り方を壊す」と徹底的に見直す構えだ。

※ 日刊工業新聞 2016/07/11

O-M Ltd.

客户的需求 就是我们的追求

立车专家



机型特点介绍

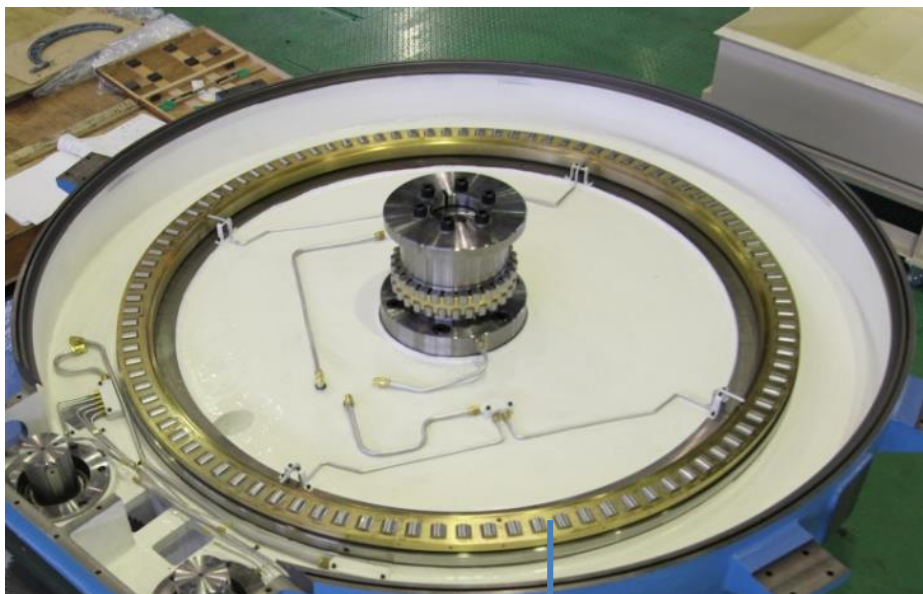


客户的需求 就是我们的追求

立车专家



►立车核心-工作台结构 双轴承结构



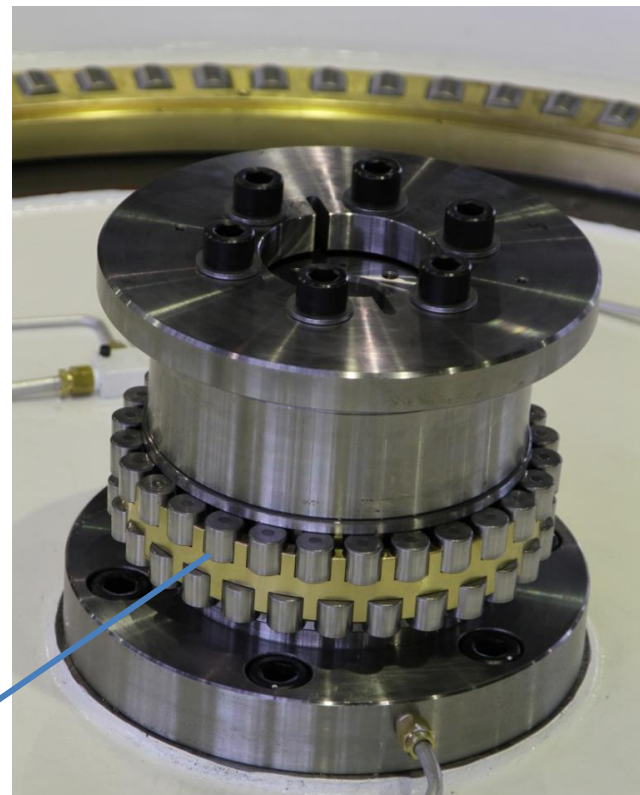
圆柱滚子止推轴承

大直径OM定制日本原装轴承，承重，承受工件冲击，保证定位锥轴承不受工作台自重和工件重量影响而损失精度

圆柱滚子锥轴承

高精度OM定制日本原装轴承，预压调整，保证主轴长期精度

双轴承结构，从根本上保证精度和使用寿命



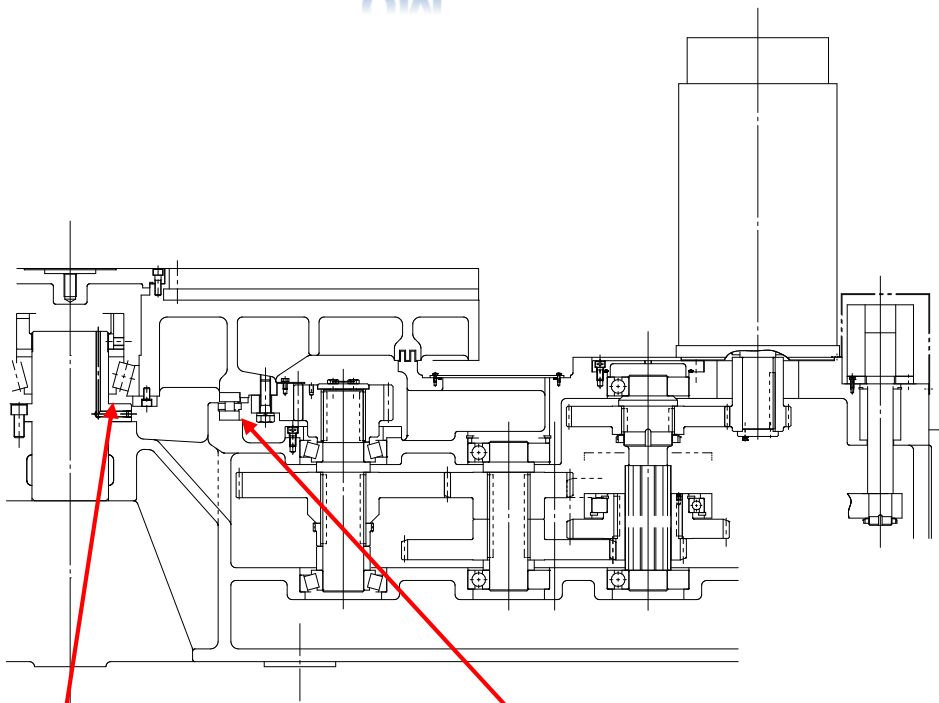
客户的需求 就是我们的追求

立车专家



立车核心-工作台结构 双轴承结构

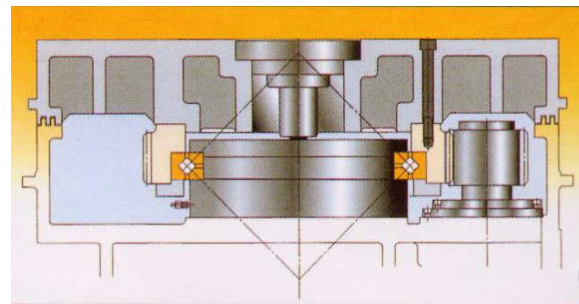
OM



圆柱滚子锥轴承

圆柱滚子止推轴承

其他



交叉滚子轴承

精度劣化快
偏心件振刀

客户的需求 就是我们的追求

立车专家



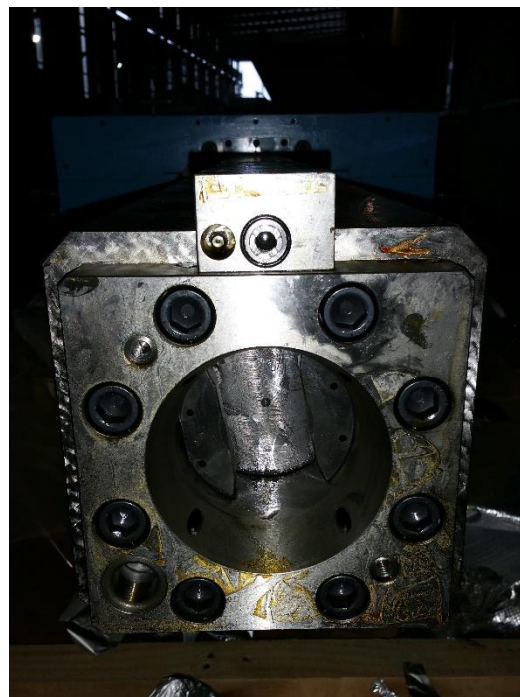
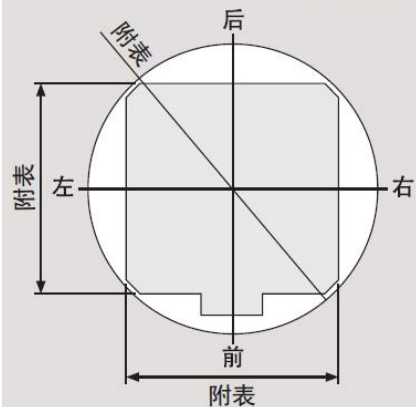
▶大截面方滑枕

吸收加工振动，保证加工精度，实现高速重切削

滑枕

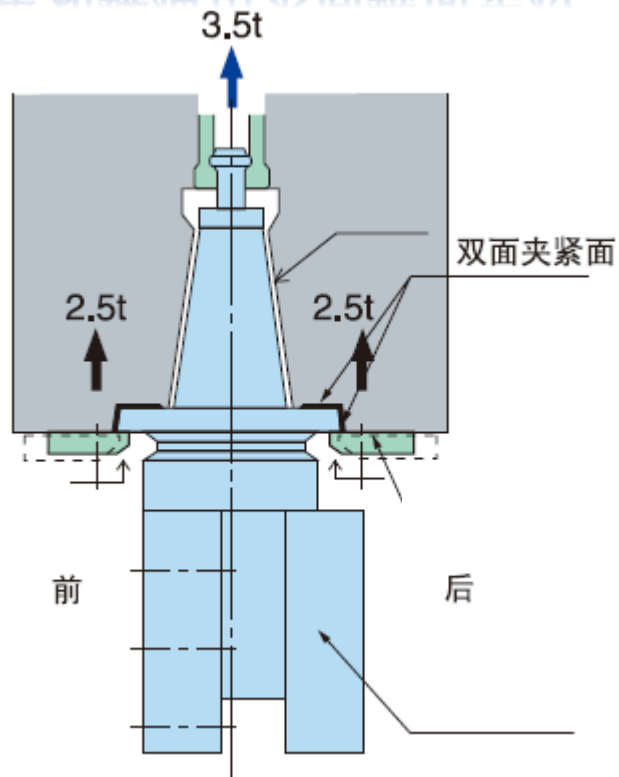
Z轴行程 (Neo-16EX)

□ 210 × 1100st (s45c方滑枕)

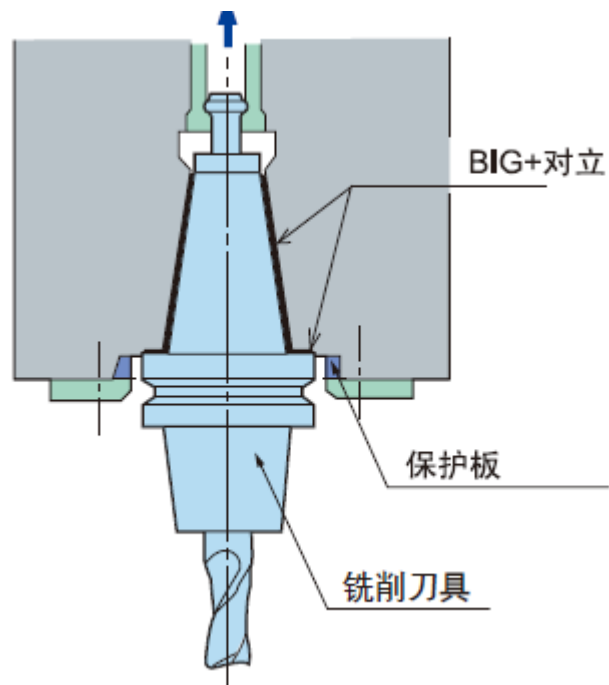


➤OM双面定位锥柄

车和铣使用不同锥面定位，强力车削不损伤铣削精度



使用车刀时



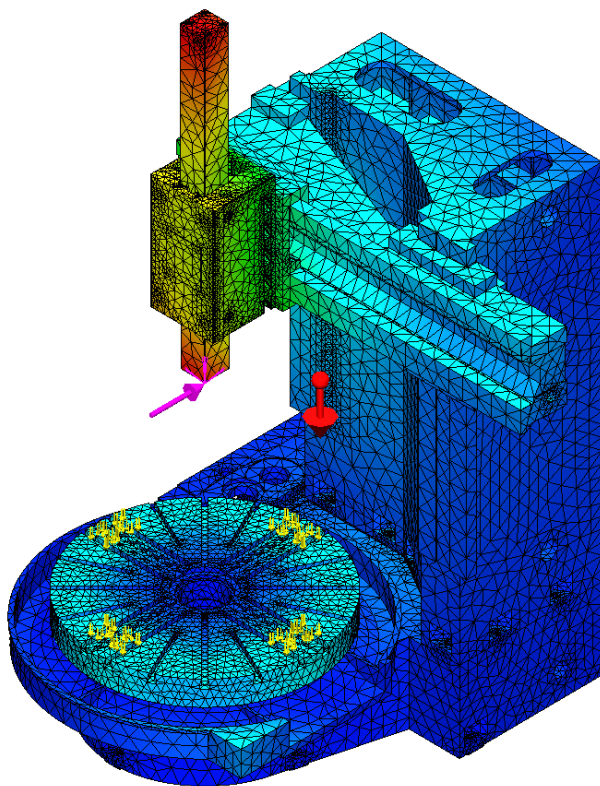
使用铣刀时

客户的需求 就是我们的追求

立车专家



► 高质量整体铸件，
优化结构设计



客户的需求 就是我们的追求

立车专家



实用功能

润滑油冷却系统 日本大金油冷机



标准配置主轴润滑油冷却装置，减少主轴温升对机床精度的影响，同时起润滑油过滤作用，长期保证机床精度稳定。

NC控制器 FANUC 0iTF

手动/自动均可操作。

包含手动及程序控制的操作系统。工作台旋转，运转模式进给控制，手动脉冲控制，增量倍率的设定，原点复归NC启动，空运转，刀尖补偿等等各项操作的单独运行以及自动联合运转的控制，均在此8.4寸的液晶屏（LCD）上简单的来完成。并且设置有自我诊断功能，报警连锁等信息也在屏幕上会显示，大大方便了机床的维护保养。

NC系统品牌：FANUC CNC



Neoα-EX用控制器

客户的需求 就是我们的追求

立车专家



实用功能

切屑处理



客户的需求 就是我们的追求

立车专家



加工能力 最大切削力25000N

外径强力切削加工



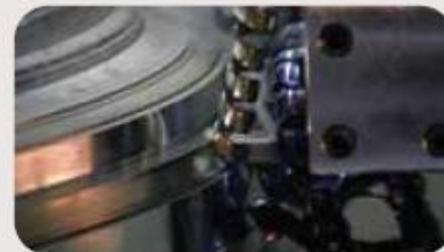
工 件 外 径	$\phi 830\text{mm}$
工作台回转速度	30rpm
切 削 速 度	80m/min
切 削 量	12.5mm
进 给 量	1.0mm/rev
切 削 力	25000N
滑 枕 伸 出 量	245~395mm
切 削 能 力: 1055mL/min	

上表面强力切削加工



工 件 外 径	$\phi 635\text{mm}$	$\phi 720\text{mm}$
工作台回转速度	50~54rpm 周速一定	44~54rpm 周速一定
切 削 速 度	100m/min	
切 削 量	5mm	9mm
进 给 量	0.5mm/rev	0.9mm/rev
切 削 力	4900N	15900N
滑 枕 伸 出 量	303mm	120mm
切 削 状 况	断续	连续

外圆槽加工



工 件 外 径	$\phi 961\text{mm}$
工作台回转速度	27rpm
切 削 速 度	80m/min
切 削 量	12mm
进 给 量	0.15mm/rev
滑 枕 伸 出 量	451mm

客户的需求 就是我们的追求

立车专家



加工能力 最大切削力25000N

外径强力切削加工



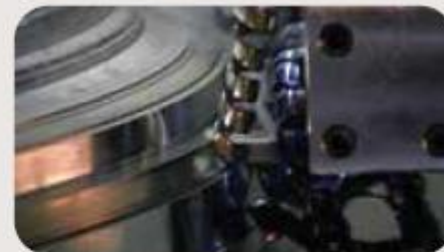
工 件 外 径	$\phi 830\text{mm}$
工作台回转速度	30rpm
切 削 速 度	80m/min
切 削 量	12.5mm
进 给 量	1.0mm/rev
切 削 力	25000N
滑 枕 伸 出 量	245~395mm
切 削 能 力: 1055mL/min	

上表面强力切削加工



工 件 外 径	$\phi 635\text{mm}$	$\phi 720\text{mm}$
工作台回转速度	50~54rpm 周速一定	44~54rpm 周速一定
切 削 速 度	100m/min	
切 削 量	5mm	9mm
进 给 量	0.5mm/rev	0.9mm/rev
切 削 力	4900N	15900N
滑 枕 伸 出 量	303mm	120mm
切 削 状 况	断续	连续

外圆槽加工



工 件 外 径	$\phi 961\text{mm}$
工作台回转速度	27rpm
切 削 速 度	80m/min
切 削 量	12mm
进 给 量	0.15mm/rev
滑 枕 伸 出 量	451mm

客户的需求 就是我们的追求

立车专家



加工能力 精加工数据

精加工

刀座：标准刀座 NH1-140-32

切削条件	外径切削	上端面切削
刀片种类	NX33	
刀片型号	TNMG16040 (三菱材料)	
刀片固定形式	MTJNR2525M16M1 (山特维克)	MTJNR2525M16M1 (山特维克)
工件外径	$\phi 1022\text{mm}$	$\phi 920\sim 870\text{mm}$
工作台回转速度	62rpm	69~73rpm 周速一定
切削速度	200m/min	
切削量	0.1mm	
进给量	0.1mm/rev	
光洁度	Ry 3.75	Ry 4.75
滑枕伸出量	954~974mm	954mm

工件材质：SC480

高速切削加工

刀座：标准刀座 NH1-140-32

切削条件	外径切削	上端面切削
刀片种类	CD1810	
刀片型号	CCGX120408-AL (山特维克)	
刀片固定形式	SCLCL2525M4 (山特维克)	
工件外径	$\phi 400\text{mm}$	
工作台回转速度	238rpm	周速一定
切削速度	300m/min	
切削量	0.05mm	
进给量	0.05mm/rev	
光洁度	Ry 3.85	Ry 1.65
滑枕伸出量	278mm~	278mm

工件材质：AL

※本数据为实测值，而非保证值。

客户的需求 就是我们的追求

立车专家



加工能力 钻铣

钻孔加工



切削条件	上表面钻孔加工		侧表面钻孔加工
工件材质	SC480		
钻头材质	超硬合金		
钻头直径	φ50mm	φ80mm	φ19.5mm
主轴转速	640 rpm	480 rpm	1600 rpm
切削速度	120m/min		100m/min
进给量	0.12mm/rev		0.1mm/rev

攻丝加工



切削条件	上表面攻丝加工	
工件材质	SC480	
丝锥规格	M30	M42
螺距	3.5mm	4.5mm
底孔径	26.5mm (95%)	37.5mm (95%)
丝锥规格	高速钢	
动力轴转速	64rpm	46 rpm
切削速度	6m/min	
进给量	224mm/min	207mm/min

客户的需求 就是我们的追求

立车专家



加工能力 C轴插补

Z-C轴同时2轴侧面槽加工



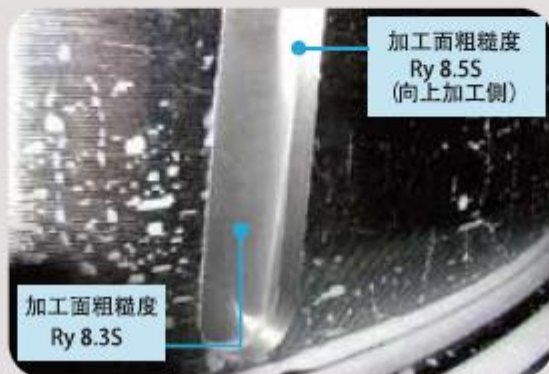
加工状况



加工后状况

加工条件

刀 具	2 0 mm 2刃硬质合金铣刀
工 件 材 质	SC480
主 轴 转 数	318 rpm
进 给 速 度	31mm/min
吃 刀 量	4mm
工 件 外 径	φ950mm



加工槽部放大照片

X-C轴同时2轴扩孔加工



加工条件

刀 具	2 0 mm 4刃硬质合金铣刀
工 件 材 质	FC250
主 轴 转 数	636 rpm
进 给 速 度	150mm/min
吃 刀 量	0.5mm

客户的需求 就是我们的追求

立车专家



实用功能

中心出水



角度头



钢丝攻丝

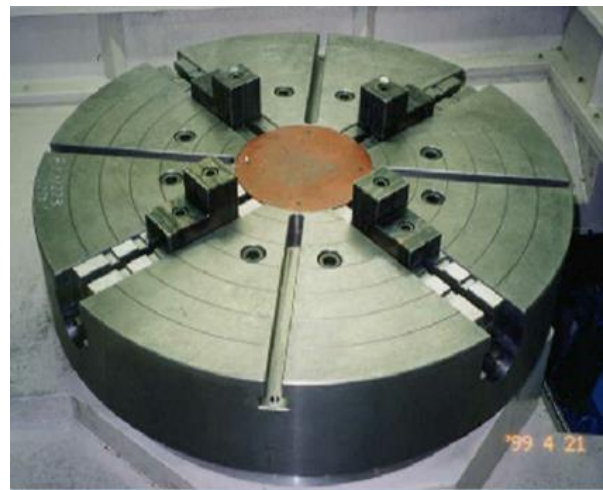
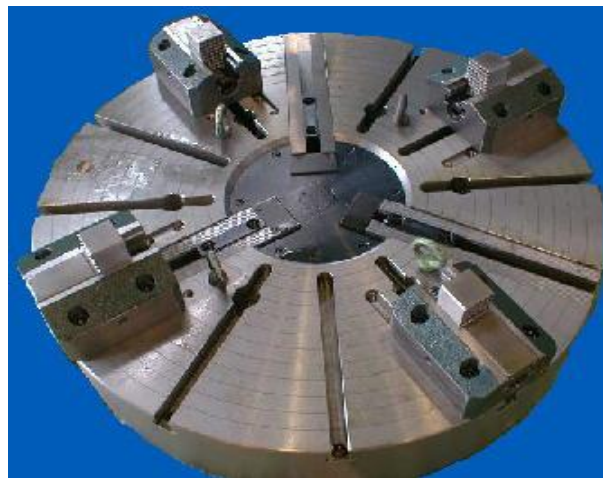
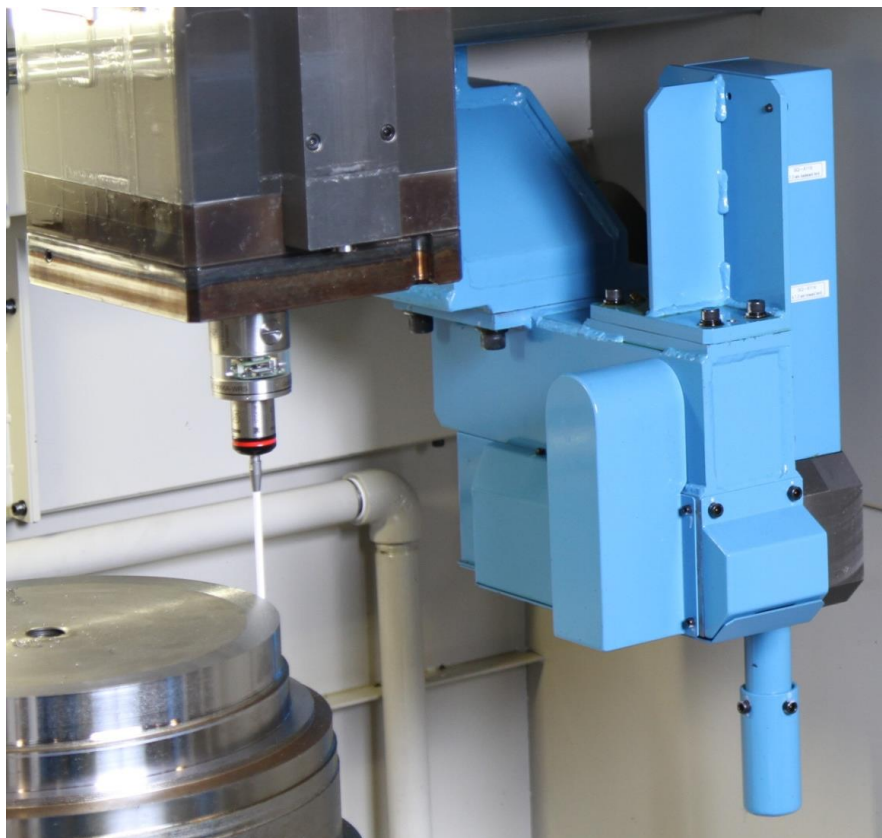


客户的需求 就是我们的追求

立车专家



实用功能





中国子公司

本地售后，本地安装和技术支持热线150-0059-9980陈先生

O-M Ltd.



欧安睦（上海）商贸有限公司

邮编 200030 上海徐汇区零陵路899号飞洲国际大厦8楼E座

TEL (021) 6875-0633 FAX (021) 6875-0677

株式会社O-M制作所 24小时热线：134-8275-4928 021-60962674

总社 日本大阪市淀川区宫原3丁目5番24号新大阪第一生命大厦

TEL (816) 6350-1219 FAX (816) 6350-1220

O-M Ltd.