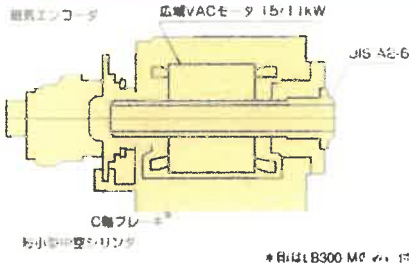


SPACE TURN LB300 / SPACE TURN LB300-M

高速ヒルトイン主軸



- φ100主軸
- ノーズJIS A2-6
- VAC 15 11kW
- 主軸回転速度
MAX 4500rpm
変速切替2段
- ヒルトインテーブルによる
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

V12NC刃物台 (SPACE TURN LB300)



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

トーアロング心押台 (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 (VDH40)
- 回転工具主軸回転速度 Max 4500rpm¹⁾

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
	柱台上の振り	mm	φ530
	最大加工径	mm	φ370
移動量	最大加工長さ	mm	500 (1000開発中)
	X軸移動量	mm	260
	Z軸移動量	mm	520
主軸	C軸移動量	mm	360 ¹⁾ (回転制御角度0.001 ¹⁾)
	主軸回転速度	min / rpm	45~4,500 (38~3,800)
	主軸変速レンジ		自動2段 (VACモータによる変速切替)
刃物台	主軸露		JIS A2-6 JIS A2-8
	主軸貫通穴径	mm	φ62 (φ80)
	主軸軸受内径	mm	φ100 (φ120)
刃物台	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)
	外径ハイトシャンク寸法	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インテンクス)
	回転工具主軸回転速度	min / rpm	45~4,500
回転工具主軸変速レンジ	回転工具主軸変速レンジ数		無段
	早送り速度 (X/Z)	mm/min	X: 20,000 Z: 25,000
	早送り速度 (C)	min / rpm	200
心押台	心押し軸の直径	mm	φ90
	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
電動機	主軸用電動機	kW	VAC15: 11 (20分連続) VAC22: 15
	回転工具主軸用電動機	kW	—
	送り軸用電動機	kW	X: 3 Z: 4
機械の大きさ	切削用電動機	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
全備制振装置	機械質量 (数値制御装置を含む)	kg	4,200 4,300
	制振装置		OSP U100L

内は主軸口径分

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警告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数量制限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 大門1丁目480-0193 愛知県刈羽郡大府町下小口5-25-1
TEL 05671957823 FAX 05671954091 (営業部)
前田ビル 509-0249 岐阜県可児市穂1-3-5
TEL 0574645620 FAX 05741635625

東京支店 〒100-0005 東京都千代田区丸の内2-4-14 TEL 03-3213-4611 FAX 03-3213-4655	名古屋支店 〒460-0032 名古屋市中区栄1-11-31 TEL 052-515-5611 FAX 052-515-3439	大阪支店 〒545-0052 大阪府大阪市東淀川区東中津1-1-1 TEL 06-6441-1111 FAX 06-6441-1112	福岡支店 〒810-0001 福岡市東区博多3-1-1 TEL 092-288-9100 FAX 092-288-9101	札幌支店 〒060-0001 札幌市中央区南一条西5-1-1 TEL 011-241-0200 FAX 011-241-0200	仙台支店 〒980-0001 仙台市青葉区中央1-1-1 TEL 022-268-9100 FAX 022-268-9101	東京支店 〒100-0005 東京都千代田区丸の内2-4-14 TEL 03-3213-4611 FAX 03-3213-4655	名古屋支店 〒460-0032 名古屋市中区栄1-11-31 TEL 052-515-5611 FAX 052-515-3439	大阪支店 〒545-0052 大阪府大阪市東淀川区東中津1-1-1 TEL 06-6441-1111 FAX 06-6441-1112	福岡支店 〒810-0001 福岡市東区博多3-1-1 TEL 092-288-9100 FAX 092-288-9101	札幌支店 〒060-0001 札幌市中央区南一条西5-1-1 TEL 011-241-0200 FAX 011-241-0200	仙台支店 〒980-0001 仙台市青葉区中央1-1-1 TEL 022-268-9100 FAX 022-268-9101
---	--	---	---	--	--	---	--	---	---	--	--

●特約代理店 (TEL) (FAX) (Eメール) (Web) (お問い合わせ)

Pub No. LB001 (1) 000 (Rev. 1998)

スラントY	-		-	機外計測	-		-
CT-Z合成Y	-	テ-プテ-タ入出力	o	機外計測RS232C	-		-
ア-ソスケ-ル検出YS	-	FDD入出力(IBM)	-	CEJ MATIC	-		-
Y軸ハ-リ-ア	-	MS-DOS無し	-	サイ-スキャッチャ-	-		-
水平ハ-リ-ア	-		-	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	-	ハ-ッ-フア160m	-	タッチセツタ-	o		-
ATC TYPE-B	-	ハ-ッ-フア320m	o		-	振止下中台式	-
ATC TYPE-E	-	ハ-ッ-フア640m	-		-		-
	-	ハ-ッ-フア1280m	-	タッチセンサ-	-		-
VTM機構	-		-	C軸原点オフセツト	-		-
新マガ-ジ-ンハ-ネ-ル	-	FDDエ-イ-タ	-	Y軸計測	-	自動ア-ロンク-振止	-
	-	編集インター-ロクク	-	光学式センサ	-	新簡易ア-ロンク-振止	-
Y軸トルクリミツ	-	編集インター-ロククタイプC	-	計測テ-タブ-リ-ンツ	-	簡易ア-ロンク-振止	-
Hi-G制御	o	ブ-ロク-ラム選択	-	ビ-ツ-チ誤差補正	-	CEマ-キ-ンク-	-
	-		-	インタ-クツシ-ンビ-ツ-チ補正	-		-
	-		-	ア-ソスケ-ル検出ZA	-		-
	-	ウ-オ-ミンク-ア-ッ-ブ-	-	ア-ソスケ-ル検出XA	-		-
	-		-	ア-ソスケ-ル検出ZB	-		-
	-		-	ア-ソスケ-ル検出XB	-		-
	-		-		-	熱変位補正L2	-
	-		-	ビ-ツ-チ誤差補正無効	-	熱変位補正L1	-
NC刃物台	o	座標変換	o	タ-レツト位置誤差補正	o	NCマ-ス-タ-	-
	-	創成加工	o	工具補正64組	-	サ-ホ-リンクNC軸テスツ	-
	-		-	工具補正96組	-	サ-ホ-リンク主軸テスツ	-
ア-ソスケ-ル検出TA	-	同期タ-ッ-ブ-	o	工具寿命管理	-	OH固有機能	-
	-	フラツトター-ニ-ンク-	-	工具補正200組	-		-
重量ツ-リ-ンク-	-	ヘリカル切削	-	工具摩耗補正	-		-
	-	傾斜加工モード-	-	工具補正多系統	-		-
	-		-		-	内蔵PLC	o
LT機構	-	ホ-ムホ-ジ-ション	-	0.0001M制御	-	NCロ-ッ-ツ	-
サブ-スピ-ンツ-ル	-	主軸同期タ-ッ-ブ-	-	1/M切替可	-	NCロ-タ-	-
並行2スピ-ンツ-ル	-	工具退避サイク-ル	-		-		-
	-	主軸回轉変動	-		-		-
立形旋盤	-	NCトルクリミツ	o	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	-		-
B側サブ-スピ-ンツ-ル	-		-	無負荷検知機能	-		-
複合加工機	o	LAP4	o	NCワー-クカウンタ	o	ブ-ロク-ラムマ-ル心押	-
B刃物台M軸	-	ノ-ス-R 2B	o	ワー-クカウンタ特殊	-	簡易ア-ロンク-心押	o
	-	ユーザ-タスク2	o	NC稼働モニタ	o		-
T/M軸切替制御	o	任意角度面取	o	サイク-ルタイムオ-バ-	o		-
L工具インデ-ツ-クス	-	衦切位相合せ	-	ロ-ドモニタ	o		-
	-	G34/G35一時停止	-	ロ-ドモニタW	-		-
	-	円弧衦	-		-		-
同期回轉逆轉	-	コ-モン変数1000組	-	加工管理機能	o		-
4軸2サ-ツ-ル	-		-		-		-
対向刃物台	-	らくらく対話	o	DNC-T1	o	主軸定位置停止	o
	-	IGF	-	DNC-T2	-		-
	-	対話コンバ-ト	-	DNC-T3	-		-
	-	IGFテ-タ転送	-	DNC-T4	-		-
	-		-	DNC-P1	-	M軸定位置停止	o
	-		-	DNC-P2	-		-
H1刃物台	-	ブ-ロク-ラミンク-ヘルプ-	o	DNC-P3	-		-
フラツトベ-ツ-ツ	-	ヘルプ-機能	o	DNC-P4	-		-
	-		-		-		-
サ-ホ-リンクNC軸	o	モノク-ロSTN液晶	-	DNC-A	-	主軸最高回轉IL	o
	-	E100仕様	-	DNC-B	-	主軸台干渉IL	-
	-	3Dアニメ-ション	-	DNC-C1	-	ハ-ツキャッチャ-IL	-
	-	ACP拡張	-	DNC-C2	-		-
サ-ホ-リンク主軸	o	アニメ-ション仕様	o	DNC-C3	-		-
	-		-		-		-
	-	U100/U10仕様	o		-		-
	-	OACメッセ-ジ-	-	DNC-RT	-		-

センターワーク	○	M軸 定位位置停止	○	DNC-B	-	B軸タレット	-
心押しリミット付	-	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	-
プログラムマシンの心押し台	-	MA軸1ホィールクラッチ	-		-	H1タレット	-
簡易トアロンク心押し台	○	MB軸1ホィールクラッチ	-		-	H2タレット	-
	-	カム軸潤滑	-		-	タレット振子制御	-
自動トアロンク振止	-	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	-	高圧クランプ	-	オーバーライド特殊	-		-
振止下中台取付	-	B側1モータ複合刃物台	-	ロードモータ	○		-
振止下刃物台取付	-		-	安全テープスイッチ	-		-
振止リリヒック式	-		-	NCマスタ	-		-
振止開確認付	-	クランプ高低圧SP	-	新操短機能	-		-
振止閉確認付	-	クランプレバール検知	-	LAW-F L機	-		-
簡易トアロンク振止	-	クランプフロー検知	-	操作パネル正面	-		-
振止把握確認付	-	刃物台クランプ切換	-	時定数切替え仕様	-		-
	-	スループントルククランプ	-		-		-
第1チャックヘッド2連	-	機外計測	-	両手起動	-	NCロケット	-
第1SMWチャック	-	機外計測(BCD方式)	-	両手起動トア閉	-	OR5	-
第1フロントDRエアチャック	-	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	-	パネルハンドル可搬式	-		-
第2フロントDRエアチャック	-		-	CEマーキング	-		-
第2CH把握確認SP	-		-	作動油レバール検知	-	ロケット安全柵	-
チャック把握確認付	-	タッチセクタ	○	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	-	タッチセクタ 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	-	タッチセクタカバー独立	-	チップコンパ異常検知	-		-
第2チャッキングミス検知	-	タッチセクタモータドライブ	-		-		-
第1チャック高低圧SP	-		-	ドレインポンプ制御	-	起倒式ロータ	-
第2チャック高低圧SP	-		-	主軸エアバースシヤ監視	-		-
第1インテックスチャック45	-		-	エア元圧監視	-		-
第1インテックスチャック90	-		-	シーケンサ異常検知	-		-
	-		-		-		-
主軸オイル潤滑	-	トア開閉速度2段	-	バーフィータ IF1	-	NCロータ	-
主軸定位電気式	○	トア自動開閉	-	バーフィータ IF2	-	NCロータ タイプC	-
主軸定位ピン式	-	トア自動開閉特殊	-	バーフィータ/チャックIL	-	2M1L	-
主軸定位ブレーキ式	-	天井ドアー一体型	-	バーフィータ IF3	-	3M1L	-
第1主軸極低速	-	天井ドアー片開き	-	バーフィータ IF4	-	カウンタロータ仕様	-
第2主軸極低速	-	天井ドアー	-	バーフィータ IF5	-	ロータ相互干渉	-
第1主軸オイルクーラユニット	-	トアインターロック E-D	-		-	2キャリアロータ	-
第2主軸オイルクーラユニット	-	トアインターロック E-C	○	カットオフ検知	-		-
静圧ユニットクーラ	-	メカロック式トア71枚	○	BF/PC ヒット切替	-	ハンドAクランプ ミスチェック	-
オイルクーラ異常アラームA	-	メカロック式トア72枚	-	パーツキャッチャー	-	ハンドBクランプ ミスチェック	-
補機ユニットオイルクーラ	-	天井トア72枚	-	パーツキャッチャードアIL	-	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	-	トアインターロック S	○	パーツキャッチャー スウィング	-	ハンド開閉両手操作	-
安全リレー	-	トアインターロック D	-		-	CE安全柵メカロック	-
POSユニット仕様	-	トアインターロック E	○	アンロータ 1/F	-	ハンド開閉IL(機上)	-
	-	メカロック式トア特殊	-		-	ロータ軸インターロック	-
	-		-		-		-
4軸2サトル	-	NC刃物台	○	LFS10	-	フィンガチャック4輪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輪2工程	-
対向刃物台	-	カム式刃物台	-	LAW-V	-	フィンガチャック2輪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輪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	-
スラント合成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モータ複合刃物台	○		-	側面カバーメカロック式	-
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	-	ロケットロータ IFタイプB	-	反転装置制御	-
フラットヘッド	-	ATC Type-B	-	ロケットロータ IFタイプC	-	反転装置後退特殊	-
	-	ATC Type-C	-	ロケットロータ IFタイプD	-	反転装置L→R流れ	-
	-	ATC Type-D	-	OGLロータ IF	-	反装流方向切替可	-
W軸クランプ	-	マガジン72枚	-	プログラム選択A	-		-
	-	マガジン7メカロック式	-	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	-