



オークマ株式会社

- 北関東支店 / 〒362-0021 埼玉県上尾市原市271-1
TEL 048 (720) 1411 FAX 048 (720) 1061
- 東京支店 / 〒243-0021 神奈川県厚木市岡田3144
TEL 046 (229) 1025 FAX 046 (229) 1157
- 名古屋支店 / 〒480-0193 愛知県丹羽郡大口町下小口5-25-1
TEL 0587 (95) 0911 FAX 0587 (95) 0901
- 大阪支店 / 〒564-0043 大阪府吹田市南吹田5-13-25
TEL 06 (6339) 9081 FAX 06 (6339) 9099
- 山形営業所 / 〒990-0033 山形市諏訪町1-1-1 (センチュリープレイス山形3階)
TEL 023 (625) 8639 FAX 023 (625) 8657
- 仙台営業所 / 〒984-0012 仙台市若林区六丁の目中町1-53
TEL 022 (288) 9100 FAX 022 (288) 9920
- 郡山営業所 / 〒963-0105 福島県郡山市安積町長久保4丁目1-11
TEL 024 (946) 7853 FAX 024 (946) 7902
- 日立営業所 / 〒316-0002 茨城県日立市桜川町2-24-8 (鈴木ビル)
TEL 0294 (35) 1128 FAX 0294 (35) 7335
- 新潟営業所 / 〒950-0911 新潟市中央区笹口1丁目20番地5号(ファイビル5階)
TEL 025 (246) 1221 FAX 025 (243) 2435
- 太田営業所 / 〒373-0037 群馬県太田市新道町1241-5
TEL 0276 (31) 8721 FAX 0276 (31) 9534
- 東京営業所 / 〒136-0071 東京都江東区亀戸2丁目26番10号(立花亀戸ビル2階)
TEL 03 (5658) 4861 FAX 03 (5609) 3390
- 三島営業所 / 〒411-0941 静岡県駿東郡長泉町上土狩字奥原716
TEL 055 (987) 8259 FAX 055 (987) 9603

△ 火災へのご注意

お客様の工場、設備を火災から守り、安全な作業を続けていただくために、機械を使用する際には下記の火災に対する注意事項をお守り下さい。

切削には油性切削液を使用しないでください。高温の切粉、工具の摩擦熱、研削時の火花等により、火災が発生する危険があります。また、発火の可能性がある物質の加工、及びドライ加工時、下記の注意事項を守り十分な安全対策を実施して、加工を行って下さい。

- 油性切削液について
 - 不燃性の切削液を使用して下さい。
 - 油性の切削液をやむを得ず使用する場合は、
 - 工具切刃の状態、工具寿命を確認し、発火に至らない切削条件を選定した後に加工して下さい。
 - 切削液の十分な吐出を保つ為に定期的なフィルターの清掃を実施し、常に吐出確認を行って下さい。
 - 近くに消火器を準備し、常時操作員の監視、自動消火装置の設備など、火災に備えて下さい。
 - 機械の周囲に燃えやすいものを置かないで下さい。
 - 切り屑を堆積させないで下さい。
 - 機内及び周辺での定期的な清掃を実施し、機械が正常に動作している事を確認して下さい。
 - 無人運転はしないで下さい。
 - 使用する際は、自動消火装置等の周辺装置を必要としますので、設備検討段階よりその旨を連絡下さい。
- 発火の可能性のある物質加工時の注意

消防法に定められた可燃性物質(固体)、及び樹脂、ゴム、木質系材料を加工する時は、火災防止のため材料の特性を良く理解した上、上記1.(2)の注意事項を守り十分な安全対策を実施して下さい。

例) マグネシウム加工時の場合、切粉と水溶性切削液が反応して水素が発生し、発火した切粉により爆発的な火災を起こす危険性があります。
- ドライ加工について

ドライ加工時には、加工物、工具、切粉が冷却されませんので、特に機械の周囲に燃えやすいものを置かないこと及び切り屑を堆積させないで下さい。また、工具切刃の状態、切削条件、工具寿命に注意するなど、上記1.(2)の油性切削液に準じた配慮と十分な安全対策を実施して下さい。

〔 本製品は日本の外国為替及び外国貿易法に定められる規制貨物等に該当する場合
があります。海外へ持ち出される場合はオークマ株式会社へ事前にご連絡下さい。 〕

総合案内 : www.okuma.co.jp
“モノづくり”情報サイト : www.okumamerit.com

- 本社・本社工場 / 〒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 岐阜県可児市姫ヶ丘3-6
TEL 0574 (63) 5729 FAX 0574 (63) 5647
 - 浜松営業所 / 〒435-0031 静岡県浜松市東区長鶴町163-2
TEL 053 (464) 2911 FAX 053 (464) 8171
 - 安城営業所 / 〒444-1154 愛知県安城市桜井町塔見塚46番地2
TEL 0566 (79) 1250 FAX 0566 (99) 6421
 - 長野営業所 / 〒399-0036 長野県松本市村井町南2丁目9番18号
TEL 0263 (85) 6311 FAX 0263 (85) 5231
 - 金沢営業所 / 〒920-0024 金沢市西念3丁目12番27号
TEL 076 (261) 6633 FAX 076 (261) 6637
 - 京滋営業所 / 〒612-8414 京都市伏見区竹田段川原町245番地
TEL 075 (645) 2171 FAX 075 (645) 2175
 - 明石営業所 / 〒674-0074 兵庫県明石市魚住町清水2067-1
TEL 078 (949) 3341 FAX 078 (949) 3334
 - 岡山営業所 / 〒700-0975 岡山市北区今1-6-11 (第2今村合同ビル)
TEL 086 (241) 0200 FAX 086 (241) 7254
 - 広島営業所 / 〒731-0138 広島市安佐南区祇園3丁目22番5号
TEL 082 (874) 7771 FAX 082 (871) 1911
 - 高松営業所 / 〒761-8057 高松市田村町513-1
TEL 087 (868) 2530 FAX 087 (868) 2671
 - 九州営業所 / 〒812-0006 福岡市博多区上牟田3丁目7番5号
TEL 092 (473) 8960 FAX 092 (473) 9006
- サービスセンター / ☎ 0120-506-090

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。

●機械の改良にともない、お断りなく仕様などを変更させていただくことがあります。
Pub.No.SPACETURN LB3000 EX II J-1(11)-1000 (Jun 2013)



1サドルCNC旋盤 SPACE TURN LB3000EX II



LBを超えたLB、誕生

LBの前に道はなく、LBの後に道はできる—
NC旋盤を代表するオークマ「LB」シリーズには、時代のニーズに応え、
次代の可能性を切り拓き、世界のお客様に新しい価値をお届けする責務があります。
それは、常に「LBを超えたLB」を開発し続けること。
SPACE TURN EXIIシリーズ。
加工品位、速度、パワー&トルク、工程集約、操作性…
そのすべてにオークマの先進技術を搭載して世界標準の新たな1ページを開きます。



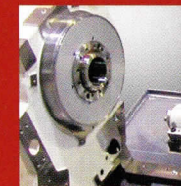
SPACE TURN LB3000 EXII

機械前面カバーは展示機仕様です。
カタログ掲載の写真には特別仕様を含みます。

これこそ新・世界標準マシン

高品位

- サーモフレンドリーコンセプト適用
- ボックススラントベッド構成



超剛速

- 新開発の高馬力・高トルクモータ搭載
- 主軸サイズ、回転速度アップを両立
- 大きな貫通穴径、ワイドな加工範囲
- クラス最高の回転速度、出力、トルク



かんたん操作

- 工作機械を操る喜び
- 使う人に優しいOSP-P300L

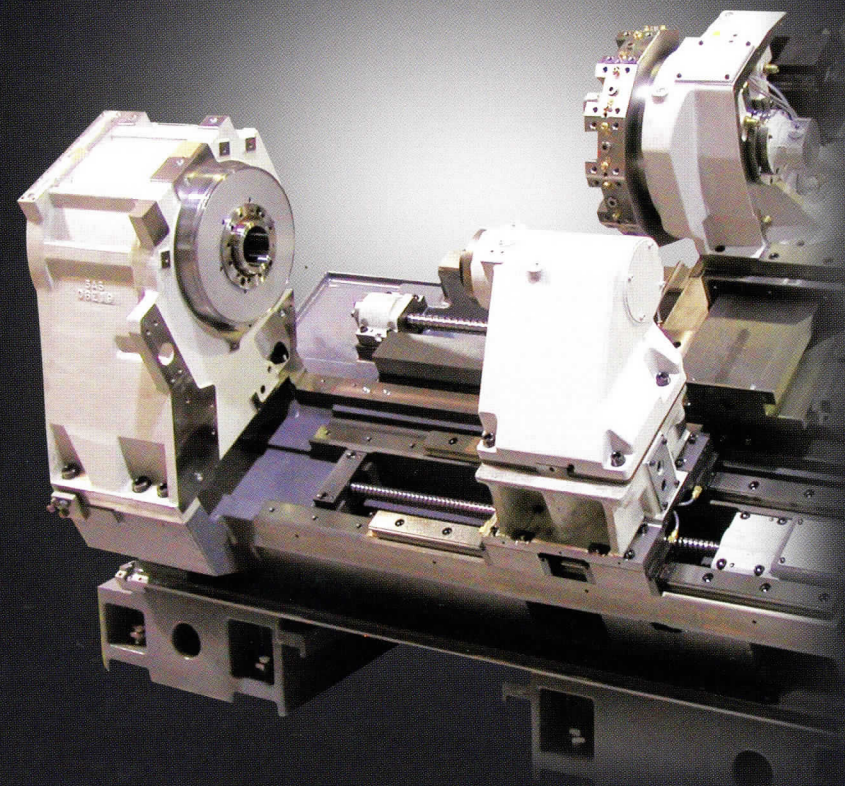


超多彩

- 豊富なシリーズバリエーション
- NC心押台標準装備

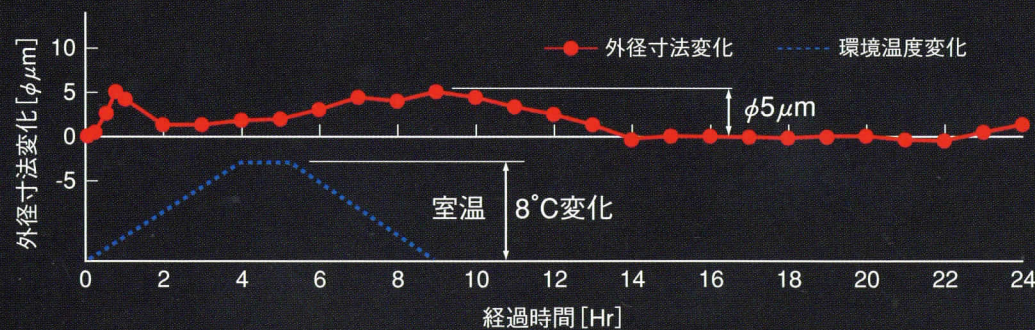


高 品 位



経時加工寸法変化: $\phi 5\mu\text{m}$

LB3000 EX II (L) 旋削加工実績例 (環境温度: 8°C 変化)



- サイクルタイム 60秒
 [X軸動作ストローク 60mm
 3回往復動作/サイクル]
- 切削条件 主軸回転数: 4000min^{-1}
 切り込み : 0.05mm
 送り : 0.05mm/rev
- ワーク材質 BSB

全身、高精度仕様 高い寸法安定性が確かな加工を実現

他の追従を許さない寸法安定性 サーモフレンドリーコンセプト

独自の構造設計と熱変位制御技術により驚異的な加工精度を実現する「サーモフレンドリーコンセプト」を全機種に採用しました。わずらわしい補正や暖機運転から解放され、長時間連続加工、複合加工、サブスピンドルによる表裏加工、さらにY軸加工でも抜群の寸法安定性を発揮します。

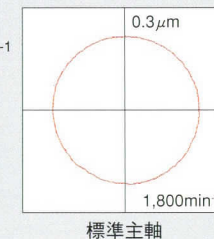
造りが違う、剛性が違う ボックススラントベッド構造

SPACE TURNシリーズで「オークマらしい頑強な構造」と高い評価をいただいているボックススラントベッド構造をさらに進化させました。箱形ベッド上に主軸台・刃物台の主要ユニットを最適配置し、抜群の寸法安定性と高い剛性を実現。重切削でも安定した加工精度を発揮します。

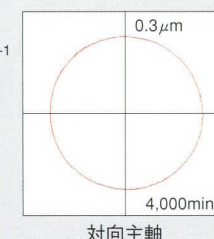


真円度 (加工実績例)

- 標準主軸
 $0.3\mu\text{m/at } 1,800\text{min}^{-1}$



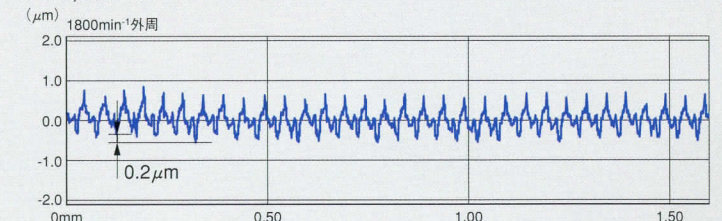
- サブ主軸
 $0.3\mu\text{m/at } 4,000\text{min}^{-1}$



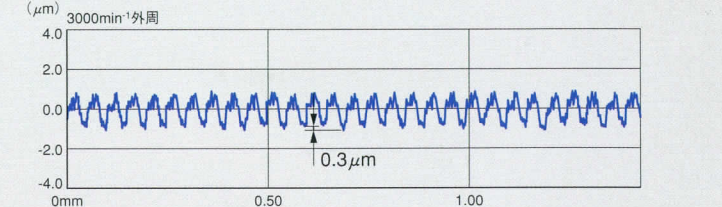
材質:BsB

面粗度【刃先の均一性】 (加工実績例)

- 標準主軸: $0.2\mu\text{m/at } 1,800\text{min}^{-1}$



- サブ主軸: $0.3\mu\text{m/at } 3,000\text{min}^{-1}$



材質:BsB

超剛速

独自のハイパワーモータと機械動作の高速化が 加工時間を大幅に短縮します

旋削加工能力4.4mm²を実現する 強力モータを主軸に

ひとまわり大きな軸受内径φ120の主軸による幅広いワークへの対応、高速・広域フルパワーのモータ搭載により、「旋削加工能力4.4mm²」を実現。重切削から高速切削まで安定した高品位加工をお届けします。

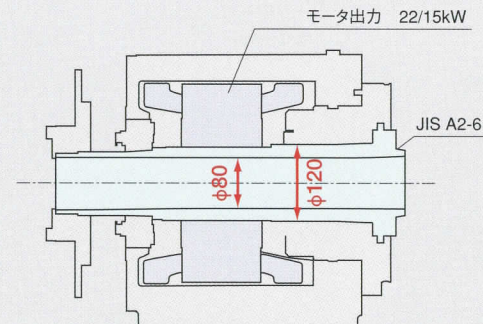
●主軸サイズ	軸受内径φ120 (貫通穴φ80)
●主軸回転速度	5,000min ⁻¹
●出力	22kW
●トルク	427N・m

機械動作の高速化により 操作時間を短縮

●早送り速度	X:25m/min Z:30m/min
●主軸発停時間	3.0sec. (5,000min ⁻¹)
●タレット回転時間	0.1sec/1インデックス
●NC心押台早送り	12m/min

切削加工能力 4.4mm² (ワーク材質 S45C)

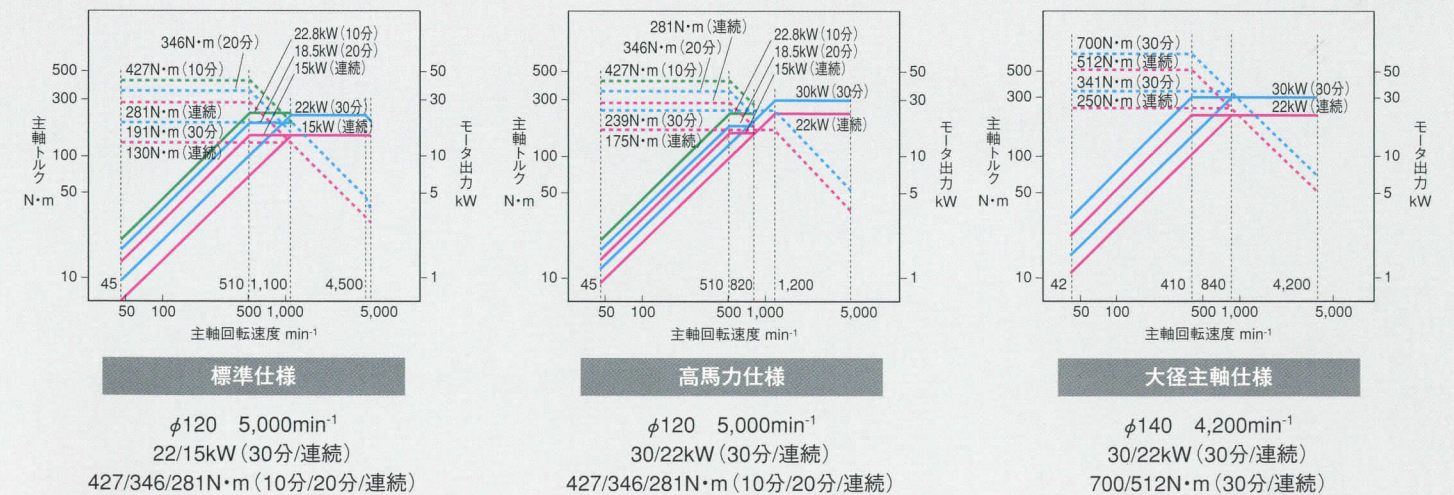
〈実績例〉	円筒重切削	4.4mm ² 切削速度 V:150m/min 切り込み t:8mm 送り f:0.55mm/rev
	穴あけ	φ59超硬スローアウェイドリル 切削速度 V:180m/min 送り f:0.25mm/rev



オークマ独自の高出力広域フルパワーモータをビルトイン。
振動やたわみの原因となる歯車やベルトがなく、びびりのない安定加工を支えます。

※カタログ記載のデータは実績値であり、仕様、工具、加工条件などによって記載のデータが得られないことがあります。

■主軸・モータバリエーション



■生産性の向上: 加工時間 20%削減 (従来機比) (加工実績例)



クラス最高のミーリング性能、スピーディな 工具切替時間で複合加工も高効率

ミーリング加工能力200cm³/minを 実現する新開発コンパクトPREXモータ

複合V12ラジアル刃物台のミーリング主軸にもコンパクトで高出力・高トルクのPREXモータを採用。強力・高剛性のボルトクランプ方式とともに、複合加工を大幅にスピードアップします。

●M主軸回転速度	6,000min ⁻¹
●出力	PREX 7.1kW
●トルク	40.4N・m

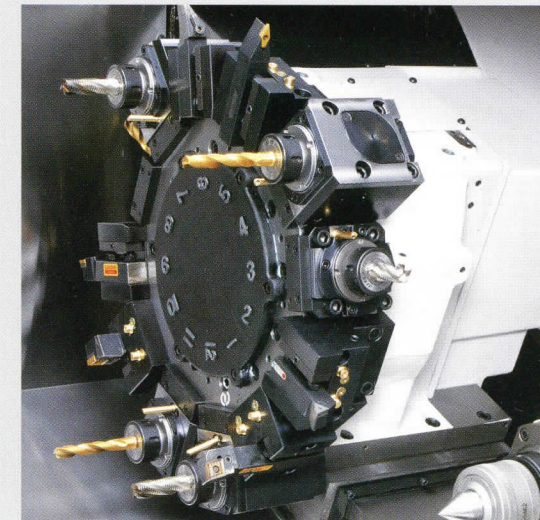
機械動作の高速化により 操作時間を短縮

●タレット旋回時間	0.1sec/1インデックス
●回転工具主軸発停時間	0.3sec. (6,000min ⁻¹)
●M-M切換時間	0.7sec.

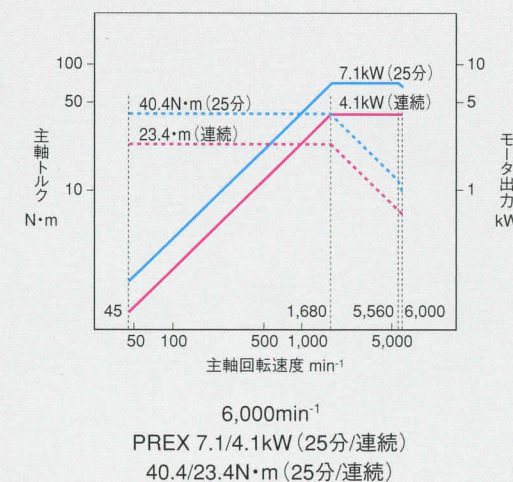
ミーリング加工能力 200cm³/min (ワーク材質 S45C)

〈実績例〉	エンドミル	切削量 200cm ³ /min φ20 超硬エンドミル 7枚刃 切削速度 V:200m/min 切込み t:20×2.5mm 送り f:1.26mm/rev
	ドリル	φ20超硬スローアウェイドリル 切削速度 V:135m/min 送り f:0.3mm/rev
	タップ	M20 P2.5 (同期タップ)

※カタログ記載のデータは実績値であり、仕様、工具、加工条件などによって記載のデータが得られないことがあります。



■回転工具主軸



ワイドな加工範囲

■最大加工径 φ410mm (Mタレット:φ340mm)

●標準主軸	JIS A2-6	8in.チャック
		10inチャック
●大径主軸	JIS A2-8	10in.チャック
		12inチャック

■センタ間距離 500/1,000mm

■主軸貫通穴径 拡大

標準主軸	φ80mm
大径主軸	φ91mm

かんたん操作

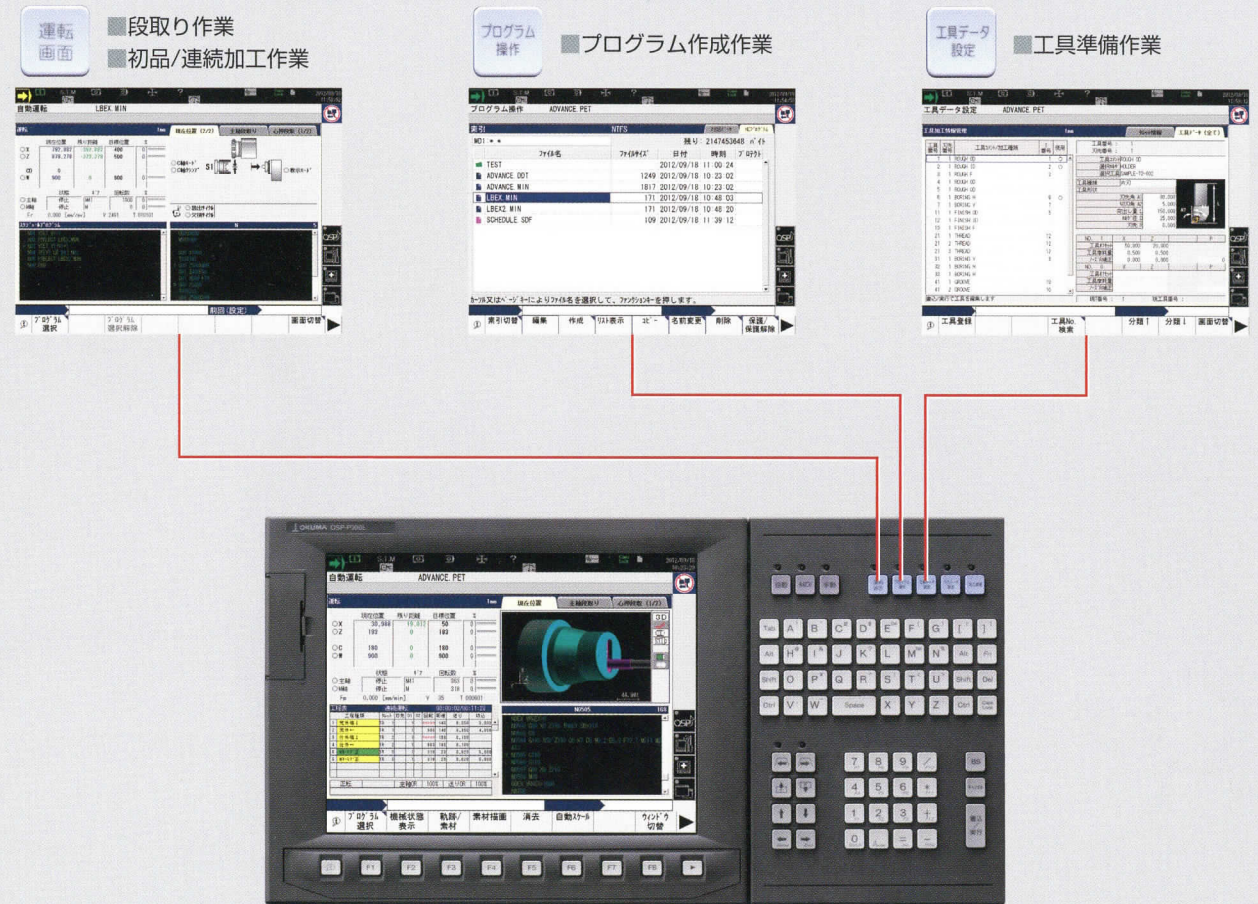
オークマのCNC装置
〈旋盤用〉

OSP-P300L Okuma Sampling Path Control

工作機械を操る喜び。

工作機械メーカーが作るCNCだから実現できた「かんたん操作」。
工作機械でのオペレータ作業を徹底的に研究して、
オペレータの意思に沿ったスムーズな操作手順を実現しました。
ベテランでも初心者でも迷うことなく工作機械が操作できます。

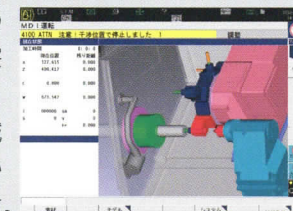
見たいもの、やりたいことが1つの作業画面で完結する「1画面オペレーション」を採用。
まずは3つのキーのどれかを押して作業画面を選びます。後は、見たいもの、やりたいことを
画面タッチやファンクションキーで選びながら、作業を進めます。



衝突防止機能 アンチクラッシュシステム (特別仕様)

■世界初の“ぶつからない機械”

自動運転、手動運転に関わらず、あらゆる場面での衝突を防止します。
衝突によるリスクから機械を守り、お客様に“ぶつからない安心感”を提供します。

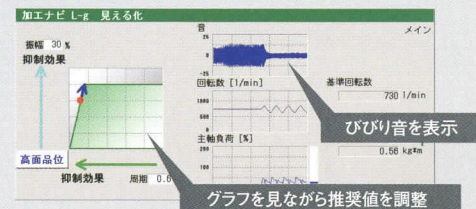


〈仮想機械(干渉チェック)〉

旋削用加工条件探索機能 加工ナビL-g (特別仕様)

■機械の能力を最大限に引き出す

主軸回転速度の変動振幅と変動周期の推奨値を即座に計算し、主軸回転速度を落とすことなく、びびりの無い旋削加工へナビゲートして、お客様の生産性向上をサポートします。



超 多 彩

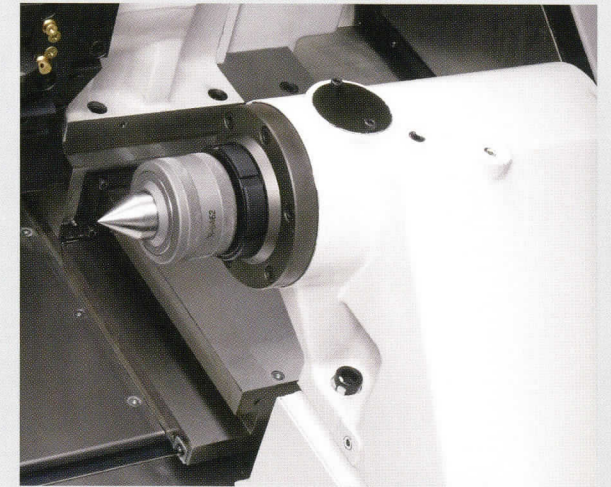
豊富なバリエーションと 最高の操作性をお届けします

センタワークを省段取り・自動化 NC心押台を標準装備

心押位置の設定が10組まで可能なため、長さの異なる10種類のワークを段取りなしで連続加工できます。また、ワークを保持したまま高低圧推力の切り換えができ、押し直しが不要です。(心押推力 高低圧切換:オプション)

さらに、ボールネジ駆動による高速化、リニアガイド採用で高精度な位置決めが可能、確実な加工をお届けします。

●心押推力	0.5~5kN (特別仕様:1~7.5kN)
●早送り速度	12m/min
●アプローチ速度	10m/min
●退避速度	12m/min

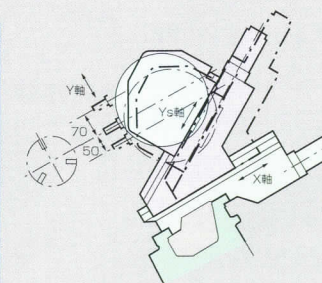


※フェースドライバ加工では油圧クイル式を選択下さい

Y軸機能で完全工程集約 複雑形状ワークもワンチャック加工

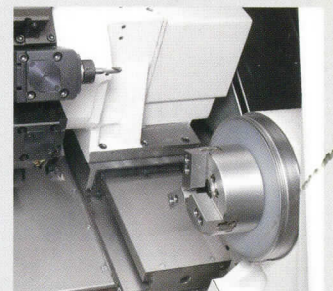
ダブルスライド方式による高精度・広範囲なY軸ストロークにより、多彩なミリング加工に対応。ワンチャッキングでの完全工程集約を実現します。(MY・MYW仕様)

●ストローク	MY仕様	120mm (+70~-50)
	MYW仕様	115mm (+70~-45)
●Y軸早送り速度	12.5m/min	

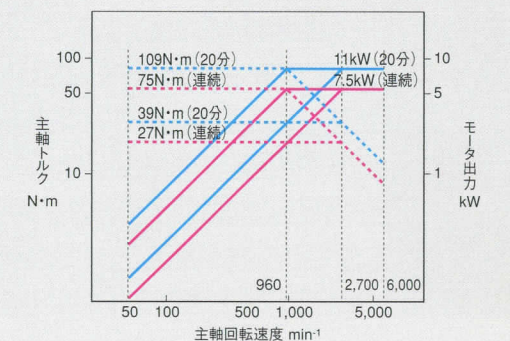


サブスピンドルによる工程結合 表裏加工で1台完結

サブスピンドル仕様なら表裏加工をLB3000EX1台でこなします。複合V12ラジアル刃物台で背面加工でも干渉の心配はありません。(W・MW・MYW仕様)



■サブ主軸



φ100mm 6,000min⁻¹
11/7.5kW (20分/連続)
109/75N·m (20分/連続)

■機械仕様

項目	機種	LB3000 EX II (L)			LB3000 EX II (M)		
		T	C×500	C×1000	T	C×500	C×1000
能力・容量	ベッド上の振り	φ580					
	横送り台上の振り	φ470					
移動量	センタ間距離(W仕様:ノーズ間距離)	—	520	1,020	—	520	1,020
	最大加工径	φ410					
	最大加工長	250	500	1,000	250	500	1,000
	X軸	260					
主軸	Z軸	565	1,065		565	1,065	
	Y軸	—					
	C軸	—					
	主軸回転速度	45~5,000 (42~4,200)					
サブ主軸	主軸変速レンジ数	無段×自動2段(モータ巻線切替)					
	主軸端	JIS A2-6 (JIS A2-8)					
	主軸貫通穴径/主軸軸受内径	φ80 (φ91)/φ120 (φ140)					
	主軸回転速度	—					
刃物台	刃物台の形式	V12NC刃物台			複合V12NC刃物台		
	刃物台の工具取付本数	L12本			L,M共用 12本		
	外径バイトシャンク寸法	□25					
	内径工具シャンク径	φ40					
回転工具主軸	タレット旋回時間	0.1					
	回転工具主軸回転速度	—			45~6,000		
送り速度	回転工具主軸変速レンジ数	無段					
	早送り速度	X:25、Z:30					
	早送り速度心押台	—	12		—	12	
	早送り速度(W)	—					
心押し台	早送り速度(C)	200					
	切削送り速度(X・Z・Y)	0.001~1,000.000					
	心押し軸のテーパ穴の形式	—			MT.No.5 (回転センタ)		
	移動量	—	515	1,015	—	515	1,015
電動機	主軸用電動機	22/15 (30分/連続) [30/22 (30分/連続)] (30/22 (30分/連続))					
	サブ主軸用電動機	—					
	回転工具主軸用電動機	7.1/4.1 (25分/連続)					
	送り軸用電動機	X:2.8/Z:3.5					
	心押台移動用電動機	—	2.9		—	2.9	
	サブスピンドル移動用電動機	—					
	クーラントポンプ	側方排出:0.25 後方排出:0.8					
機械の大きさ	機械の高さ	1,839		1,975		1,839	
	所要床面の大きさ(側方排出の場合)	2,310×1,734		3,420×2,041		2,310×1,734	
	機械質量	4,250		4,400		6,000	
数値制御装置	OSP-P300L						

項目	LB3000 EX II (MY)			LB3000 EX II (W)		LB3000 EX II (MW)		LB3000 EX II (MYW)			
	T	C×450	C×950	×500	×800	×500	×800	×450	×800		
能力・容量	φ580										
	φ470										
移動量	センタ間距離(W仕様:ノーズ間距離)	—	470	970	785	1,085		785	1,085		
	最大加工径	φ340									
	最大加工長	250	450	950	—		—		φ340		
	X軸	260									
主軸	Z軸	510	1,010		565	1,065		550	995		
	Y軸	—									
	C軸	—									
	主軸回転速度	45~5,000 (42~4,200)									
サブ主軸	主軸変速レンジ数	無段×自動2段(モータ巻線切替)									
	主軸端	JIS A2-6 (JIS A2-8)									
	主軸貫通穴径/主軸軸受内径	φ80 (φ91)/φ120 (φ140)									
	主軸回転速度	—									
刃物台	刃物台の形式	複合V12NC刃物台			V12NC刃物台		複合V12NC刃物台		—		
	刃物台の工具取付本数	L,M共用 12本			L12本		L,M共用 12本		—		
	外径バイトシャンク寸法	□25									
	内径工具シャンク径	φ40									
回転工具主軸	タレット旋回時間	0.1									
	回転工具主軸回転速度	—			45~6,000		—		45~6,000		
送り速度	回転工具主軸変速レンジ数	無段									
	早送り速度	X:25、Z:30、Y:12.5			X:25、Z:30		X:25、Z:30		X:25、Z:30、Y:12.5		
	早送り速度心押台	—	12		—	—		—	—		
	早送り速度(W)	—									
心押し台	早送り速度(C)	200						30		200	
	切削送り速度(X・Z・Y)	0.001~1,000.000									
	心押し軸のテーパ穴の形式	—			MT.No.5 (回転センタ)			—			
	移動量	—	515	1,015	—	515	1,015	—	515	1,015	
電動機	主軸用電動機	22/15 (30分/連続) [30/22 (30分/連続)] (30/22 (30分/連続))									
	サブ主軸用電動機	—									
	回転工具主軸用電動機	7.1/4.1 (25分/連続)									
	送り軸用電動機	X:3.5/Z:4.6、Ys:3.5									
	心押台移動用電動機	—	2.9		—	—		—		—	
	サブスピンドル移動用電動機	—									
	クーラントポンプ	側方排出:0.25 後方排出:0.8									
機械の大きさ	機械の高さ	2,250		2,444		1,839		1,975		1,839	
	所要床面の大きさ(側方排出の場合)	2,310×1,734		3,420×2,041		2,740×1,734		3,420×2,041		2,740×1,734	
	機械質量	4,850		5,000		6,600		4,600		6,800	
数値制御装置	OSP-P300L										

() : 大径仕様

■標準仕様・標準付属品

機種仕様	LB3000 EX II															
	L		M		MY		W									
主軸	T	CX500	CX1000	T	CX500	CX1000	T	CX450	CX950	×500	×800	×500	×800	×450	×800	
サブ主軸	—							φ140フラット		50~6,000min ⁻¹		11/7.5kW (20分/連続)				
刃物台	V12ボルトクランプ							複合V12ラジアル		V12ボルトクランプ		複合V12ラジアル				
回転工具主軸	—							PREX 7.1/4.1kW (25分/連続)		—		PREX 7.1/4.1kW (25分/連続)				
心押し台	—	NC移動 デット型 MT No.5		—	NC移動 デット型 MT No.5		—	NC移動 デット型 MT No.5		—						
標準付属品	切削液装置(水溶性)															
標準付属品	照明灯															
	全体カバー															
	ジャッキボルト、基礎座金															
標準付属品	操作作用工具															
	ドアインタロック(標準)															
	潤滑モニター(A-1) + 油圧元圧検知															
数値制御装置	—															
	OSP-P300L															
	NC操作パネル 15inカラー-TFT(タッチパネル)															
プログラム容量 2GB以上保証																
運転バッファ容量 2MB以上保証																
—																
主軸回転中チャック開閉																

■特別仕様・特別付属品

■主軸台	主軸大径仕様 主軸軸受内径 φ140 JIS A2-8 42~4,200min ⁻¹ 主軸用電動機 30/22kW (30分/連続) 主軸用電動機馬力アップ 30/22kW (30分/連続)
■チャッキング	チャック自動開閉確認付 チャック高低圧切換 主軸内定寸ストップ
■計測装置	機内ワーク計測システム-D タッチセンタ M(手動式) A(自動式)
■心押し台	回転センタ MT No.5 心押し軸テーパ形式 ビルトイン型 MT No.4 ネジ付デッドセンタ MT No.4 心押し高推力仕様
■振れ止め装置	ローラ式固定振れ止め 自動調心振れ止め
■潤滑	潤滑モニター B-2、C-1、C-2
■クーラント	シャワー式クーラントA、B 主軸内クーラントA、B 切削液ポンプ 0.8kW 切削液ヘッド対策 切削液検知 流量、レベル検知 ミストコレクタ取付 クーラントガン取付
■エア	エアブロー(チャック、センタ、主軸内、刃物台)
■カバー	前面カバー自動開閉
■切粉処理	切粉受皿 側方、後方 チップコンベヤ 側方、後方排出 L、H チップバケット L、H
■防塵対策仕様	エアバー、ダブルワイパー
■自動化仕様	パーフィード パープーラ NCロッド NCローダ

各種チップコンベヤ

■チップコンベヤの代表形式と適用

名称	ヒンジ式	スクレーパ式	マグネットスクレーパ式	ヒンジスクレーパ式 (ドラムフィルタ付)
適用	●鋼材用	●鋳物用	●鋳物用	●鋼材、鋳物、非鉄金属用
特徴	●汎用的に使用	●ヘッド処理はマグネットスクレーパがより有効 ●メンテナンス容易 ●カキ板ブレード付	●ヘッド対策に有効 ●非鉄金属には不適用	●長短切粉とクーラントのろ過処理
形状				

*コンベヤの種類によっては本機階上げが必要となる場合があります。

■チャッキング/ツーリングキット

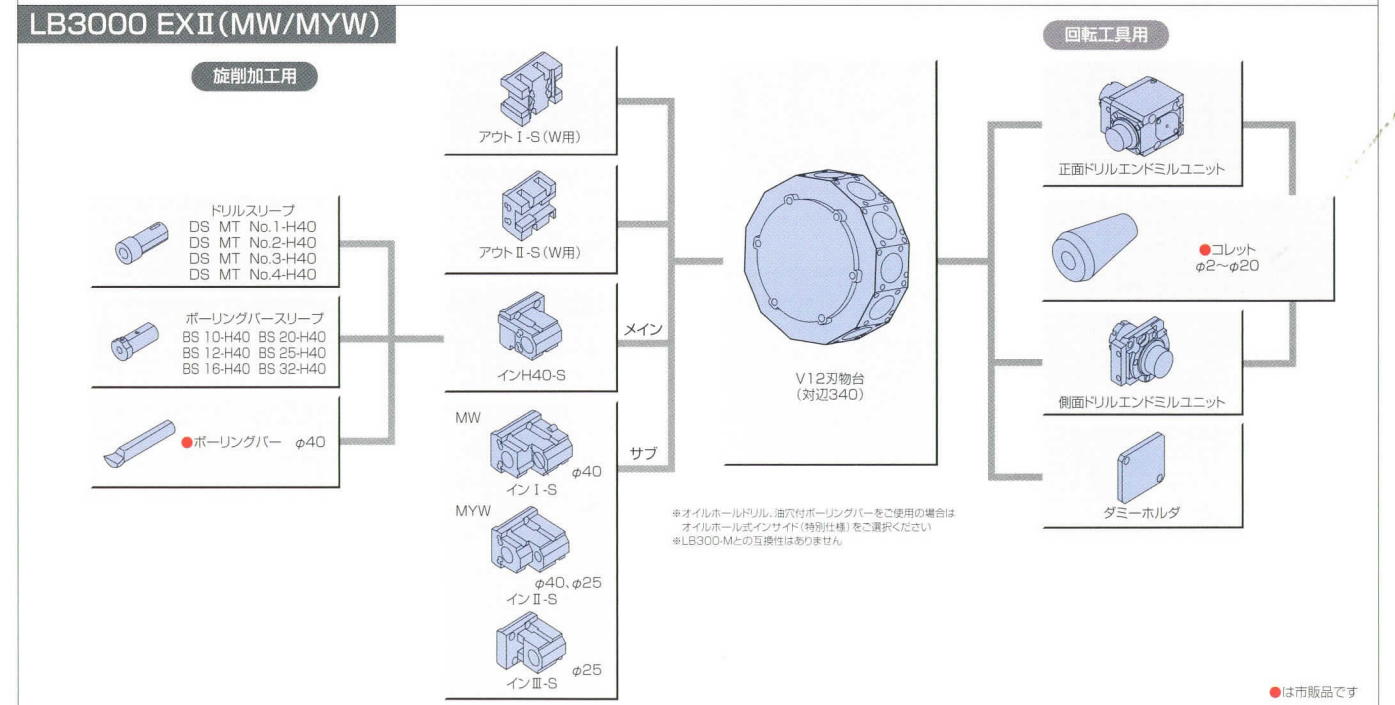
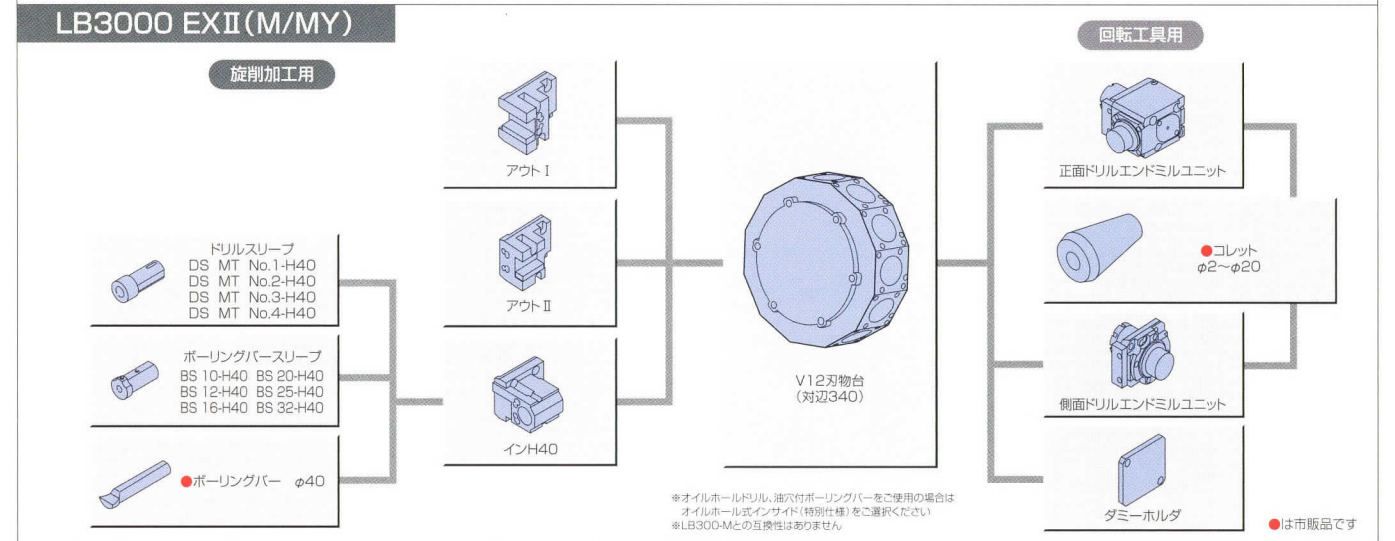
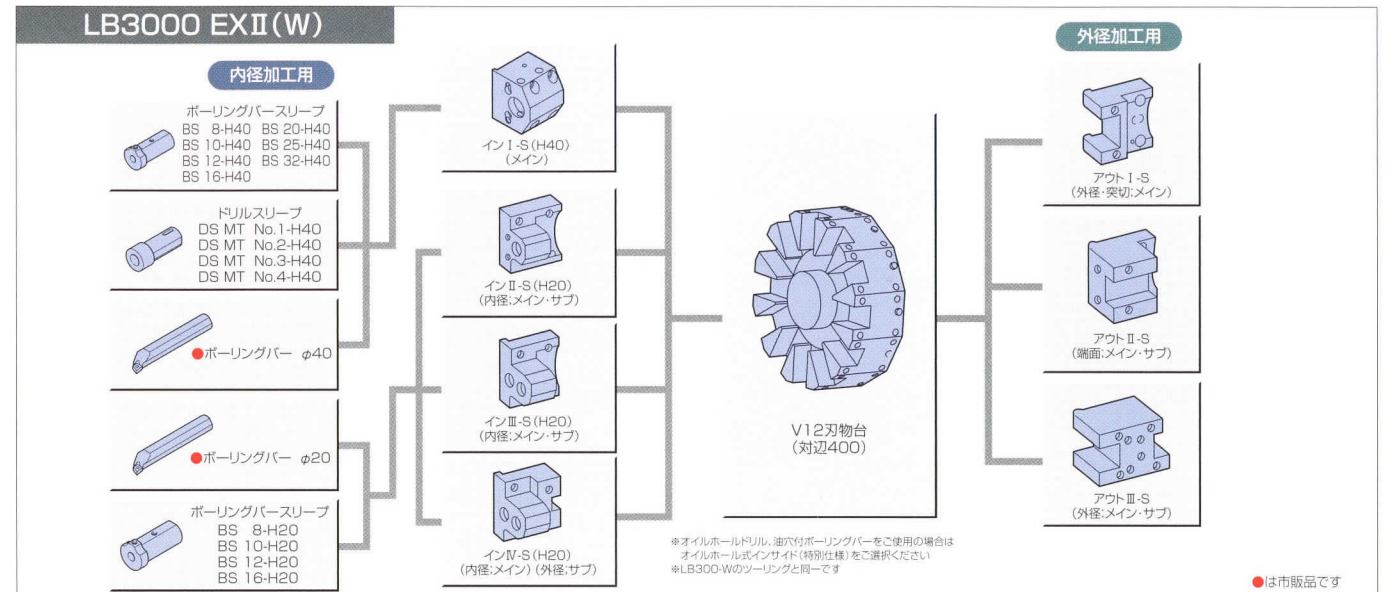
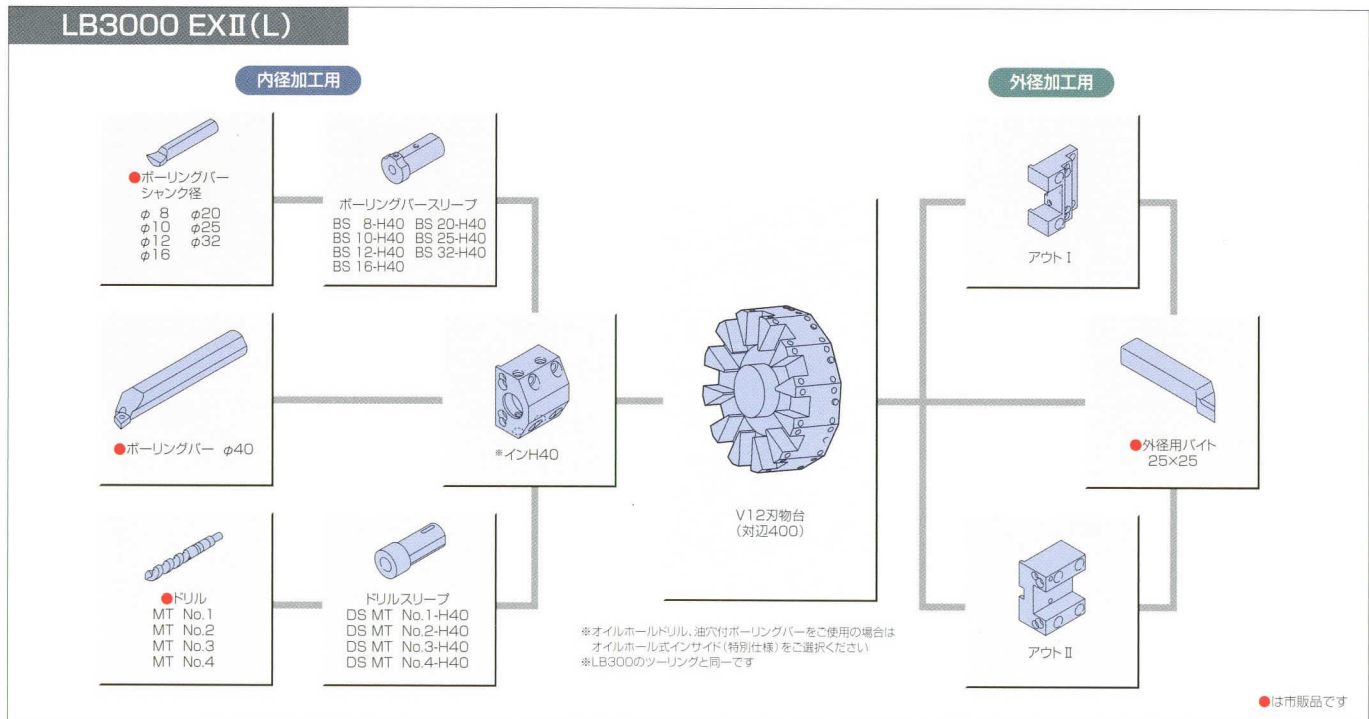
機種仕様	LB3000 EX II							
	L		M			W		MW
チャック	チャッキングキット標準	ツーリングキット標準	チャッキングキット	チャッキングキット	チャッキングキット	チャッキングキット標準	サブチャッキングキット標準	ツーリングキット標準
チャック	中実8インチ N-08A6		BBキット※1	BBキット※1	BBキット※1	中実8インチ N-08A6		
駆動装置	SS1452		Eキット※2	Eキット※2	Eキット※2	SS1452		
サブ主軸用チャック			Dキット※3	Dキット※3	Dキット※3		中空6インチ B-206	
サブ主軸用駆動装置							SS1243	
生爪A			5	5	5			
生爪B			3	3	3			
硬爪			1	1	1			
アウト I		4	6	6	4 (T仕様は3)			
アウト II		2	3	2	2			2
アウト I-S								3
アウト II-S								1
アウト III-S								
インH40		6	6	3	3			
イン I-S								4
イン II-S								2
イン III-S								1
インH40-S (メイン)								
イン I-S (H40) (サブ)								3
DS MT No.1-H40			1					2
DS MT No.2-H40			1					
DS MT No.3-H40		1	1	1	1			1
DS MT No.4-H40			1					
BS 10-H40			2	2	2			
BS 12-H40			2	2	2			1
BS 16-H40			2	2	2			2
BS 20-H40		2	2	2	2			2
BS 25-H40		2	2	2	2			2
BS 32-H40			2	2	2			2
BS 12-H20								1
BS 16-H20								2
正面ドリルエンドミルユニット				2	2			2
側面ドリルエンドミルユニット				2	2			2
ダミーホルダ				3	3			3
心押回転センダ* MTNo.5				1	1			

*T仕様には付属しません。

■チャッキングキットチャック表

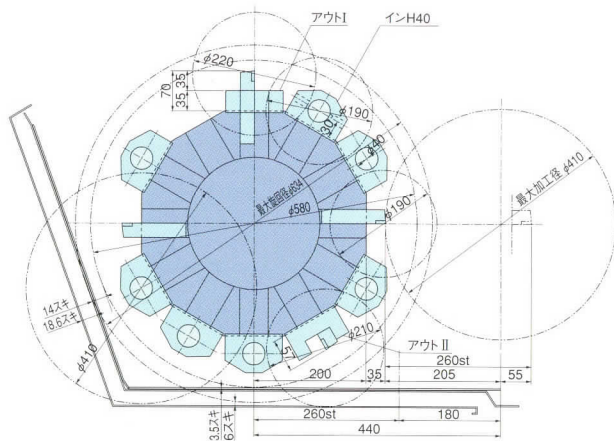
チャック	BBキット※1	Eキット※2	Dキット※3
チャック	中空8インチ BB208A6	中空8インチ B-208A6	中空10インチ B-210A6
駆動装置	SS1770	SS1452	SS1770

■ツーリングシステム

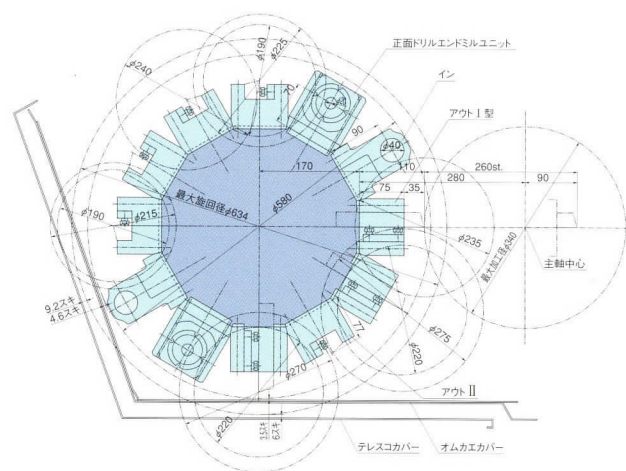


刃物台干渉図

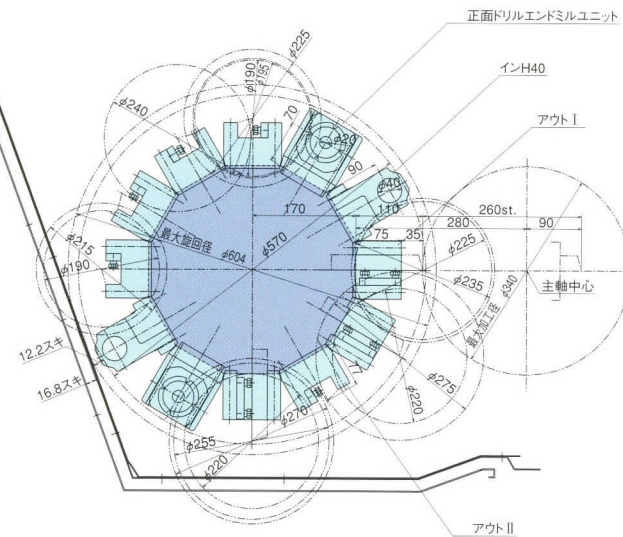
LB3000 EXII(L)



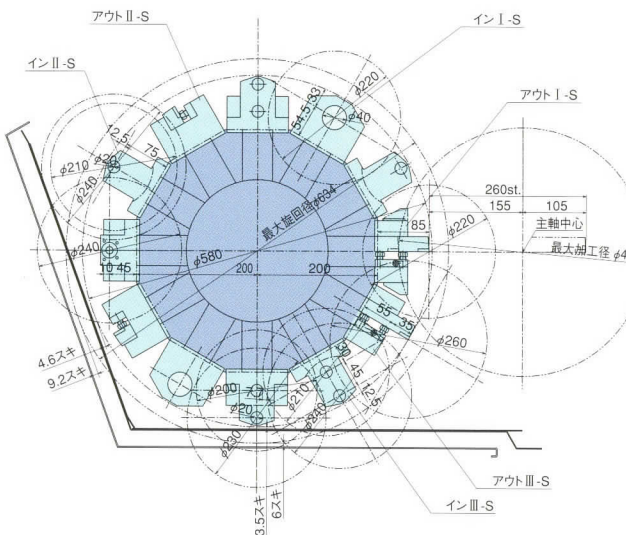
LB3000 EXII(M)



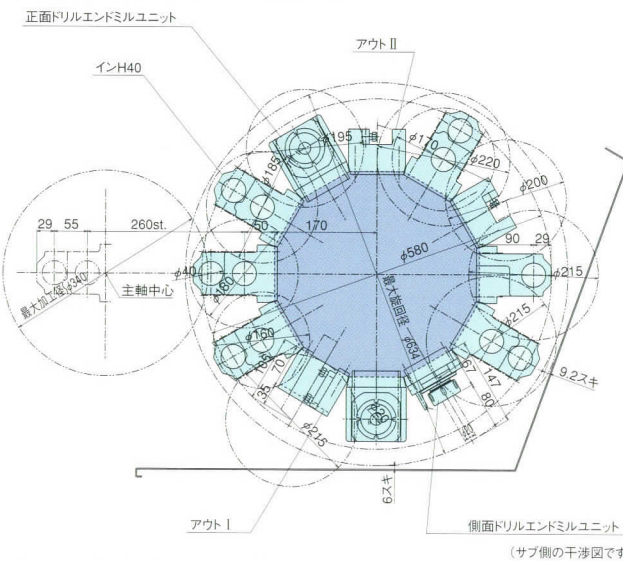
LB3000 EXII(MY)



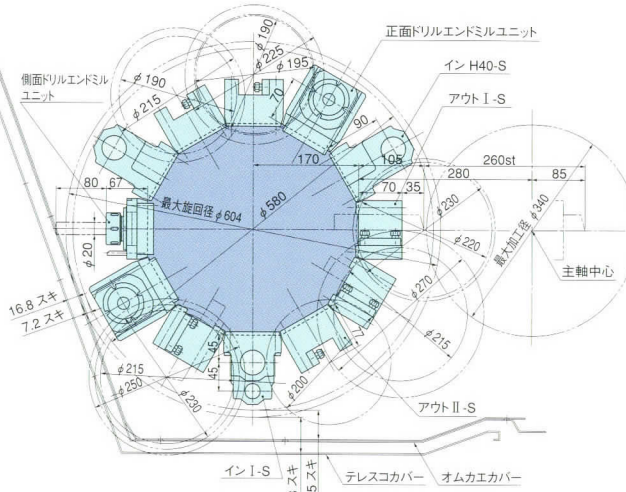
LB3000 EXII(W)



LB3000 EXII(MW)



LB3000 EXII(MYW)

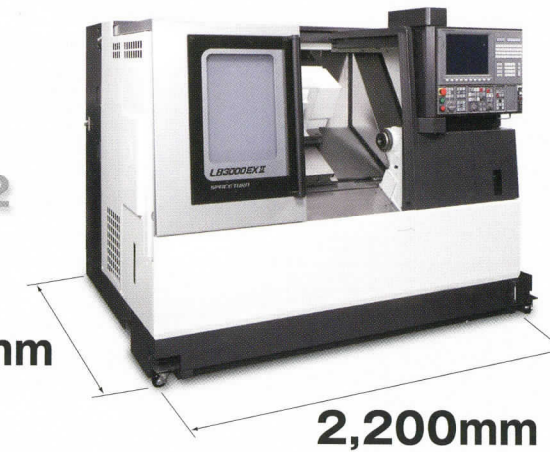


フロアスペース

※
3.8m²

1,734mm

2,200mm



工場面積を有効活用できる
※ **3.8m²の省設置スペース**

マシンの設置面積は、わずか※3.8m²
(およそ畳2帖分)で、最大ワークサイズ
φ410×500mmまで対応。
限られた工場スペースを最大限に
活用できます。

※心間500仕様の場合

写真は一部特別仕様を含みます。



サーモフレンドリーコンセプトの
環境経済効果

普通に温度変化する環境で、恒温室に劣らぬ加工精度を実現します。
作業者が快適であれば、精度確保のための空調は不要です。

■恒温室消費電力量

年間約 **135,000kWhの節約** (注)

ブナの木 約7,500本分のCO₂排出防止



サーモフレンドリーコンセプト

ECOlogy & ECOonomy

環境に優しいモノづくりを実現する機械と技術

省エネ機能

省エネ機能

■パワーセーブ機能

- 自動運転終了後の付属機器電源遮断
- ・主軸冷却ユニット 他

省エネ技術

サーボ、NCユニットの省エネ

- PREXモータの採用
- ・無負荷回転時省電力制御
- ・軽量化、低イナーシャ化 他
- 高性能シングルCPU構成
- 簡素な設計による省電力
- 表示デバイスの省電力

注:計算はあくまで例です。実際と異なる場合があります。恒温室容量:10m×10m×H3m ±2℃

PREXモータの省エネ効果

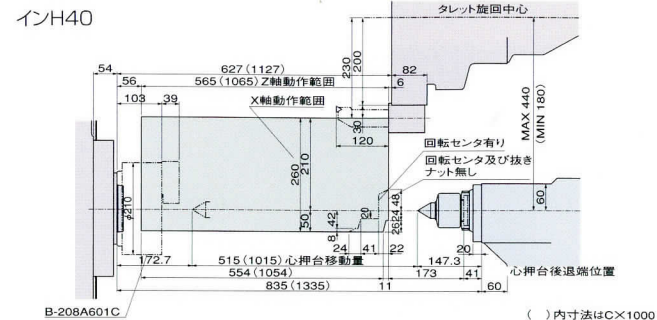
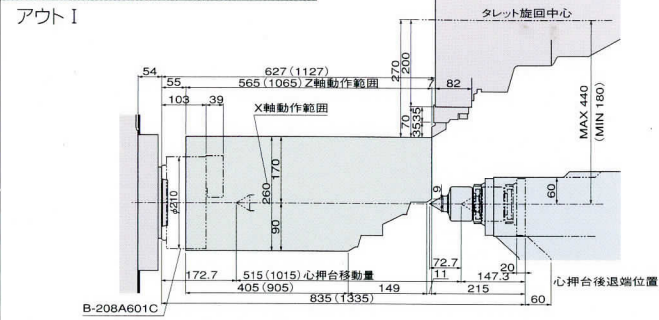
自社開発のPREXモータは、ロータ巻線をなくし、小型化と効率化に成功しました。
高い出力と低発熱で回転工具主軸駆動に採用しました。

■エネルギー効率 **5%アップ** (従来比)

■消費電力 **10%ダウン** (従来比)

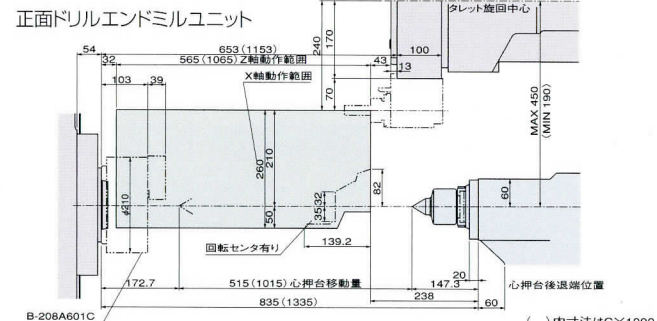
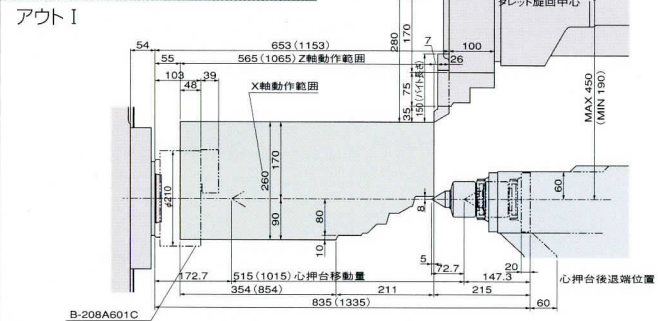
動作範囲図

LB3000 EXII(L)



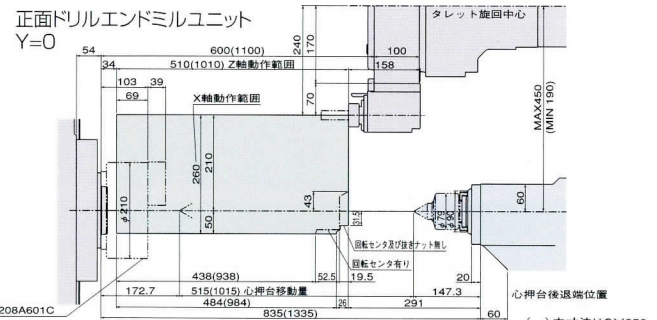
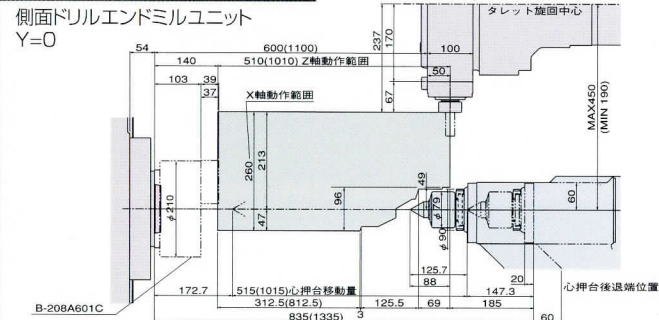
()内寸法はC×1000

LB3000 EXII(M)



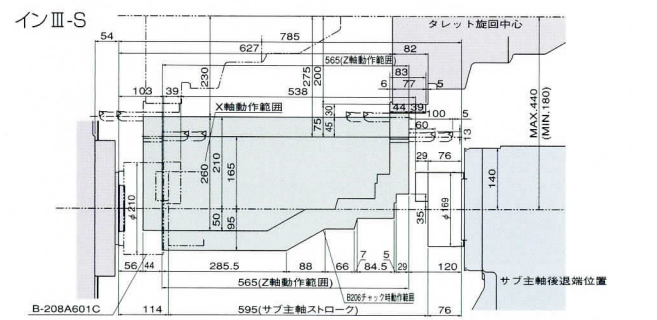
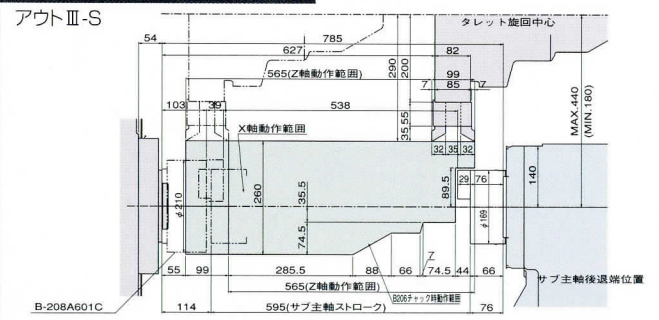
()内寸法はC×1000

LB3000 EXII(MY)

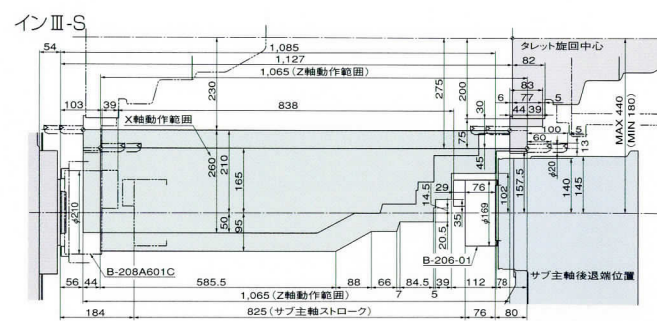
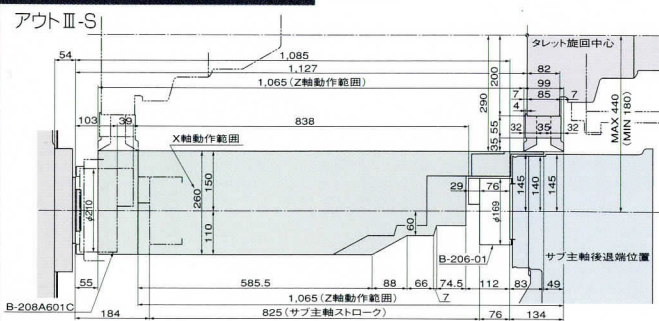


()内寸法はC×950

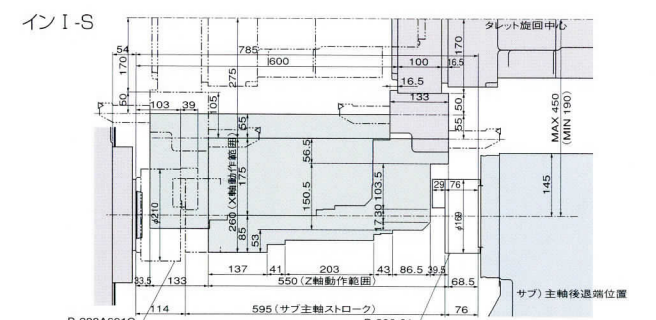
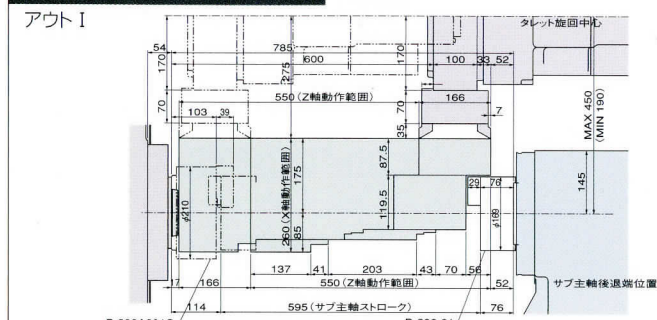
LB3000 EXII(W) ×500



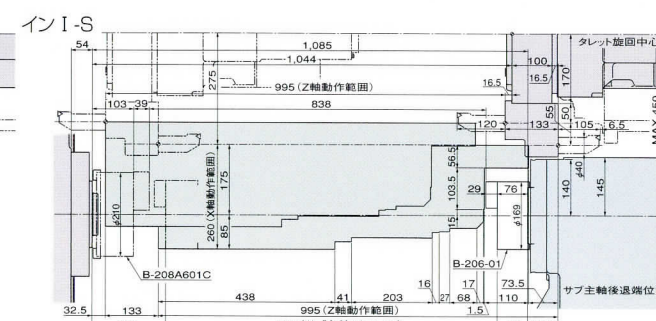
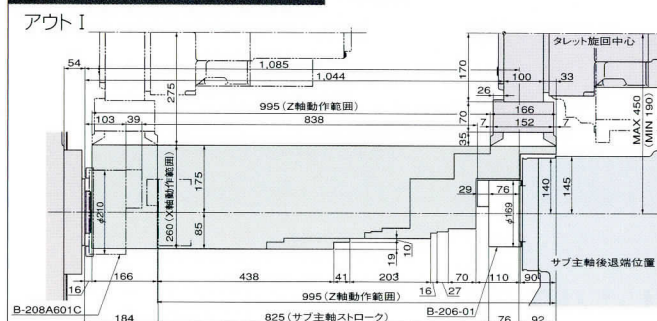
LB3000 EXII(W) ×800



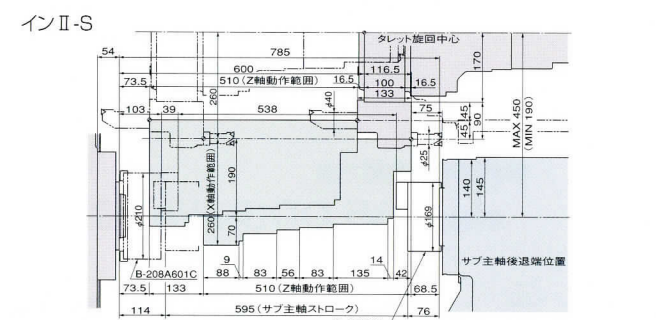
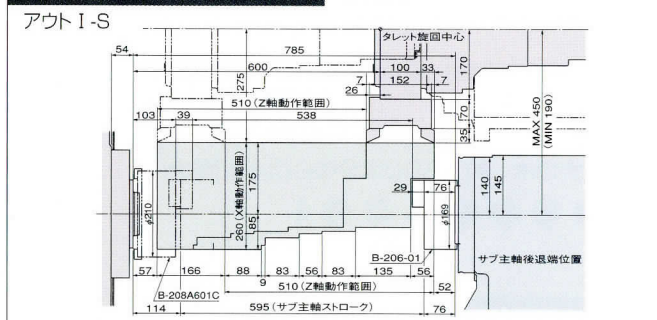
LB3000 EXII(MW) ×500



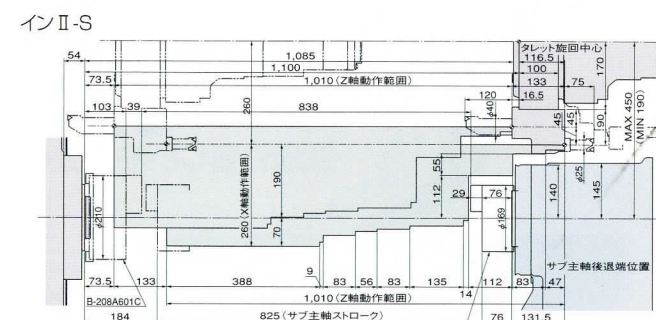
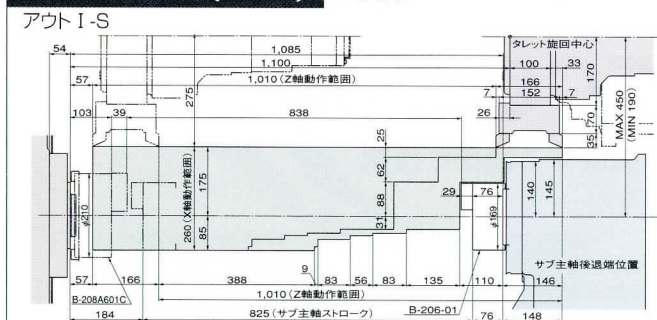
LB3000 EXII(MW) ×800



LB3000 EXII(MYW) ×450



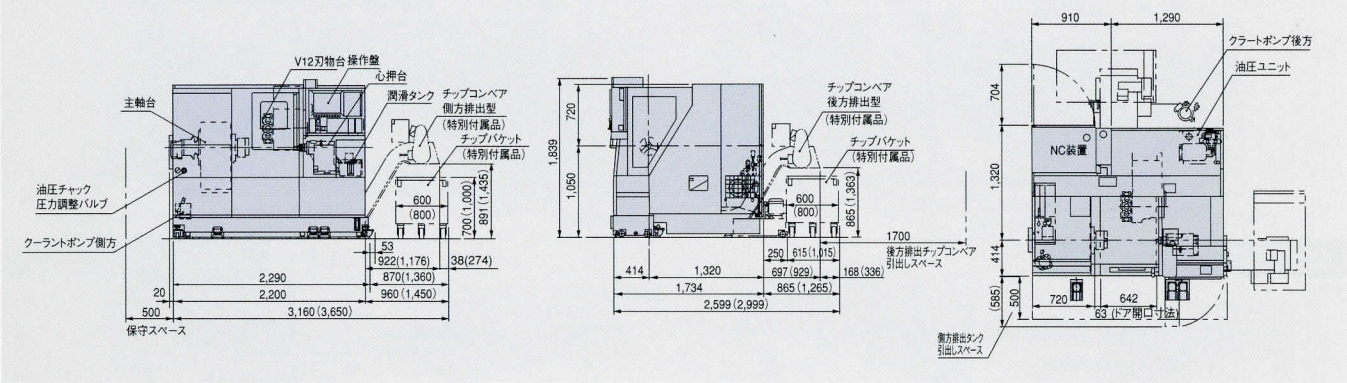
LB3000 EXII(MYW) ×800



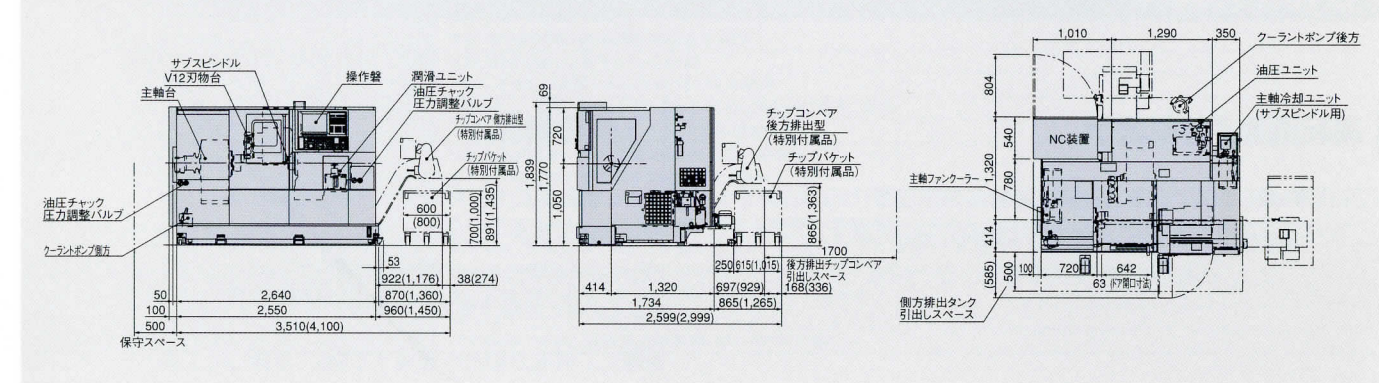
仕様図・据付図

()内寸法はチップコンベアHタイプの場合です

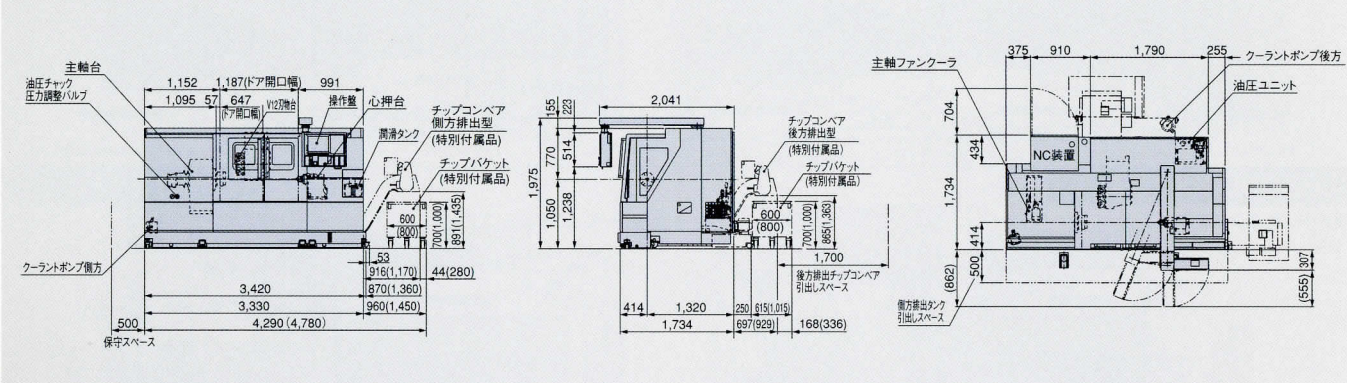
LB3000 EXII L・M仕様 ×500



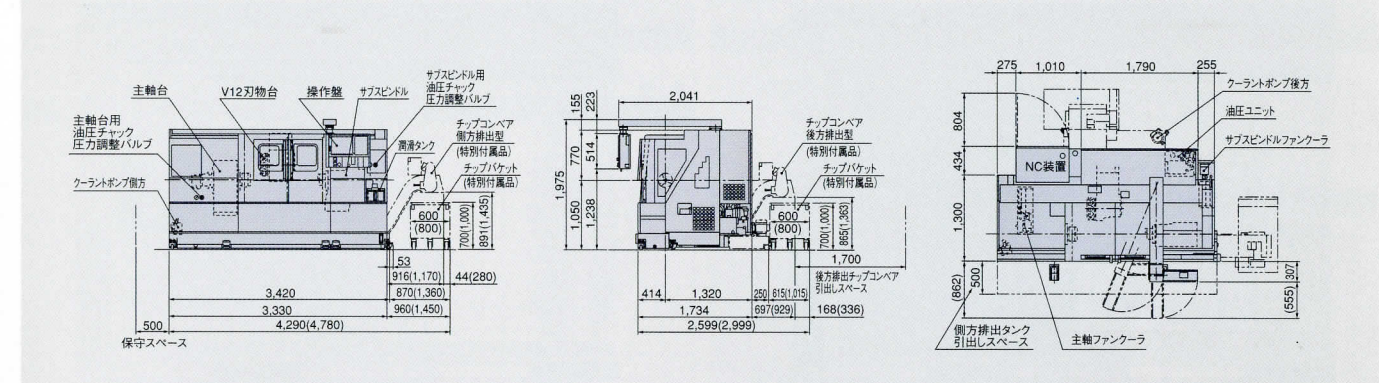
LB3000 EXII W・MW仕様 ×500



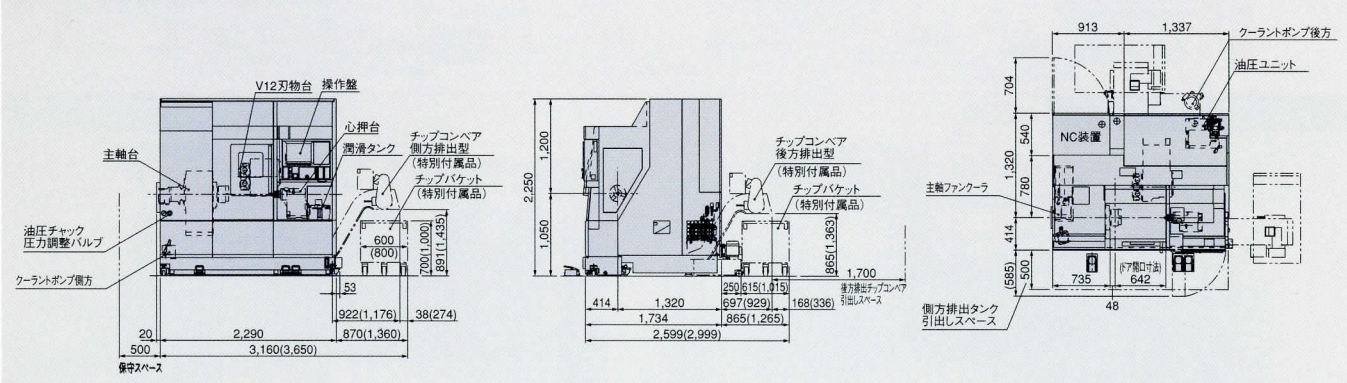
LB3000 EXII L・M仕様 ×1,000



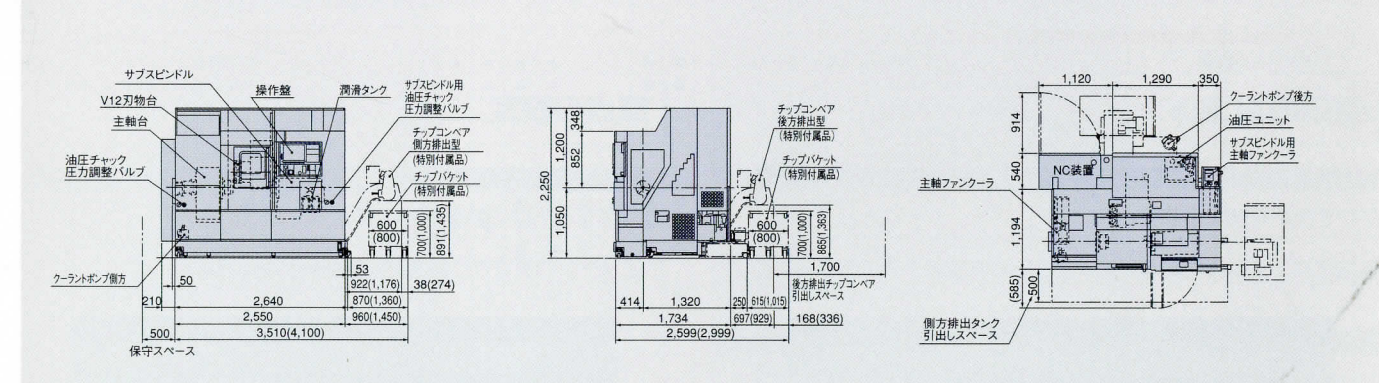
LB3000 EXII W・MW仕様 ×800



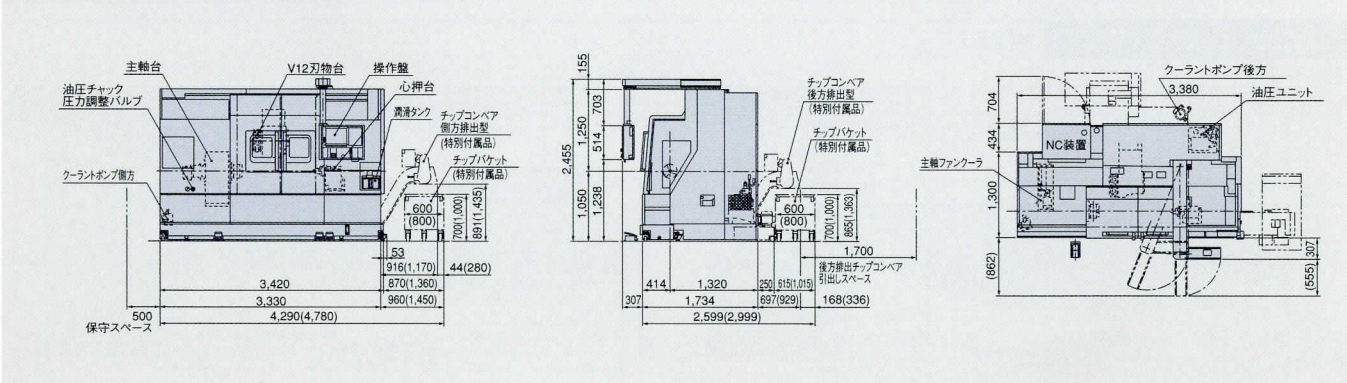
LB3000 EXII MY仕様 ×450



LB3000 EXII MYW仕様 ×450



LB3000 EXII MY仕様 ×950



LB3000 EXII MYW仕様 ×800

