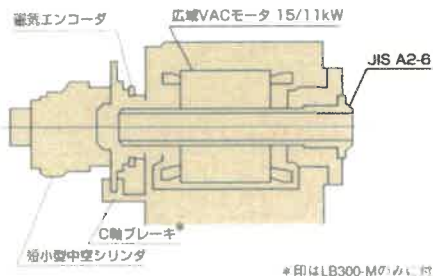


SPACE TURN LB300 / SPACE TURN LB300-M

高速ビルトイン主軸



- φ100主軸 (ノーズJIS A2-6)
- VAC 15/11kW
- 主軸回転速度 MAX 4500min⁻¹ 巻線切換2段
- ビルトインモータによるC軸ダイレクト制御 (LB300-M)
- 短小、低イナーシャの 新中空シリンダ

*印はLB300-Mのみに付属

V12NC刃物台 (SPACE TURN LB300)



- 12本取付・ノンリフト
- 25×25バイト
- φ40ボーリングバー
- 新モータにより刃物台をコンパクト化 (複合NC刃物台も同様)

トアロング心押台 (手動式)

- 心押台の移動はらくらく操作
- ・全面ドア開により心押台クランプ、センタ交換可能
- MT.No.5回転センタ
- 心押軸直径φ90mm、移動量120mm

V12複合NC刃物台 (SPACE TURN LB300-M)

- L、M共用12本取付 ノンリフト
- クイックチェンジ (VDI40)
- 回転工具主軸回転速度 Max 4500min⁻¹

主な仕様

機種			SPACE TURN LB300	SPACE TURN LB300-M
能力/容量	ベッド上の振り	mm	φ530	
	往復台上の振り	mm	φ530	
	最大加工径	mm	φ370	φ340
	最大加工長さ	mm	500 (1000開発中)	
移動量	X軸移動量	mm	260	
	Z軸移動量	mm	520	
	C軸移動量	度	360° (回転軸制御角度0.001°)	
			—	
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹ [rpm]	45~4,500 [38~3,800]	
	主軸変速レンジ		自動2段 (VACモータによる巻線切換)	
	主軸端		JIS A2-6 [JIS A2-8]	
	主軸貫通穴径	mm	φ62 φ80	
刃物台	主軸軸受内径	mm	φ100 φ120	
	刃物台の形式		V12NCノンリフト	V12複合NCノンリフト
	刃物台の工具取付本数	本	12本	12本 (L・M共用)
	外径バイトシャンク寸法	mm	25×25	
回転工具主軸回転速度	内径工具シャンク径	mm	φ40	
	刃物台割り出し時間	S	0.1 (1インデックス)	
		min ⁻¹ [rpm]	—	45~4,500
			—	無段
早送り速度 (X:Z)	早送り速度 (C)	mm/min	X: 20,000 Z: 25,000	
		min ⁻¹ [rpm]	—	200
	心押台			
	心押し軸の直径	mm	φ90	
電動機	心押し軸のテーパ穴形式		MT.No.5 (回転センタ)	
	心押し軸の移動量	mm	120	
	主軸用電動機	kW	VAC15/11 (20分/連続) [VAC 22/15]	
	回転工具主軸用電動機	kW	—	
機械の大きさ	送り軸用電動機	kW	X: 3 Z: 4	
	切削剤用電動機	kW	側方排出: 0.25 後方排出: 0.8	
	機械の高さ	mm	1,745	
	所要床面の大きさ	mm×mm	2,200×1,720	
数値制御装置	機械質量 (数値制御装置を含)	kg	4,200	4,300
			OSP-U100L	

! 内は主軸大径仕様

機械を使用する前に取扱説明書を読み、正しくお使いください。

当社製品を使用する場合は、付属の取扱説明書に記載されている「安全に関する注意事項」および製品に取り付けられている同表示を読んでください。

【本製品は日本政府の外国為替及び外国貿易管理法に定められる戦略物資に該当する場合があります。】
海外へ持ち出される前にオークマ株式会社へ事前にご相談ください。



オークマ株式会社

本社 大口工場 〒480-0193 愛知県丹羽郡大口町下小口5-25-1
TEL 0587(95)7823 FAX 0587(95)4091(営業部)
可児工場 〒509-0249 岐阜県可児市堺ヶ丘3-6
TEL 0574(63)5620 FAX 0574(63)5625

東京支店 〒100-0005 東京都千代田区丸の内1-2-1 新大塚ビル5階
TEL 03(3213)4611 FAX 03(3213)4655

大阪支店 〒564-0043 大阪府吹田市南吹田5-13-25
TEL 06(339)9081 FAX 06(339)9099

名古屋支店 〒462-0032 名古屋市北区計町1丁目31
TEL 052(915)5611 FAX 052(914)9439

山形営業所 TEL 023(625)8639 仙台営業所 TEL 022(288)9100
郡山営業所 TEL 0249(46)7853 日立営業所 TEL 0294(35)1128
新潟営業所 TEL 025(246)1221 大田営業所 TEL 0276(31)8721
大宮営業所 TEL 048(684)9861 厚木営業所 TEL 0462(25)1777
三島営業所 TEL 0559(87)8259 津営業所 TEL 075(645)2171
静岡営業所 TEL 078(929)1782 岡山営業所 TEL 0722(23)8222
広島営業所 TEL 082(874)7771 高松営業所 TEL 086(241)0200
九州営業所 TEL 092(572)5211 福岡営業所 TEL 087(868)2530

浜松営業所 TEL 053(464)2911 三河営業所 TEL 0566(77)5211
長野営業所 TEL 0268(24)0381 諏訪出張所 TEL 0266(52)3310
金沢営業所 TEL 076(249)6632

●機械の改良とはなしに、お断りなく仕様などを変更させていただきます。

Pub. No. LB300-J(1)-300 (Feb. 1998)

センターワーク	○	M軸定位停止	○	DNC-B	-	B軸タレット	-
心押しミット付	-	フラッターニング	-	DNC-C	-	B軸1度ビッチ	-
心押しインターロック解除	-	B刃物台M軸	-		-	B軸1/1000度ビッチ	-
プログラム心押し台	-	MA軸1ホイントクラッチ	-		-	H1タレット	-
簡易アロング心押し台	○	MB軸1ホイントクラッチ	-		-	H2タレット	-
		カム軸潤滑	-		-	タレット振り制御	-
自動アロング振止	-	刃物台オイルミスト潤滑	-		-	L工具インテックス	-
振止有効スイッチ	-		-		-		-
振止固定式	-	高圧クーラント	-	オーバーライド特殊	-		-
振止下中台取付	-	B側1ホイント複合刃物台	-	ロードモニタ	○		-
振止下刃物台取付	-		-	安全テーフスイッチ	-		-
振止リレーバック式	-	クーラント高低圧SP	-	NCマスタ	-		-
振止開確認付	-	クーラントレベル検知	-	新操短機能	-		-
振止閉確認付	-	クーラントフロー検知	-	LAW-FIL機	-		-
簡易アロング振止	-	刃物台クーラント切替	-	操作パネル正面	-		-
振止把握確認付	-	スルースピントルクーラント	-	時定数切替え仕様	-		-
			-		-		-
第1チャックヘッド2連	-	機外計測	-	両手起動	-	NCマスタ	-
第1SMWチャック	-	機外計測(BCD方式)	-	両手起動ド7閉	-	OR5	-
第1フロントDRI7チャック	-	CEJ matic	-	編集インターロック	-		-
第1CH把握確認SP	-		-	プログラムストップSP	-		-
第2チャックヘッド2連	-	タッチセンサ	-	操作パネル位置SP	-		-
第2SMWチャック	-	光学式センサ	-	ハルスハントル可搬式	-		-
第2フロントDRI7チャック	-		-	CEマキング	-		-
第2CH把握確認SP	-		-	作動油レベル検知	-	味マ安全柵	-
			-		-		-
チャック把握確認付	-	タッチセンサ	○	ウォーミングアップ	-	本機2天井カバー無	-
チャックインターロック解除	-	タッチセンサ スライド式	○	ワークカウント特殊	-	本機3天井カバー無	-
第1チャッキングミス検知	-	タッチセンサ カバー独立	-	チップコンベア異常検知	-		-
第2チャッキングミス検知	-	タッチセンサ モータドライブ	-		-		-
第1チャック高低圧SP	-		-	ドレインポンプ制御	-	起倒式ローダ	-
第2チャック高低圧SP	-		-	主軸エアバース圧監視	-		-
第1インテックスチャック45	-		-	エア圧監視	-		-
第1インテックスチャック90	-		-	シケンサ異常検知	-		-
			-		-		-
主軸オイル潤滑	-	ド7開閉速度2段	-	バーフィードIF1	-	NCマスタ	-
主軸定位電氣式	○	ド7自動開閉	-	バーフィードIF2	-	NCマスタタイプC	-
主軸定位電氣式	-	ド7自動開閉特殊	-	バーフィード/チャックIL	-	2M1L	-
主軸定位電氣式	-	天井ド7片開き	-	バーフィードIF3	-	3M1L	-
第1主軸極低速	-	天井ド7	-	バーフィードIF4	-	ガントリローダ仕様	-
第2主軸極低速	-	天井ド7	-	バーフィードIF5	-	ローダ相互干渉	-
第1主軸オイルクーラユニット	-	ド7インターロック E-D	-		-	2キャリアローダ	-
第2主軸オイルクーラユニット	-	ド7インターロック E-C	○	カットオフ検知	-		-
			-		-		-
静圧ユニットクーラ	-	マロック式ド71枚	○	BF/PCピット切替	-	ハントアランプミステック	-
オイルクーラ異常アラーム	-	マロック式ド72枚	-	バーツキャッチャー	-	ハントBランプミステック	-
補機ユニットオイルクーラ	-	天井ド72枚	-	バーツキャッチャード7IL	-	スイングILタイプA	-
ストロークリミットSWなし	-		-	PC前後確認特殊	-	スイングILタイプB	-
軸ブレーキ解除4組	-	ド7インターロック S	○	バーツキャッチャー スウィング	-	ハント開閉両手操作	-
安全リレー	-	ド7インターロック D	-		-	CE安全柵マロック	-
POSユニット仕様	-	ド7インターロック E	○	アンローダ I/F	-	ハント開閉IL(機上)	-
		マロック式ド7特殊	-		-	ローダ軸インターロック	-
			-		-		-
4軸2ヘッド	-	NC刃物台	○	LFS10	-	フィンガチャック4軸1工程	-
複合加工機	○	刃物台リミットタイプA	-	LVT	-	フィンガチャック4軸2工程	-
対向刃物台	-	仏式刃物台	-	LAW-V	-	フィンガチャック2軸1工程	-
サブスピンドル機	-	NC刃物台ブレーキ式	○		-	フィンガチャック2軸2工程	-
対向2スピンドル機	-	刃物台リミットタイプB	-	ACC機構	-	コレットチャック把握確認	-
スライ合成Y軸	-	クラッチ切離確認	-	ATC TYPE-E	-	側面カバーインターロック	-
並行2スピンドル機	-	1ホイント複合刃物台	○		-	側面カバーマロック式	-
B軸制御	-	回転工具奇数タレット	○		-	副操作盤取付	-
			-		-		-
0.0001M制御	-	ATC Type-A	-	味マローダIFタイプB	-	反転装置制御	-
フラットヘッド	-	ATC Type-B	-	味マローダIFタイプC	-	反転装置後退特殊	-
	-	ATC Type-C	-	味マローダIFタイプD	-	反転装置L→R流れ	-
	-	ATC Type-D	-	OGLローダIF	-	反転装置方向切替可	-
W軸クランプ	-	マガジン72枚	-	プログラム選択A	-		-
	-	マガジン72枚マロック式	-	プログラム選択B	-		-
B側サブスピンドル	-	マガジン手動着脱	-	プログラム選択C	-	立形旋盤安全柵	-
	-	TOOL-ID	-		-	機上計測	-
			-		-		-

スラットY	-	-	機外計測	-	-
CT-Z合成Y	-	テ-フ-テ-タ入出力	機外計測RS232C	-	-
77°リスケール検出YS	-	FDD入出力(IBM)	CEJ MATIC	-	-
Y軸パ-リ	-	MS-DOS無し	サイズキャッチャー	-	-
水平パ-リ	-	-	機外計測BCD	-	-
B軸1/1000度	-	-	-	-	-
B軸制御1度ビ-ツチ	-	-	-	-	-
B軸制御	-	-	-	-	-
ATC TYPE-A	-	パ-ツ77160m	タッチセッター	o	-
ATC TYPE-B	-	パ-ツ77320m	-	-	-
ATC TYPE-E	-	パ-ツ77640m	-	-	-
-	-	パ-ツ771280m	タッチセンサー	-	-
VTM機構	-	-	O軸原点オフセット	-	-
新マカ-シンパ-ネル	-	FDD イテ-イタ	Y軸計測	-	-
-	-	編集インターロック	光学式センサ	-	-
Y軸トルクリミット	-	編集インターロックタイプC	計測テ-タフ-リント	-	-
HI-G制御	o	フ-ロク-ラム選択	ビ-ツチ誤差補正	-	CEマ-キング
-	-	-	インタ-クシ-ンビ-ツチ補正	-	-
-	-	-	77°リスケール検出ZA	-	-
-	-	ウォ-ミンク-フ-ツ	77°リスケール検出XA	-	-
-	-	-	77°リスケール検出ZB	-	-
-	-	-	77°リスケール検出XB	-	-
-	-	-	ビ-ツチ誤差補正無効	-	-
NC刃物台	o	座標変換	ビ-ツチ誤差補正無効	-	熱変位補正L2
-	-	創成加工	-	-	熱変位補正L1
-	-	-	タレット位置誤差補正	o	NCマ-スター
-	-	-	工具補正64組	-	サーボ-リンクNC軸テスト
77°リスケール検出TA	-	同期タ-フ	工具補正96組	-	サーボ-リンク主軸テスト
-	-	フラットターニング	工具寿命管理	-	OH固有機能
重量ツ-リンク	-	ヘリカル切削	工具補正200組	-	-
-	-	傾斜加工モード	工具摩耗補正	-	-
-	-	-	工具補正多系統	-	-
-	-	-	-	-	内蔵PLC
LT機構	-	ホームホ-ジ-ション	-	-	-
サブ-スピ-ントル	-	主軸同期タ-フ	0.0001M制御	-	NCホ-ット
並行2スピ-ントル	-	工具退避サイクル	I/M 切替可	-	NCロ-タ-
-	-	主軸回転変動	-	-	-
立形旋盤	-	NCトルクリミッタ	加工時間算出機能	o	-
LAW-V 機構	-	-	操作時間短縮機能	o	-
ACC機構	-	GMコートマ-クロ	新操短機能	o	-
B側サブ-スピ-ントル	-	-	無負荷検知機能	-	-
複合加工機	o	LAP4	NCワークカウンタ	o	フ-ロク-ラムフ-ル心押
B刃物台M軸	-	ノ-ズR 2B	ワークカウンタ特殊	o	簡易ト7ロンク-心押
-	-	ユーザ-タスク2	NC稼動モニタ	o	-
T/M軸切換制御	o	任意角度面取	サイクルタイムオーバ-	o	-
L工具インテ-ックス	-	ネジ切位相合せ	ロード-モニタ	o	-
-	-	G34/G35一時停止	ロード-モニタW	o	-
-	-	円弧ネジ	-	-	-
同期回転逆転	-	コモン変数1000組	加工管理機能	o	-
4軸2サ-トル	-	らくらく対話	DNC-T1	o	主軸定位位置停止
対向刃物台	-	IGF	DNC-T2	-	-
-	-	対話コンバ-ト	DNC-T3	-	-
-	-	IGFテ-タ転送	DNC-T4	-	-
-	-	-	DNC-P1	-	-
-	-	-	DNC-P2	-	M軸定位位置停止
H1刃物台	-	フ-ロク-ラミンク-ヘルフ	DNC-P3	-	-
フラットハ-ット	-	ヘルフ 機能	DNC-P4	-	-
サーボ-リンクNC軸	o	モノクロDSTN液晶	DNC-A	-	主軸最高回転IL
-	-	E100仕様	DNC-B	-	主軸台干渉IL
-	-	3D アニメーション	DNC-C1	-	パ-ツキャッチャーIL
-	-	ACP拡張	DNC-C2	-	-
サーボ-リンク主軸	o	アニメーション仕様	DNC-C3	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	U100/U10仕様	-	-	-
-	-	OACメッセージ	DNC-RT	-	-