

**2サドルCNC旋盤**  
**SIMUL TURN**  
**LU300**  
**LU400**

2サドルCNC旋盤  
2-Saddle CNC LATHE

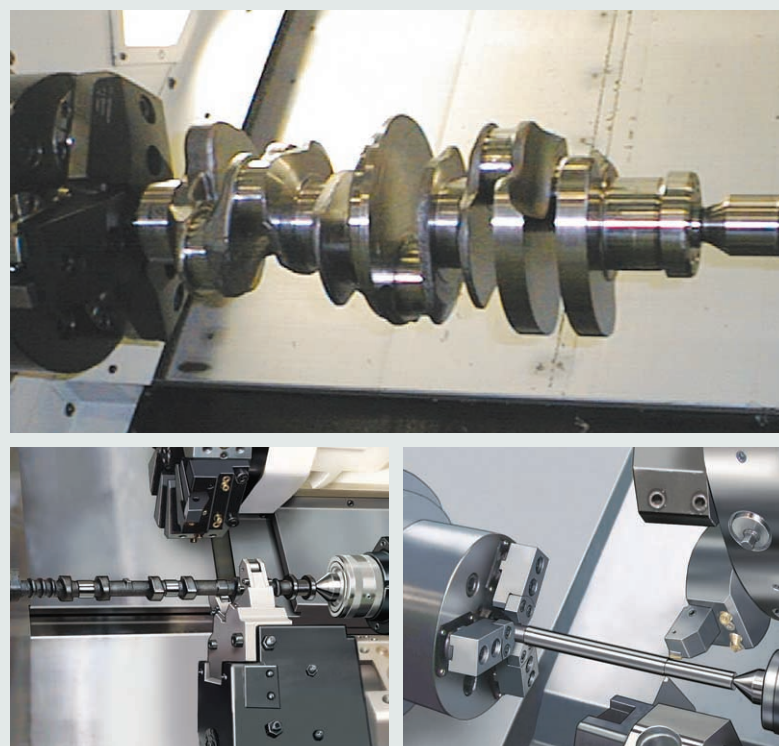
サイマル ターン  
**SIMUL TURN**  
**LU300/LU400**

シャフトワークのスペシャリスト

16000台を越える納入実績に裏付けられた  
新世代2サドル旋盤

ベストセラーマシンSPACE TURNシリーズで実績のある、  
ボックススラントベッド構造により、経時加工寸法の安定化を実現。

*Shaft work  
Specialist*



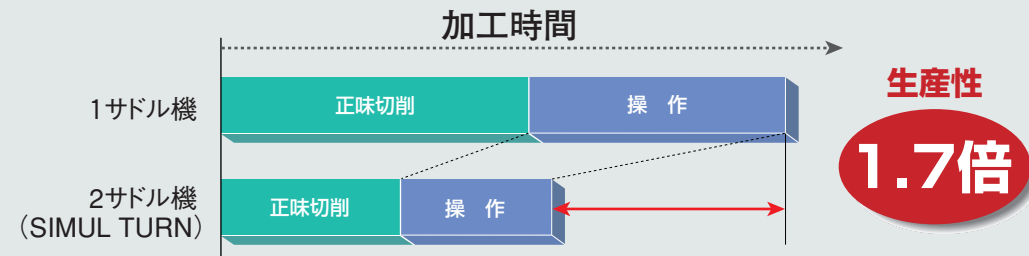
複合加工仕様 LU300-M  
特別仕様を含む

# 高生産性

Productivity

## 4軸の高生産性

上・下の刃物台による同時4軸の高生産加工で大幅な加工時間短縮を実現



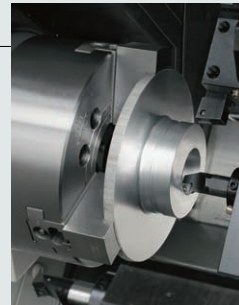
品名: クランクシャフト  
 ウェイト外径φ160×L500mm  
 材質: S40C  
 加工時間: 5分29秒  
 (2工程、着脱含む)  
 加工ポイント: 断続重切削



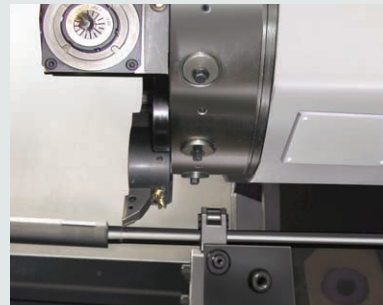
品名: シャフト  
 材質: S45C  
 加工時間: 1分15秒  
 加工ポイント: バランスカット



品名: アームサポート  
 材質: AL  
 加工時間: 57秒  
 加工ポイント: 内外径同時加工



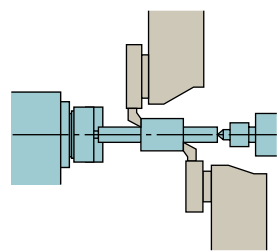
品名: ソリッドシャフト  
 φ25×L730mm  
 材質: S45C  
 加工時間: 1分02秒  
 加工ポイント: 下刃物台振止め  
 取付



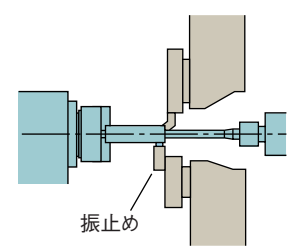
## 4軸のフレキシビリティ

4軸機能を有効活用、多彩な使い方が可能

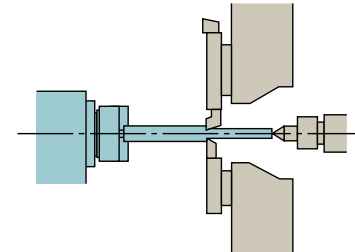
同時4軸で高能率加工



振止め作業でビビリ防止



バランスカットで長尺ワークのビビリ防止



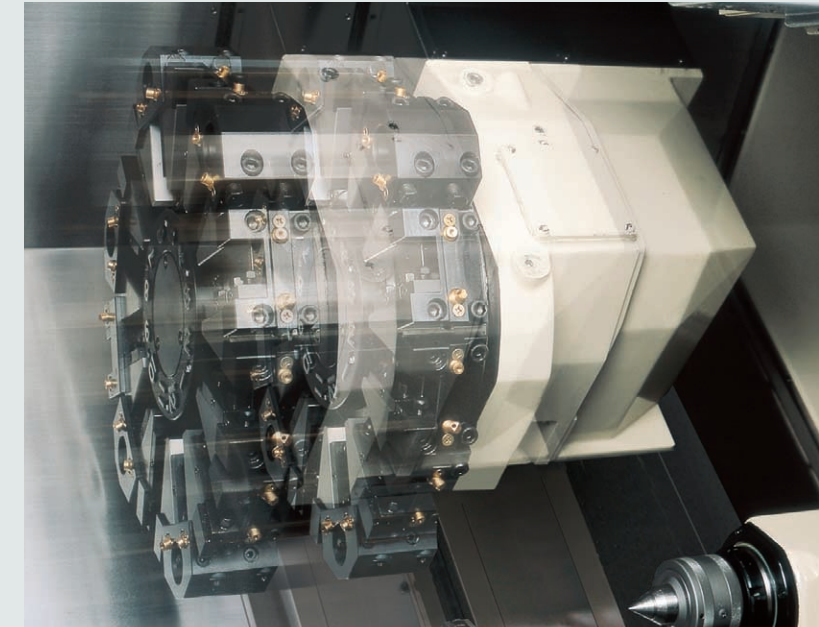
# 高速

Speed

## 高速動作

各動作の高速化をさらに追求し、加工時間を極限まで短縮

●全軸高速スベリガイド: LU300/400	●高速旋回NC刃物台
早送り速度 XA, XB : 20m/min	0.18秒/インデックス: LU300
ZA, ZB : 25m/min	0.23秒/インデックス: LU400
●高速ビルトインモータ主軸	
LU300	LU400
回転速度 5,000min <sup>-1</sup>	3,800min <sup>-1</sup>
出力 VAC22/15kW (20分/連続)	VAC22/15kW (30分/連続)
トルク 412N・m	700N・m

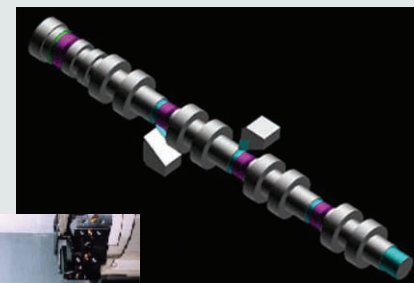


## 加工事例

### 同時4軸バランスカットで長尺ワーク加工

カムシャフト ジャーナル部加工  
**サイクルタイム: 37秒** (ワーク着脱含む)

ジャーナル部 (5ヶ所)  
 機種: LU300  
 材質: S35C  
 外径: φ26.5mm  
 全長: 490mm



	加工部位	主軸回転速度 (min <sup>-1</sup> )	切削速度 (m/min)	切込 (mm)	送り (mm/rev)
上刃物台	ジャーナル	3,000	250~340	~1.7	0.25
下刃物台	溝		250	幅1	0.05
	ジャーナル			~1.3	0.25

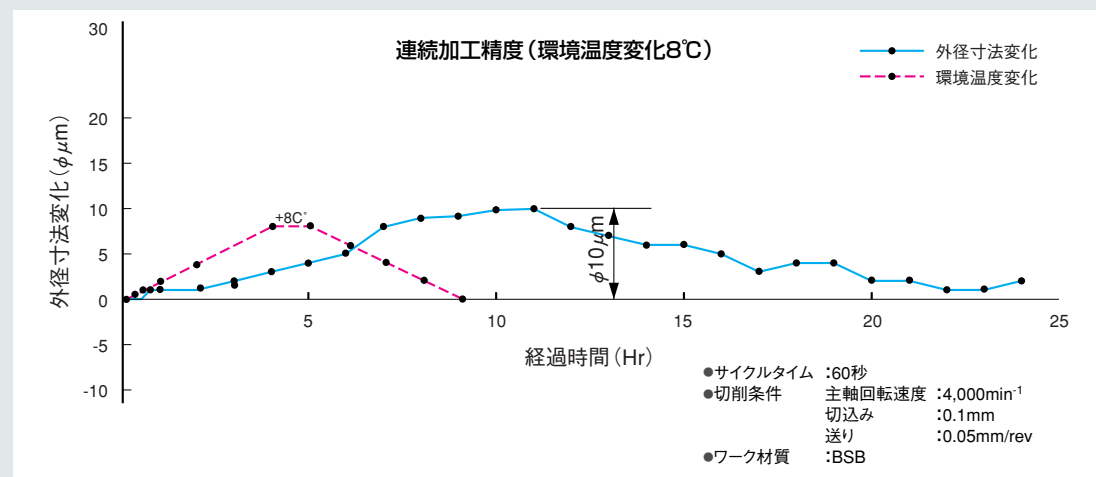
# 高精度

Accuracy

# 高馬力

Power

## ボックススラントベッド構造採用 経時加工寸法変化 $\phi 10\mu\text{m}$ (LU300実績例)



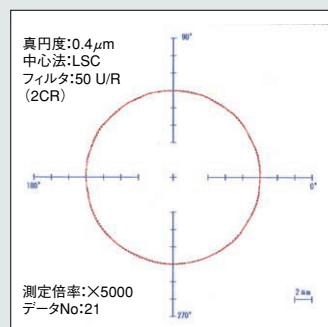
### 真円度

#### LU300

- $0.4\mu\text{m}/\text{at } 2,500\text{min}^{-1}$
- ワーク材質 BsB

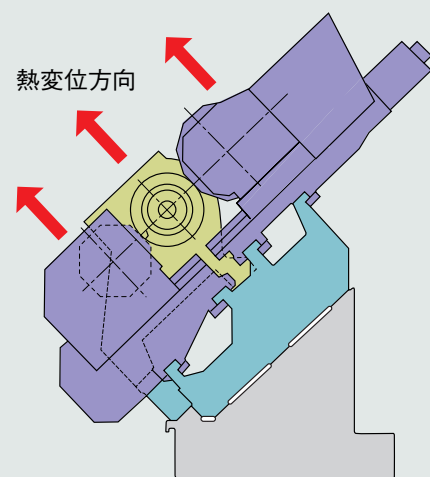
#### LU400

- $0.4\mu\text{m}/\text{at } 2,000\text{min}^{-1}$
- ワーク材質 BsB



### ボックススラントベッド

箱形ベッド上に主軸台、刃物台の主要ユニットを配置し、熱安定性、高剛性を兼ね備えた画期的な本機構成



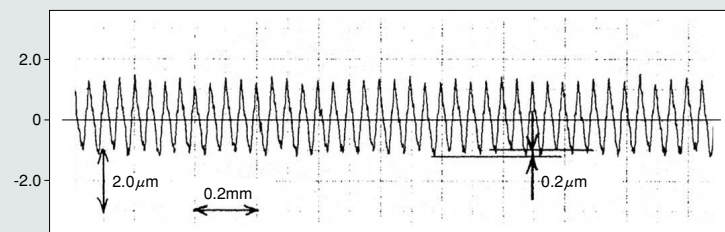
### 面粗度 (刃先の均一性)

#### LU300

- $0.2\mu\text{m}/\text{at } 4,000\text{min}^{-1}$
- ワーク材質 BsB

#### LU400

- $0.3\mu\text{m}/\text{at } 3,000\text{min}^{-1}$
- ワーク材質 BsB



## 剛性バランスの良い機械構成が生み出す、パワフル加工 切削能力 $4\text{mm}^2$ (LU300実績例)

重切削から高速切削まで、ワークを選ばない  
広域フルパワービルトインモータを搭載

### 旋削加工能力例 (ワーク材質S45C)

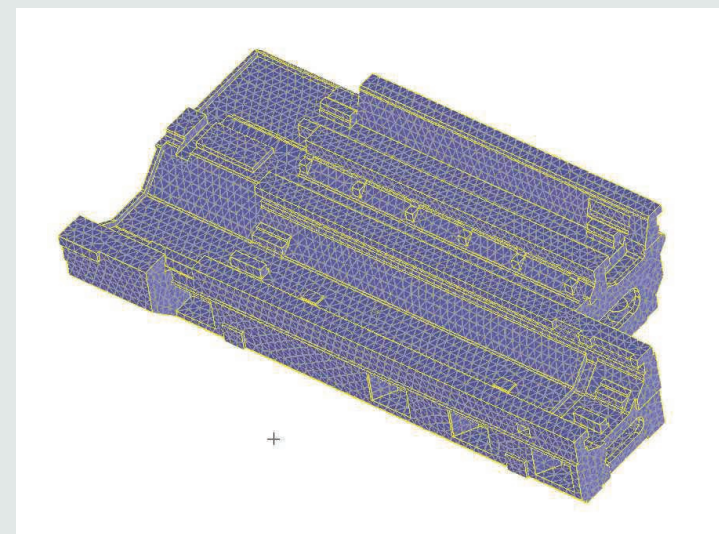
#### ● 円筒重切削 (正バイト時)

LU300	LU400
$4\text{mm}^2$	$4.2\text{mm}^2$
切削速度 V: $100\text{m}/\text{min}$	切削速度 V: $100\text{m}/\text{min}$
切り込み t: $6.7\text{mm}$	切り込み t: $7.0\text{mm}$
送り f: $0.6\text{mm}/\text{rev}$	送り f: $0.6\text{mm}/\text{rev}$



### 高剛性ボックスベッド

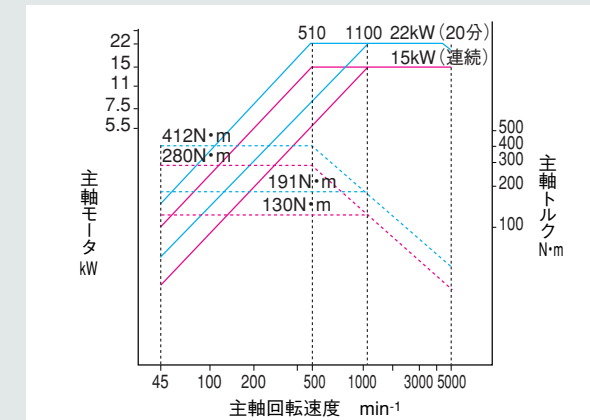
FEM解析により、曲げやねじれに強い高剛性ボックスベッドを設計。  
パワフルな切削でも安定した高精度加工を実現します。



### 主軸伝達動力・トルク線図 (標準)

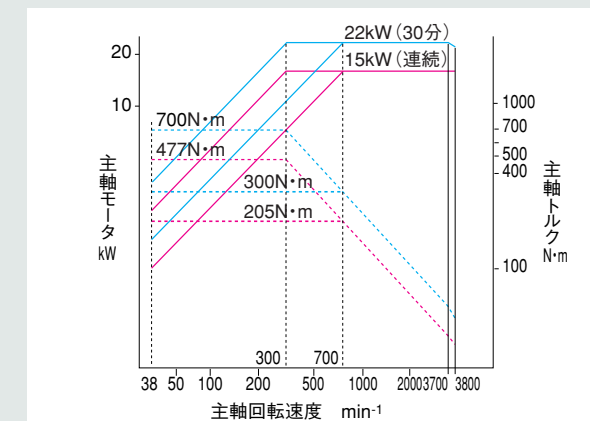
#### LU300

標準主軸  $5,000\text{min}^{-1}$   
VAC 22/15kW (20分/連続)



#### LU400

標準主軸  $3,800\text{min}^{-1}$   
VAC 22/15kW (30分/連続)



# 省スペース

Compact

フロアスペース13%削減(従来機比)  
省スペース設計

従来機と同じ加工範囲を確保し、  
フロアスペースを大幅削減



■大きな切粉落し口で大量の切粉もスムーズに処理



■チップコンベアの代表形式と適用

名称	ヒンジ	スクレーパ	マグネットスクレーパ	ヒンジスクレーパ+ドラムフィルタ
適用	●鋼材用で汎用的に使用	●鋳物専用 ●メンテナンス容易 ●カキ板ブレード付 ●ヘド処理はマグネットスクレーパがより有効	●鋳物専用 ●ヘド対策に有効	●鋳物・鋼材共用、特にアルミ材の大量の切粉処理に有効
形状				

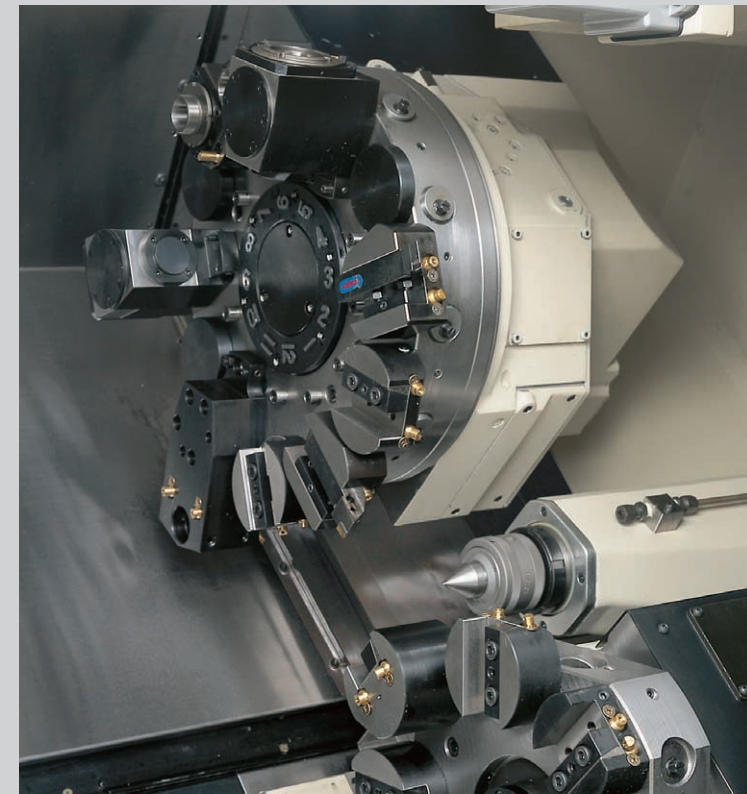
\*コンベアの種類によっては本機階上げが必要となる場合があります。

旋削・穴あけ・ミーリング・タッピングの複合加工

# 複合加工仕様 SIMUL TURN LU300-M/MY LU400-M

PREXモータ搭載のコンパクト刃物台  
高剛性複合V12刃物台

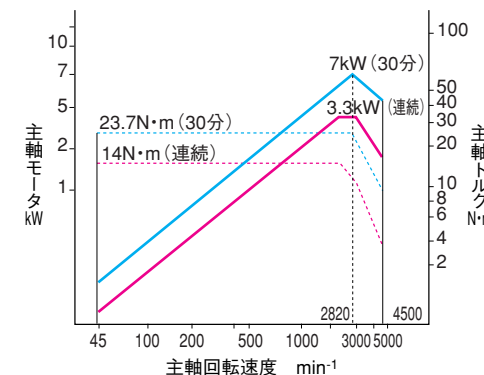
- 1モータで、タレット旋回と回転工具駆動(省エネ・小型・高効率)
- 全ステーションに、L(旋削)、M(ミーリング)工具取付け可能



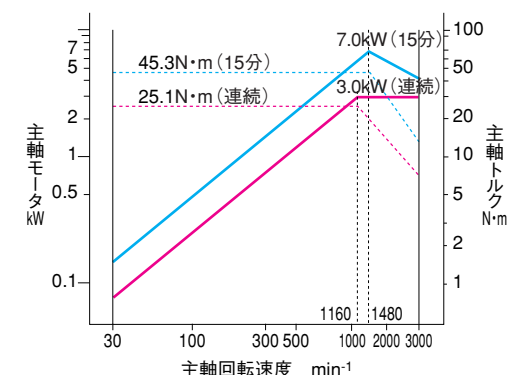
\*LU300-Mは上:複合V12、下:V8(VDI)、LU400-Mは上:複合V12、下:V10(VDI)  
 \*上下共複合刃物台仕様(LU300-2M)はオプション

■回転工具主軸伝達動力・トルク線図

LU300-M  
 回転速度 45~4,500min<sup>-1</sup>  
 伝達動力 PREX7.0/3.3kW(30分/連続)  
 伝達トルク 23.7N・m



LU400-M  
 回転速度 30~3,000min<sup>-1</sup>  
 伝達動力 PREX7.0/3.0kW(15分/連続)  
 伝達トルク 45.3N・m



加工能力

●複合加工能力例(S45C)

	LU300-M	LU400-M
ドリル 切削速度 送り	φ14HSS 30m/min 0.35mm/rev	φ23HSS 30m/min 0.14mm/rev
エンドミル 切込み 送り	φ20 4枚刃ラフィング 9mm 0.075mm/刃	φ25 5枚刃ラフィング 8mm 0.12mm/刃
タップ	M16 P2	M16 P2

●C軸制御

駆動方式	主軸広域VACビルトインモータによるダイレクトC軸制御
制御	G00:位置決め、200min <sup>-1</sup> G01:X、Z軸との創成加工可



品名:プレート

材質:S45C

加工時間:12.5分

加工ポイント:同期タップ機能による高効率タップ加工

# LU300

機械仕様		LU300			LU300-M		
機種		2ST	2SC×600	2SC×1000	2ST	2SC×600	2SC×1000
●能力・容量	ベッド上の振り	530					
	往復台上の振り	380					
	センタ間距離	—	600	1,000	—	600	1,000
	最大加工径	370					
	最大加工長さ	350	600	1,000	350	600	1,000
●移動量	X軸移動量	上:260(+185~-75)/下:140(+105~-35)			上:260(+170~-90)/下:140(+90~-50)		
	Z軸移動量	上:640/下:615		上:1,040/下:1,015	上:640/下:615		上:1,040/下:1,015
	Y軸移動量	—					
	C軸移動量	—			360°		
	●主軸	主軸回転速度	45~5,000 [38~3,800]				
主軸変速レンジ数		自動2段 (VACモータ巻線切換)					
主軸端		JIS A2-6 [JIS A2-8]					
主軸貫通穴径		62 [80]					
主軸軸受内径		100 [120]					
●刃物台		刃物台の形式	上刃物台 V12刃物台			複合V12刃物台	
		下刃物台 V8刃物台			V8刃物台 (VDI)		
	刃物台の工具取付け本数	上:12本/下:8本			上:L、M共用12本/下:8本		
	角バットのシャンク部の高さ	25			25 (VDIシャンク径φ40)		
	ボーリングバーのシャンク部の直径	40			40 (VDIシャンク径φ40)		
	刃物台の割り出し時間	0.18/1インデックス (ノンリフト)					
	●回転工具主軸	回転工具主軸速度	—			45~4,500	
送り速度		X:20,000/Z:25,000			X:20,000/Z:25,000/C:200min <sup>-1</sup>		
●心押台	心押軸の直径	—	90		—	90	
	心押軸のテーパ穴の形式	—	MT.No5 (回転センタ)		—	MT.No5 (回転センタ)	
	心押軸の移動量	—	120		—	120	
●電動機	主軸用電動機	VACビルトイン 22/15 (20分/連続)					
	回転工具主軸用電動機	—			PREX7.0/3.3 (30分/連続)		
	送り軸用電動機	XA:BL3、ZA:BL4/XB:BL2、ZB:BL4					
	切削剤用電動機	0.8					
●所要動力源	電源	30.6 (連続)					
●機械の大きさ	機械の高さ	2,010		2,176	2,010		2,176
	所要床面の大きさ	2,950×2,050		3,950×2,280	2,950×2,050		3,950×2,280
	機械質量 (数値制御装置を含む)	6,400	6,700	8,200	6,500	6,800	8,300
●数値制御装置		OSP-P200L					

標準キット		LU300		LU300-M		LU300-MY		
機種		2ST	2SC	2ST	2SC	2ST	2SC	
●本機仕様	主軸用電動機	VAC22/15kW (20分/連続)						
	主軸回転速度	45~5,000min <sup>-1</sup>						
	回転工具主軸用電動機	—		—				
	回転工具主軸回転速度	—		—				
	刃物台*	上刃物台	—		●		—	
		下刃物台	—		●		—	
	油圧心押し台	—	●	—	●	—	●	
	標準付属装置	油圧ユニット	●					
		切削液装置	●					
		切粉除けカバー	●					
照明灯		●						
標準付属品		基礎座金	●					
	水平調整ボルト	●						
	操作用工具	●						
●NC装置	OSP-P200L							

\*LU300-M, LU300-MYは上:複合V12、下:V8 (VDI)

## 特別付属品・特別仕様

- 高速NCガントリローダ OGL10、30
- バーフィーダ (1本送り、連続送り)
- 油圧式自動振れ止め
- プログラム心押台 (トーアロング式)
- ビルトイン心押台
- VDI刃物台
- ワーク自動計測補正 (機内、機外)
- タッチセッタ (A、M)
- 潤滑モニタB-1、2 C-1、2
- チップコンベア、チップバケット
- 切粉受皿
- 大径主軸 (JIS A2-8、3800min<sup>-1</sup>)
- 上下複合刃物台仕様 (LU300-2M)

LU300-MY		
2ST	2SC×580	2SC×980
530		
420		
—	600	1,000
340		
350	580	980
上:280(+210~-70)/下:140(+90~-50)		
上:620/下:615		上:1,020/下:1,015
120 (+70~-50)		
360°		
45~5,000 [38~3,800]		
自動2段 (VACモータ巻線切換)		
JIS A2-6 [JIS A2-8]		
62 [80]		
100 [120]		
複合V12刃物台		
V8刃物台 (VDI)		
上:L、M共用12本/下:8本		
25 (VDIシャンク径φ40)		
40 (VDIシャンク径φ40)		
0.18/1インデックス (ノンリフト)		
45~4,500		
X:20,000/Z:25,000/Y:10,000/C:200min <sup>-1</sup>		
X、Z:0.001~1,000.000		
—	90	
—	MT.No5 (回転センタ)	
—	120	
VACビルトイン 22/15 (20分/連続)		
PREX7.0/3.3 (30分/連続)		
XA:BL4、ZA:BL6、XB:BL2、ZB:BL4、Y:BL3		
0.8		
32.3 (連続)		
2,475		2,641
2,950×2,060		3,950×2,430
7,000	7,300	8,800
OSP-P200L		

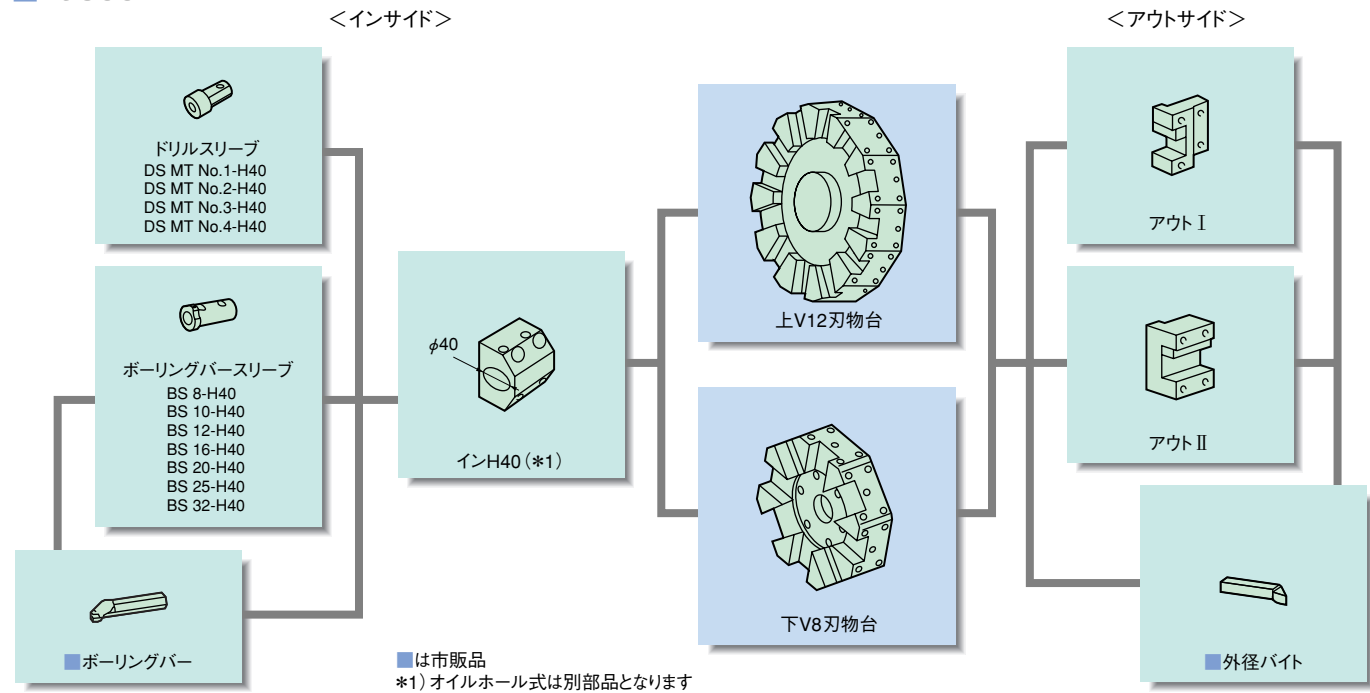
[ ]内は大径主軸仕様

ツーリングキット		LU300			LU300-M									
機種		2ST			2SC									
		A	B	C	A	B	C							
●チャッキング	中実油圧チャック8" (標準生爪一式付属)	1	1	—	1	1	—							
	中空油圧チャック8" ( " )	—	—	1	—	—	1							
	標準生爪A	—	5	5	—	5	5							
	標準生爪B	—	3	3	—	3	3							
	標準硬爪	—	1	1	—	1	1							
●刃物台ツーリング	アウトサイド	アウト	I	6	8	8	8	10	10	—	—	—	—	—
			II	4	6	6	2	4	4	—	—	—	—	—
		A (VDI)	—	—	—	—	—	—	4	6	6	2	4	4
			B (VDI)	—	—	—	—	—	2	4	4	4	6	6
			C (VDI)	—	—	—	—	—	2	2	2	2	2	2
	インサイド	イン	H40	8	10	10	8	10	10	—	—	—	—	—
			H40 (VDI)	—	—	—	—	—	—	6	8	8	6	8
		オフセットイン H40 (VDI)	—	—	—	—	—	—	2	2	2	2	2	
	ボーリングバースリーブ (LU300-Mの場合 BS-**-H40 (VDI))	BS-10-H40	—	2	2	—	2	2	—	2	2	—	2	2
		BS-12-H40	—	2	2	—	2	2	—	2	2	—	2	2
BS-16-H40		—	2	2	—	2	2	—	2	2	—	2	2	
BS-20-H40		4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	
BS-25-H40		4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	
BS-32-H40	—	2	2	—	2	2	—	2	2	—	2	2		
ドリルスリーブ (LU300-Mの場合 DS-MTNo.*-H40 (VDI))	DS-MTNo.1-H40	—	1	1	—	1	1	—	1	1	—	1	1	
	DS-MTNo.2-H40	—	1	1	—	1	1	—	1	1	—	1	1	
	DS-MTNo.3-H40	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
正面ドリルエンドミルユニット	—	—	—	—	—	—	2	4	4	2	3	3		
側面ドリルエンドミルユニット	—	—	—	—	—	—	2	3	3	2	4	4		
ダミーホルダ	—	—	—	—	—	—	3	3	3	3	3	3		
●心押センタ	回転センタ	—	—	—	1	1	1	—	—	—	1	1	1	

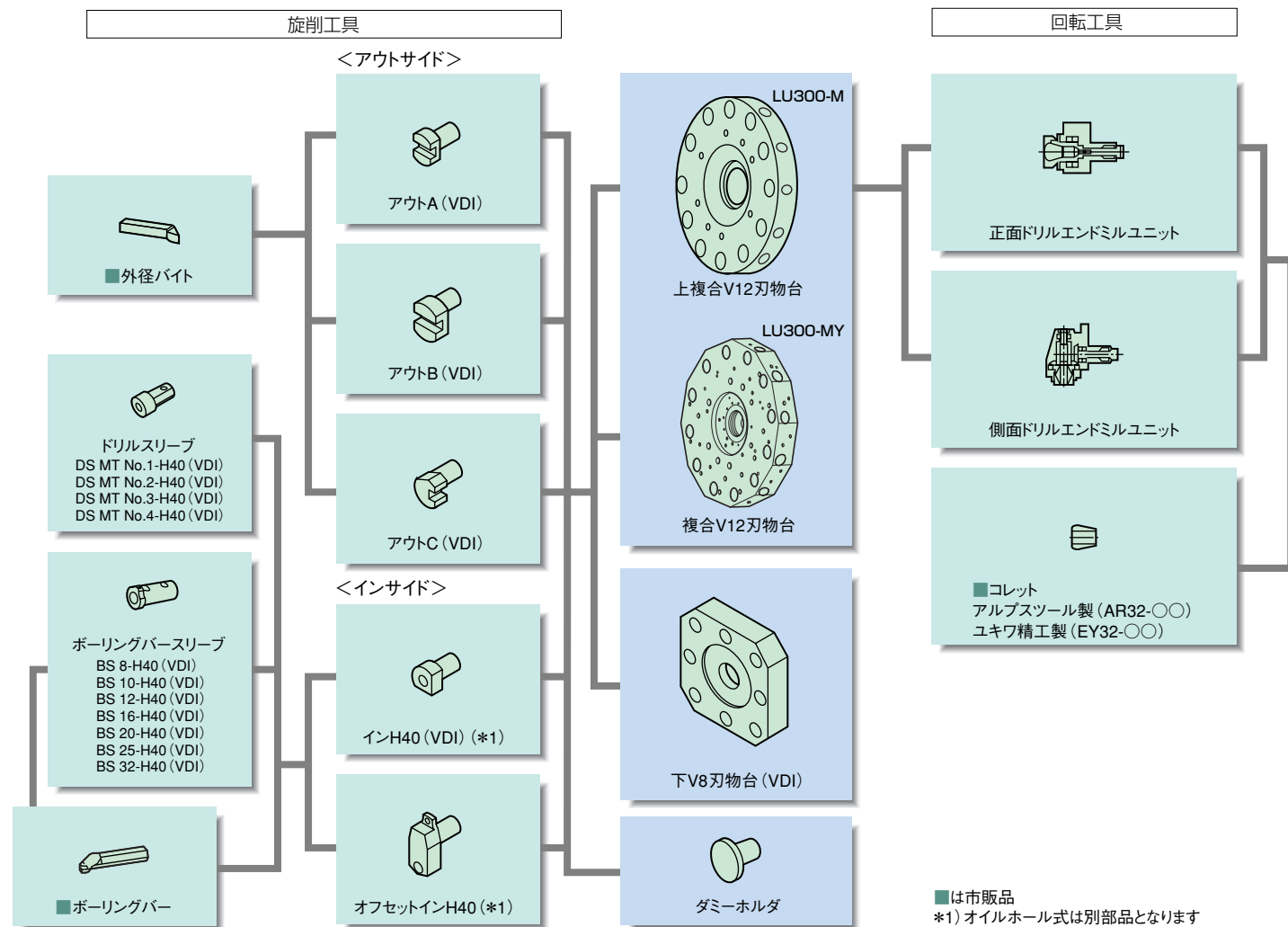
LU300-MYはツーリングキットの設定をしていません。

ターリングシステム

LU300



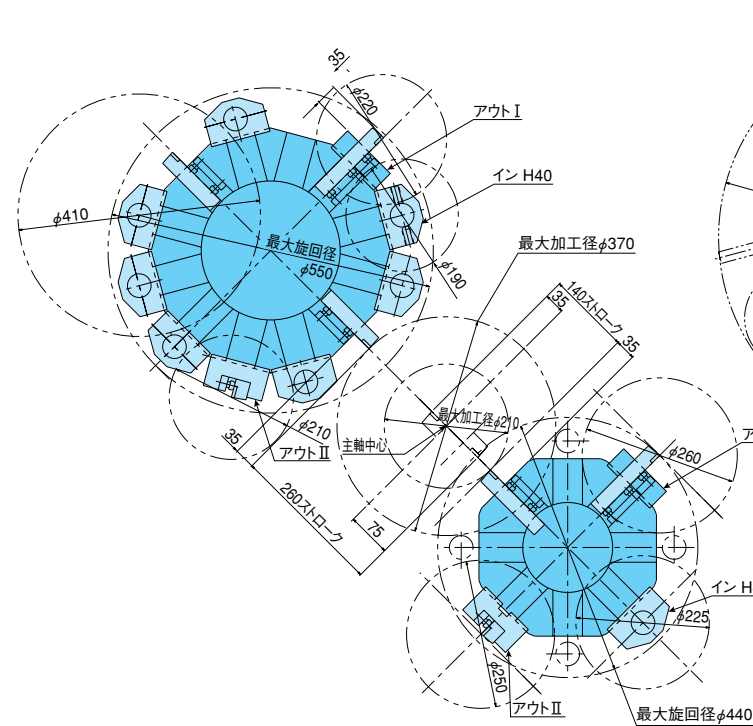
LU300-M/LU300-MY



ツール干涉図

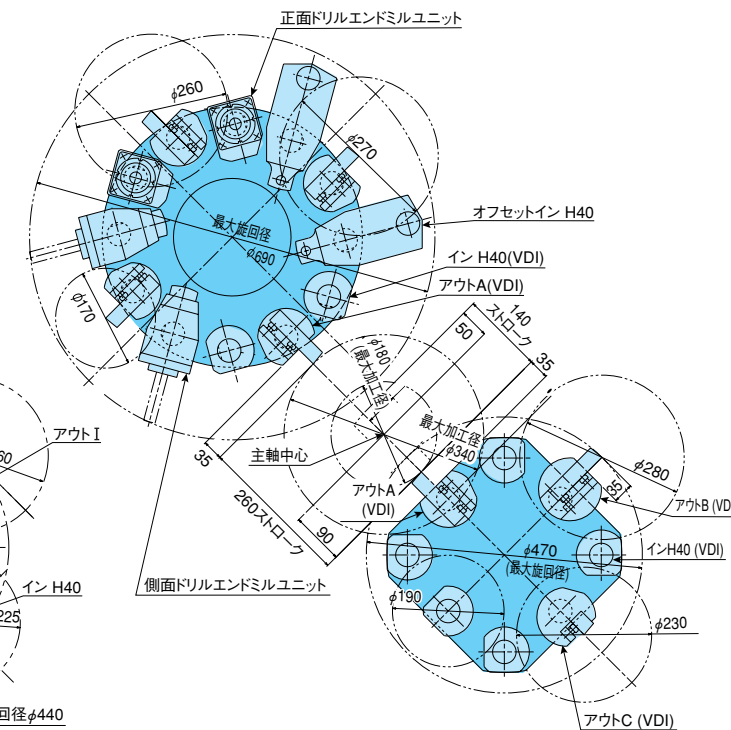
LU300

●上V12/下V8刃物台 (標準)



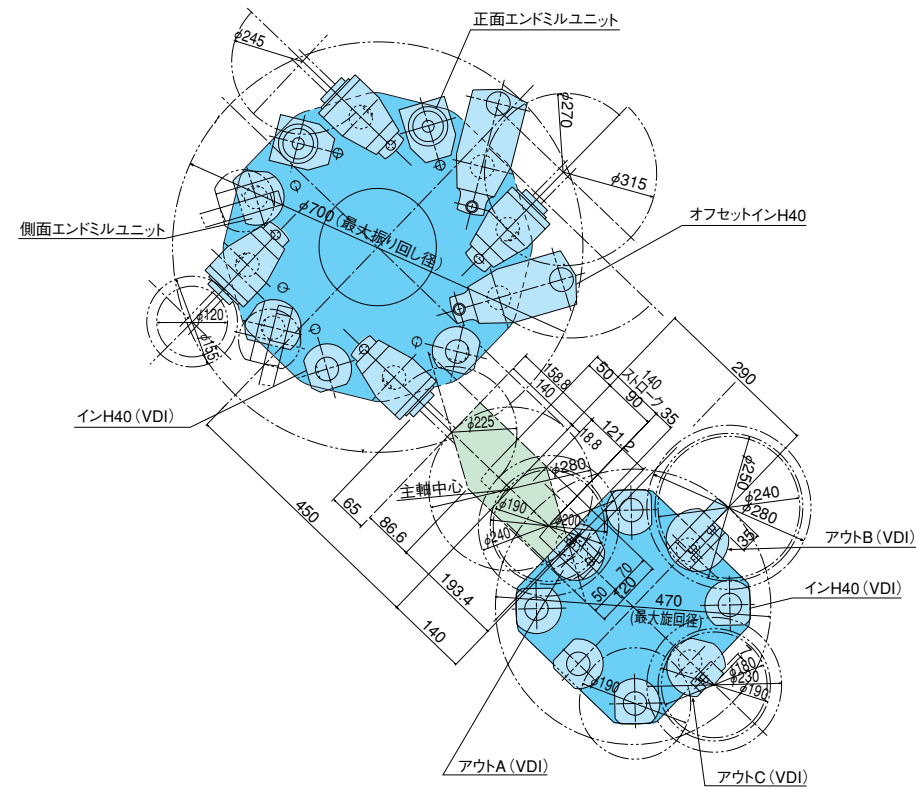
LU300-M

●上複合V12/下V8 (VDI) 刃物台  
側面工具 (アウトホルダ、側面M)

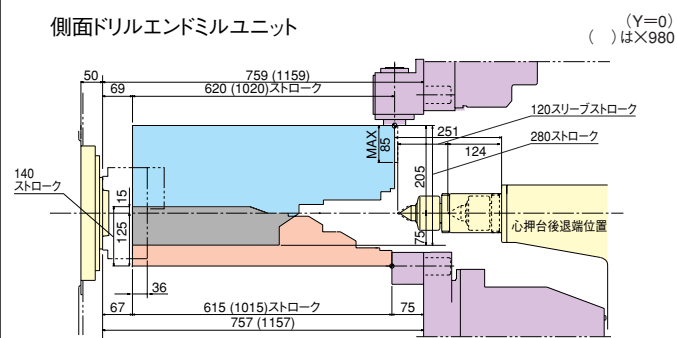
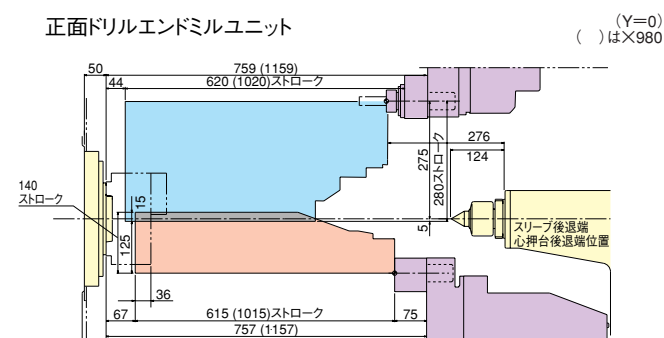
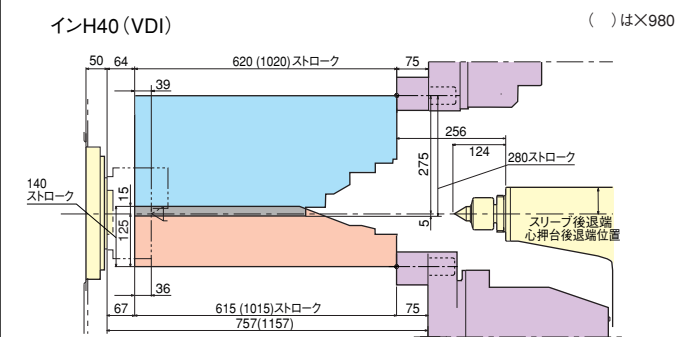
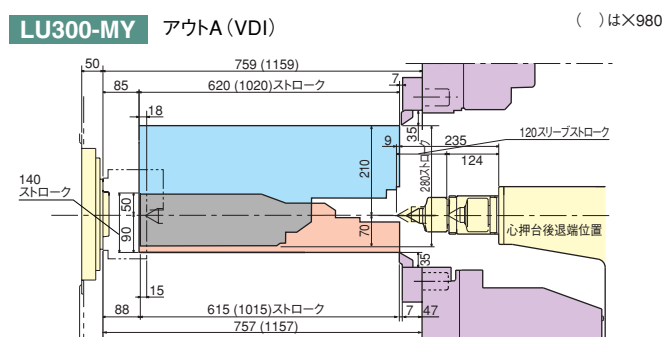
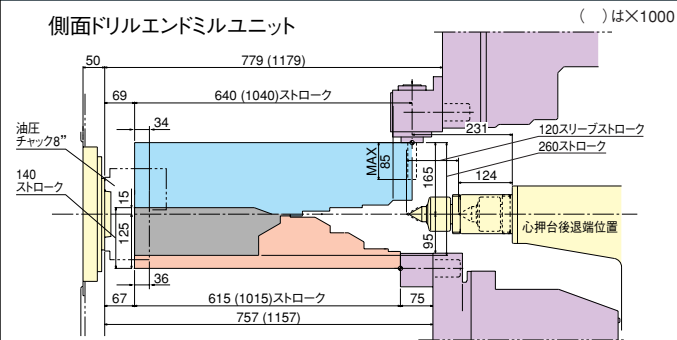
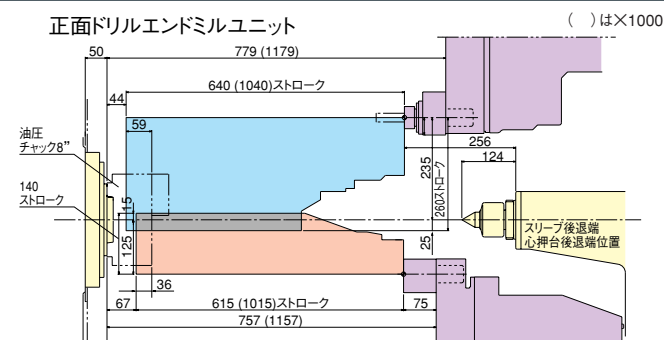
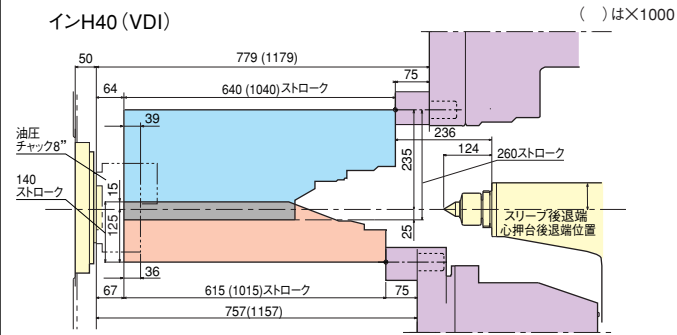
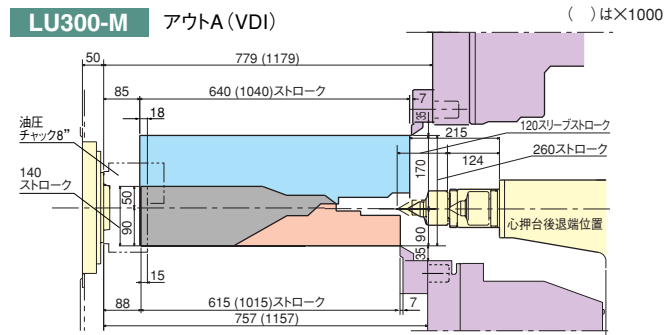
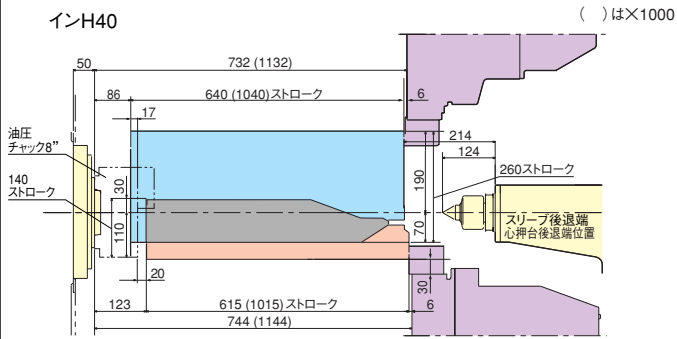
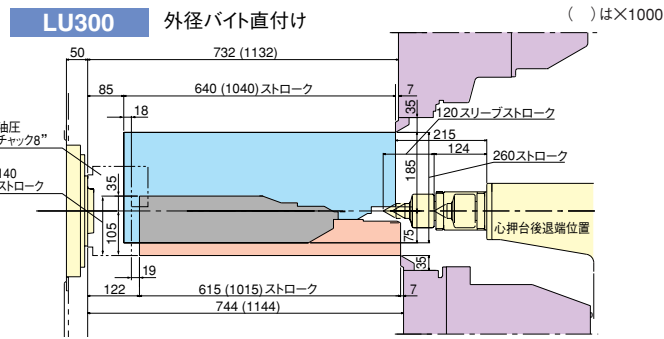


LU300-MY

●上複合V12/下V8 (VDI) 刃物台  
側面工具 (アウトホルダ、側面M)



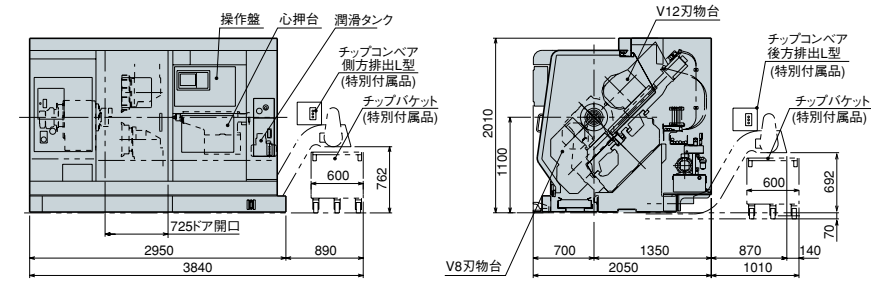
動作範囲図



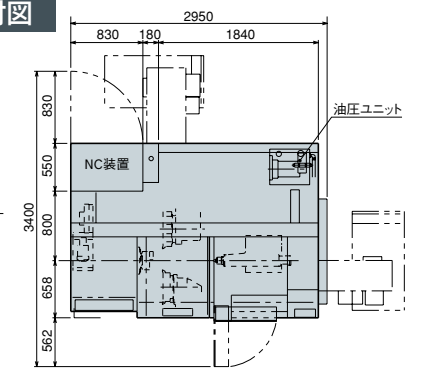
**LU300 (LU300-M)**

仕様図

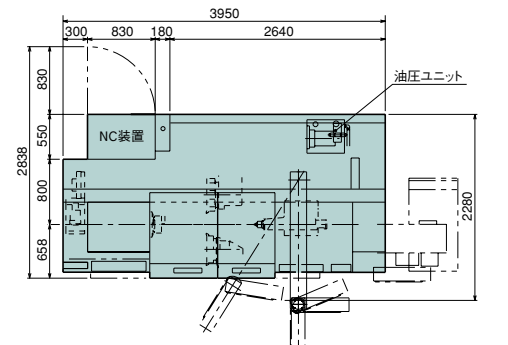
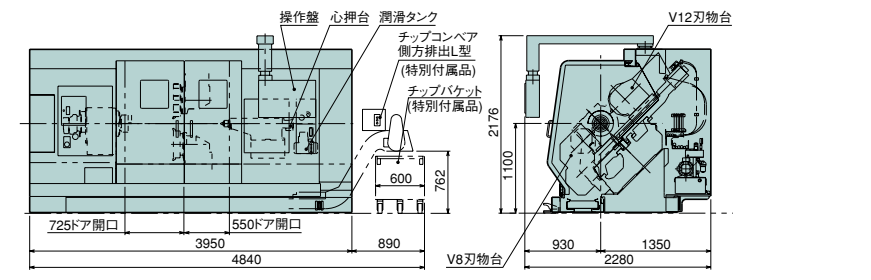
■心間600



据付図



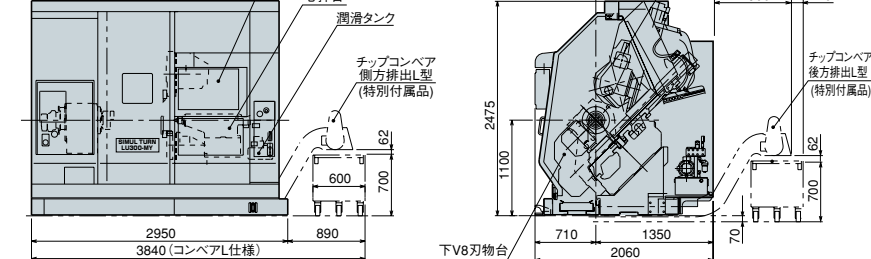
■心間1,000



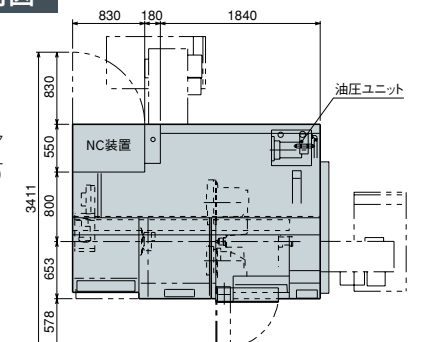
**LU300-MY**

仕様図

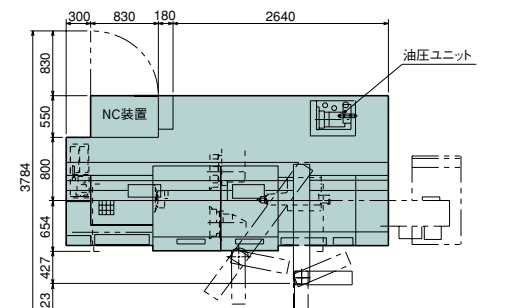
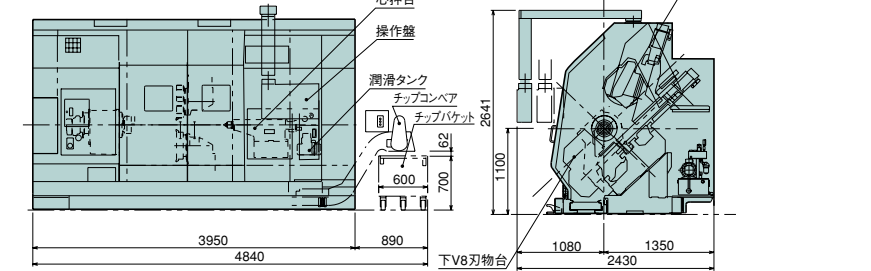
■心間580



据付図



■心間980





# LU400

機械仕様		LU400				
機種		2ST	2SC×650	2SC×1250	2SC×2000	
●能力・容量	ベッド上の振り	650				
	往復台上の振り	420				
	センタ間距離	—	650	1,250	2,000	
	最大加工径	420				
	最大加工長さ	400	650	1,250	2,000	
●移動量	X軸移動量	上:300(+210~-90)/下:195(+155~-40)		上:290(+210~-80)/下:195(+155~-40)		
	Z軸移動量	上:675/下:670		上:1,275/下:1,270		
	C軸移動量	—				
	主軸	—				
●主軸	主軸回転速度	38~3,800 [30~3,000]				
	主軸変速レンジ数	自動2段 (VACモータ巻線切換)				
	主軸端	JIS A2-8 [JIS A2-11]				
	主軸貫通穴径	80 [110]				
	主軸軸受内径	120 [150]				
	●刃物台	刃物台の形式	上刃物台		V12刃物台	
			下刃物台		V10刃物台	
刃物台の工具取付け本数		上:12本/下:10本				
角バイトのシャンク部の高さ		25				
ボーリングバーのシャンク部の直径		40				
刃物台の割り出し時間	0.23/1インデックス (ノンリフト)					
●回転工具主軸	回転工具主軸速度	—				
●送り速度	早送り速度	X:20,000/Z:25,000		X:20,000/Z:20,000		
	切削送り速度	X、Z:0.001~1,000.000				
●心押台	心押軸の直径	100				
	心押軸のテーパ穴の形式	MT.No5				
	心押軸の移動量	150				
●電動機	主軸用電動機	VACビルトイン 22/15 (30分/連続)				
	回転工具主軸用電動機	—				
	送り軸用電動機	XA:BL4、ZA:BL6/XB:BL2、ZB:BL6		XA:BL4、ZA:BL6/XB:BL2.8、ZB:BL6		
	切削剤用電動機	0.8				
●所要動力源	電源	33 (連続)				
●機械の大きさ	機械の高さ	2,200		2,441		
	所要床面の大きさ	3,670×2,200		4,780×2,502		
	機械質量 (数値制御装置を含む)	9,000		12,400		
●数値制御装置		OSP-P200L				

標準キット		LU400		LU400-M		
機種		2ST	2SC	2ST	2SC	
●本機仕様	主軸用電動機	VAC22/15kW (30分/連続)		●		
	主軸回転速度	38~3,800min <sup>-1</sup>		●		
	回転工具主軸用電動機	VAC7.0/3.0kW (15分/連続)		—		
	回転工具主軸回転速度	30~3,000min <sup>-1</sup>		—		
	刃物台*	上刃物台	V12刃物台		●	
		下刃物台	V10刃物台		●	
	油圧心押し台	テーパ穴 MT.No5		—		
	標準付属装置	油圧ユニット	●		●	
		切削液装置	●		●	
		切粉除けカバー	●		●	
照明灯		●		●		
標準付属品	基礎座金	●		●		
	水平調整ボルト	●		●		
	操作用工具	●		●		
●NC装置	OSP-P200L		●			

\*LU400-Mは上:複合V12、下:V10 (VDI)

## 特別付属品・特別仕様

- 高速NCガントリーローダ OGL10、30
- バーフィーダ (1本送り、連続送り)
- 油圧式自動振れ止め
- プログラム心押台 (トーアロング式)
- ビルトイン心押台
- VDI刃物台
- ワーク自動計測補正 (機内、機外)
- タッチセッタ (A、M)
- 潤滑モニタB-1、2 C-1、2
- チップコンベア、チップバケット
- 切粉受皿
- 大径主軸 (JIS A2-11、3,000min<sup>-1</sup>)
- 主軸高馬力仕様 (VAC30/22kW)

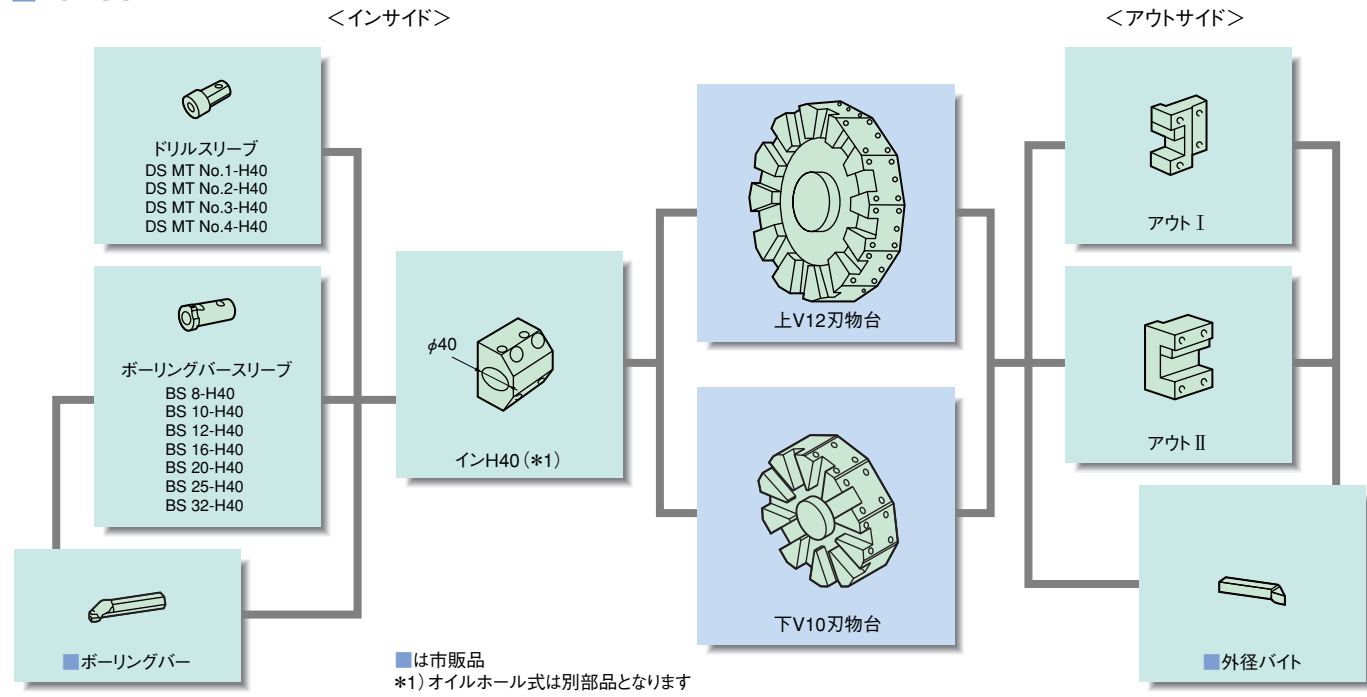
		LU400-M			
機種		2ST	2SC×650	2SC×1250	2SC×2000
		650			
		420			
	—	650	1,250	2,000	—
		420			
	400	650	1,250	2,000	—
		上:300(+210~-90)/下:195(+155~-40)		上:290(+210~-80)/下:195(+155~-40)	
		上:675/下:670		上:1,275/下:1,270	
		360°			
		38~3,800 [30~3,000]			
		自動2段 (VACモータ巻線切換)			
		JIS A2-8 [JIS A2-11]			
		80 [110]			
		120 [150]			
		複合V12刃物台			
		V10刃物台 (VDI)			
		上:L、M共用12本/下:10本			
		25 (VDIシャンク径φ40)			
		40 (VDIシャンク径φ40)			
		0.23/1インデックス (ノンリフト)			
		30~3,000			
		X:20,000/Z:25,000/C:200min <sup>-1</sup>		X:20,000/Z:20,000/C:200min <sup>-1</sup>	
		X、Z:0.001~1,000.000			
	—	100			
		MT.No5			
	—	150			
		VACビルトイン 22/15 (30分/連続)			
		7.0/3.0 (15分/連続)			
		XA:BL4、ZA:BL6/XB:BL2、ZB:BL6		XA:BL4、ZA:BL6/XB:BL2.8、ZB:BL6	
		0.8			
		33 (連続)			
		2,200		2,441	
		3,670×2,200		4,780×2,502	
		9,000		12,400	
		OSP-P200L			

[ ]内は大径主軸仕様

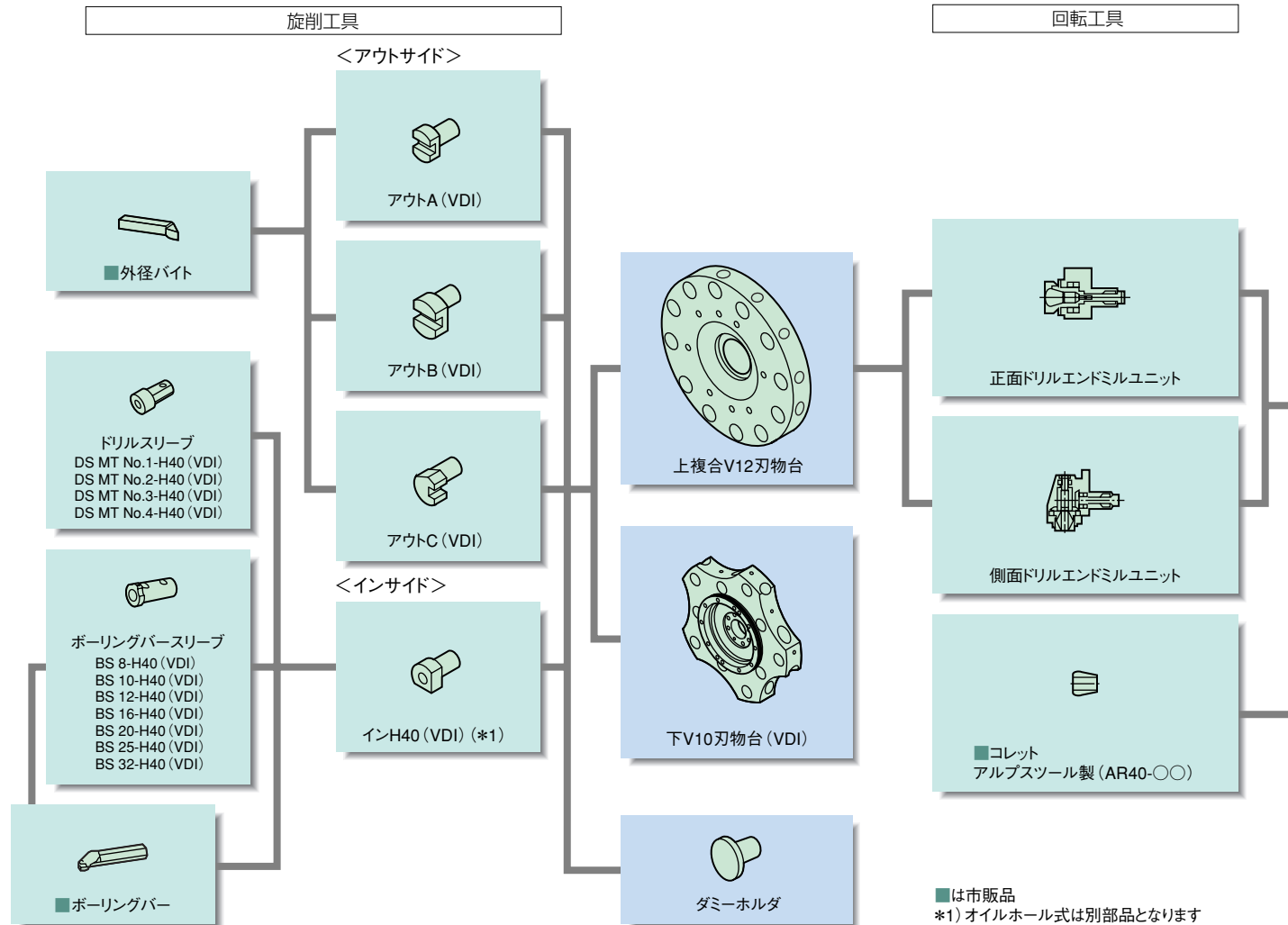
ツーリングキット		LU400			LU400-M									
機種		2ST		2SC	2ST		2SC							
		A	B	C	A	B	C							
●チャッキング	中空油圧チャック10° (標準生爪一式付属)	1	1	—	1	1	—							
	中空油圧チャック10° ( ” )	—	—	1	—	—	1							
	標準生爪A	—	5	5	—	5	5							
	標準生爪B	—	3	3	—	3	3							
	標準硬爪	—	1	1	—	1	1							
●刃物台ツーリング	アウトサイド	アウト	I	6	8	8	8	10	10	—	—	—	—	
			II	4	6	6	2	4	4	—	—	—	—	
		A (VDI)	—	—	—	—	—	—	4	6	6	2	4	4
		B (VDI)	—	—	—	—	—	—	2	4	4	4	6	6
		C (VDI)	—	—	—	—	—	—	2	2	2	2	2	2
	インサイド	イン	H40	8	10	10	8	10	10	—	—	—	—	
			H40 (VDI)	—	—	—	—	—	—	—	8	10	10	8
ボーリングバースリーブ	BS-10-H40 (LU400-Mの場合) BS-**-H40 (VDI)	BS-10-H40	—	2	2	—	2	2	—	2	2	—	2	2
		BS-12-H40	—	2	2	—	2	2	—	2	2	—	2	2
		BS-16-H40	—	2	2	—	2	2	—	2	2	—	2	2
		BS-20-H40	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
		BS-25-H40	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
	BS-32-H40	—	2	2	—	2	2	—	2	2	—	2	2	
ドリルスリーブ	DS-MTN0.1-H40 (LU400-Mの場合) DS-MTN0.2-H40 (DS-MTN0.3-H40 (VDI))	DS-MTN0.1-H40	—	1	1	—	1	1	—	1	1	—	1	1
		DS-MTN0.2-H40	—	1	1	—	1	1	—	1	1	—	1	1
		DS-MTN0.3-H40	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
	正面ドリルエンドミルユニット	—	—	—	—	—	—	—	2	4	4	2	3	3
	側面ドリルエンドミルユニット	—	—	—	—	—	—	—	2	3	3	2	4	4
	ダミーホルダ	—	—	—	—	—	—	—	3	3	3	3	3	3
●心押センタ	回転センタ	MTNo.5	—	—	—	1	1	1	—	—	—	—	1	1
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

# ツーリングシステム

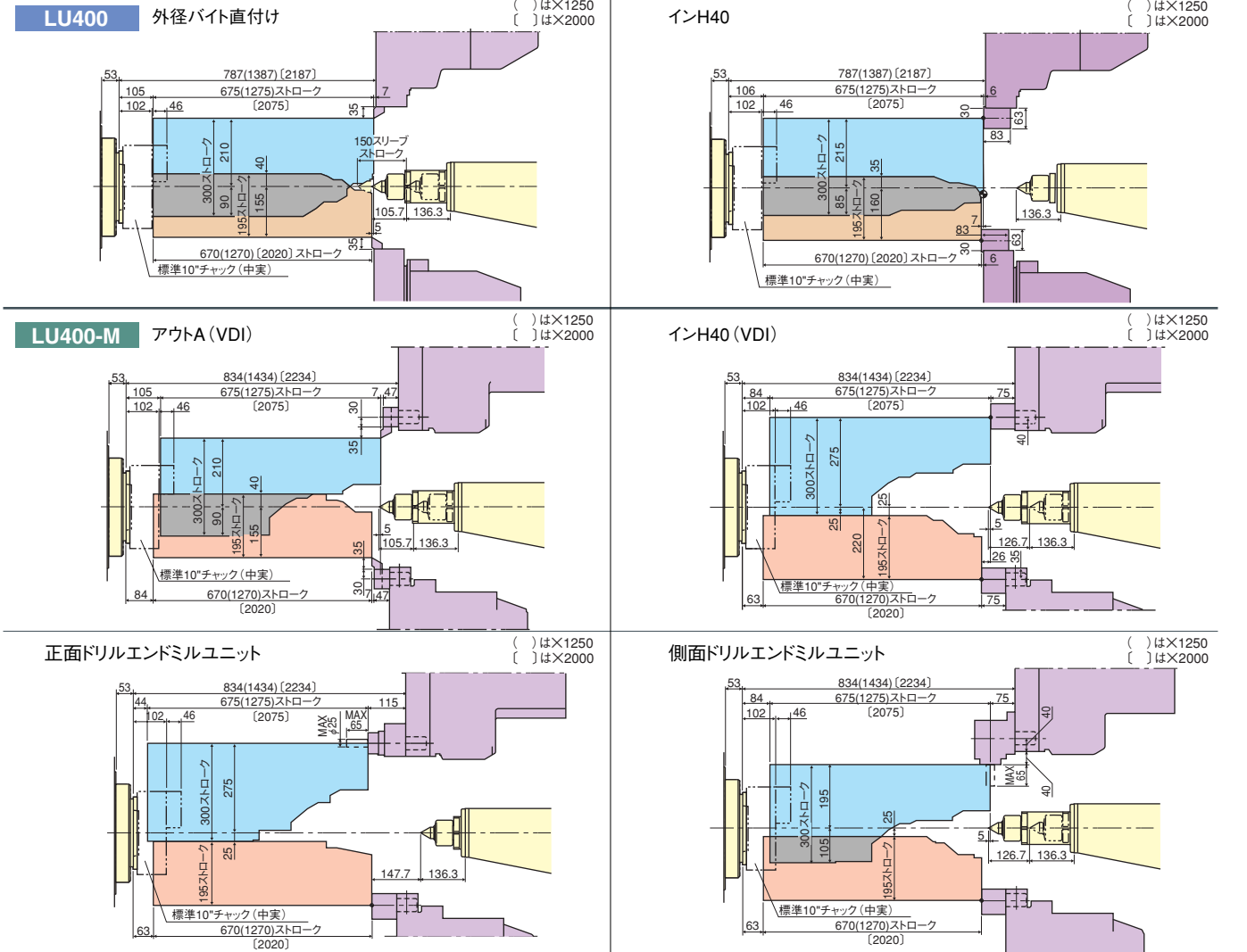
## LU400



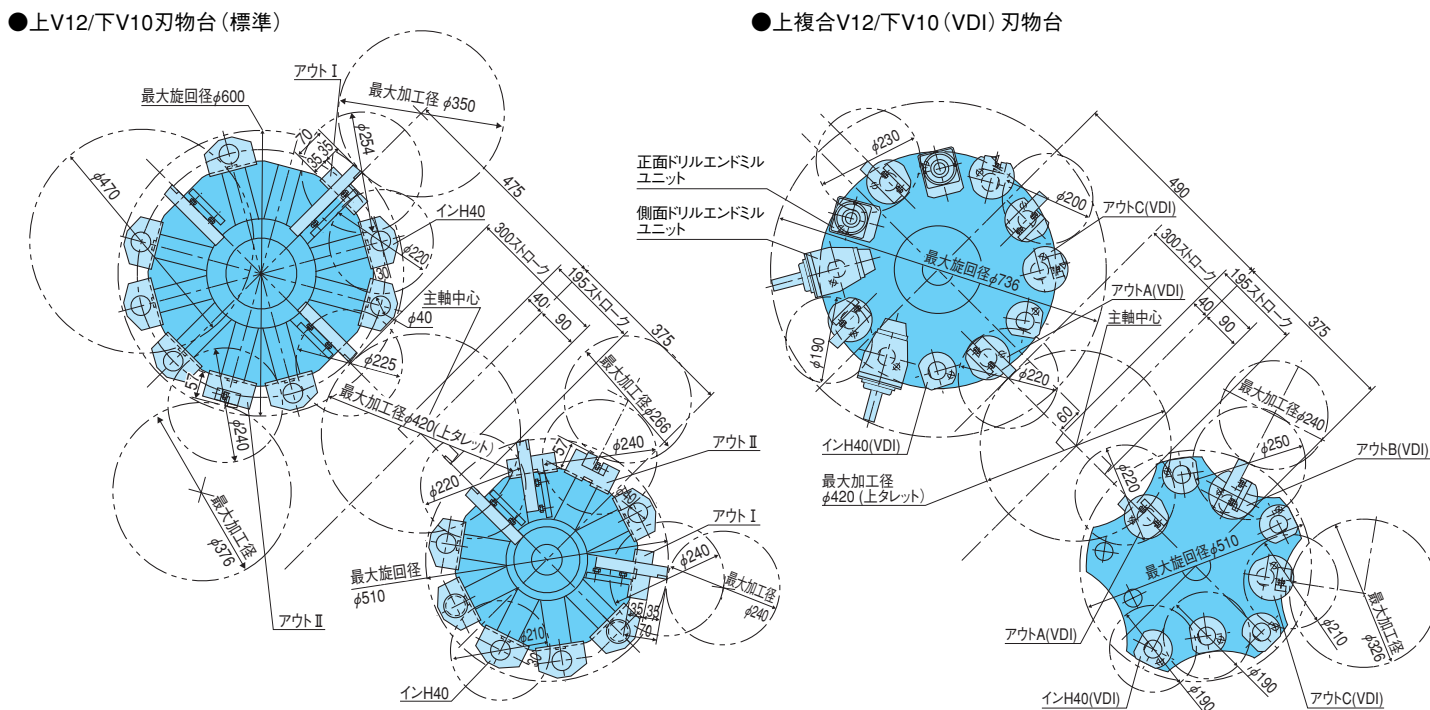
## LU400-M



# 動作範囲図



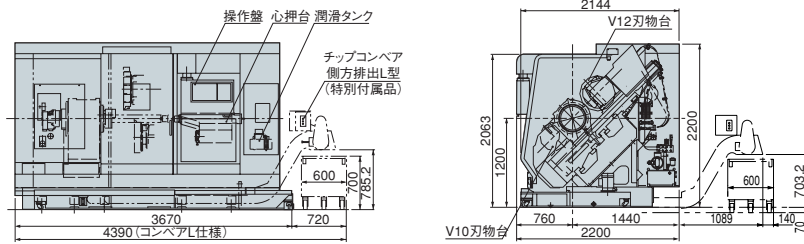
# ツール干涉図



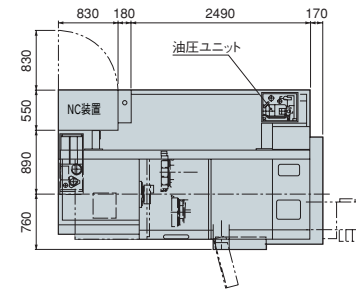
# LU400 (LU400-M)

## 仕様図

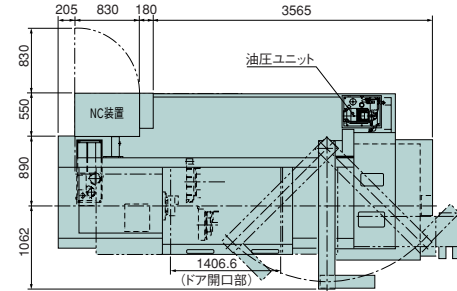
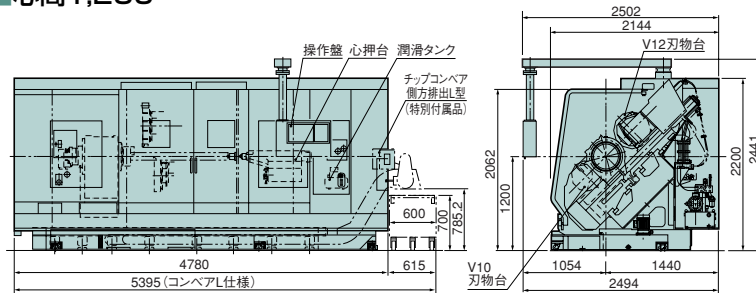
### ■心間650



## 据付図

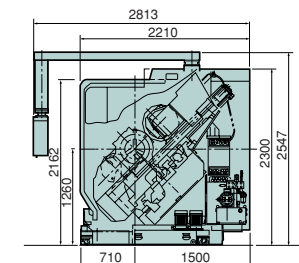
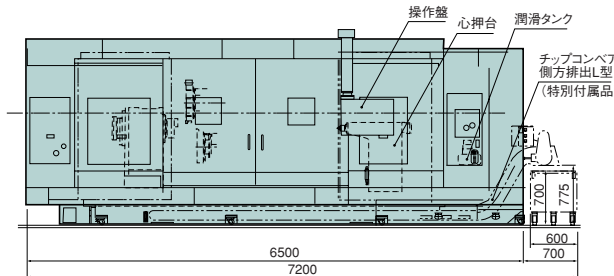


### ■心間1,250

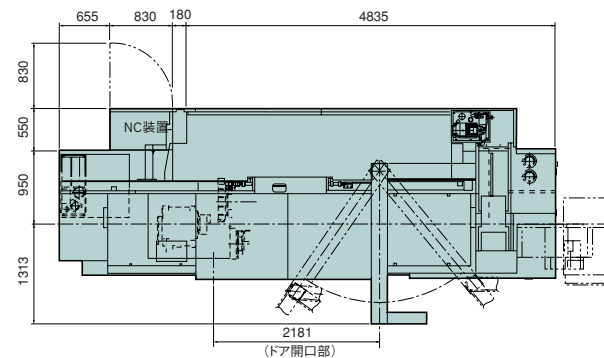


## 仕様図

### ■心間2,000



## 据付図



## 機械制御とWindowsが融合

# OSP-P200L

### 機械制御技術とWindowsとの融合

NCソフトウェアを自社開発する機電一体のオークマならではの機能(アンチクラッシュシステムなど)を実現。革新的新機能を提供します

### パネル一体型の高性能NCコンピュータ

パソコンベースの拡張性と厳しい工場環境で機械の制御やデータを守る高信頼性を実現。最高の性能、高い信頼性を提供します



### ■先進の構造

Windowsアプリケーション	機械制御機能		
Windows	リアルタイムOS		
高性能NCコンピュータ			
イーサネット	USB	サーボリンク	デバイスネット

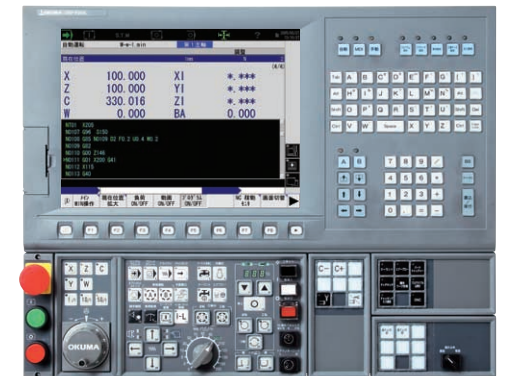
Windowsは米国Microsoft社の登録商標です。イーサネットは富士ゼロックス社の登録商標です。デバイスネット(DeviceNet)はODVAの登録商標です。

### ■標準ネットワーク機能と大容量プログラムストア

- 標準装備のイーサネット経由でサーバーと加工プログラムのダウンロード、アップロードが可能。
- プログラムストア容量は2GBに拡大。ディレクトリを用いたプログラム管理が可能。

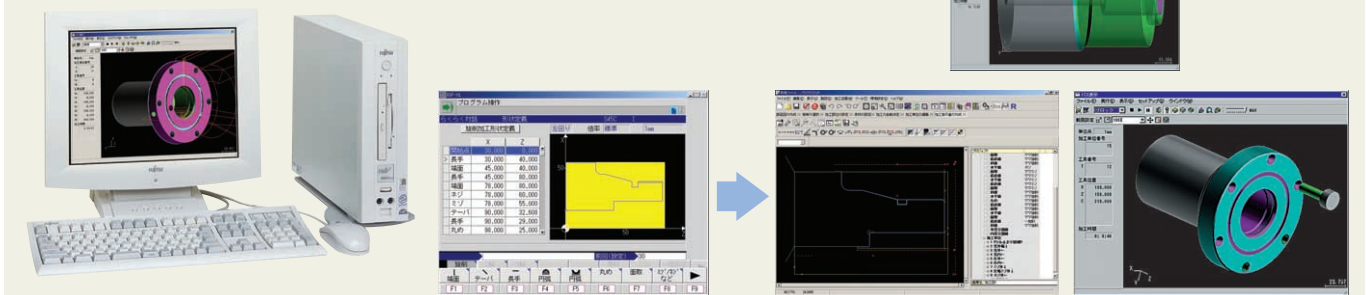
### ■使いやすい操作パネル

- 15インチ 大型ディスプレイ**
  - 従来に比べ、表示面積が2.1倍
  - 表示できる情報量が飛躍的に増加
- タッチパネルの採用**
  - データを直接操作
  - 汚れに強く、キズつきにくい高耐久性パネルを採用
- USBポート**
  - 標準で2ポートを装備。大容量NCプログラムを転送するUSBメモリ、生産管理用のバーコードリーダー等様々な機器が接続可能

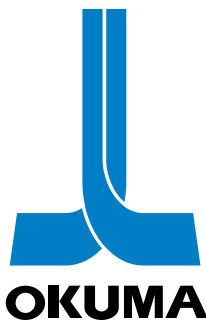


### 部品加工用CAD/CAMシステム ADMAC-Parts

手打ち入力、対話入力、CAD入力といったあらゆるプログラミングシーンに対応した総合プログラミング機能







# 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 / 〒990-0025 山形市あこや町3丁目9番21号(サカノビル4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 / 〒950-0916 新潟市中央区米山2-1-15 (ジョイフル駅南ビル3F)  
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 (5858)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

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

江南工場 / 〒483-8503 愛知県江南市前野町東1番地  
TEL 0587 (55)1155 FAX 0587 (55)9581

オークマホームページ / <http://www.okuma.co.jp>

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 / 〒399-0032 長野県松本市芳川村井町942-2  
TEL 0263 (85)6311 FAX 0263 (85)5231

金沢営業所 / 〒920-0364 金沢市松島3丁目192  
TEL 076 (249)6632 FAX 076 (249)3063

京滋営業所 / 〒612-8413 京都市伏見区竹田三ツ杭町45  
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 / 〒731-0137 広島市安佐南区山本2丁目3番31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 / 〒816-0094 福岡市博多区諸岡1-19-18  
TEL 092 (572)5211 FAX 092 (573)3040

オークマ / 〒509-0249 岐阜県可児市姫ヶ丘3-7  
コールセンター / 〒120-506-090 FAX 0574 (60)5811

## ⚠ 火災へのご注意

お客様の工場、設備を火災から守り、安全な操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。

### 1. 油性切削液について

(1) 不燃性の切削液を使用して下さい。

(2) 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定期的に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。
- ・機内及び周辺の定期的な清掃を実施し、機器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。
- ・研削加工に使用する際は、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。

### 2. 発火の可能性が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。

### 3. 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。

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御相談下さい。〕