

オークマ製 NC旋盤
LB300-M型 2005年製 S/No. 115218
制御装置 : OSP-E100L

《機 械 仕 様》

ベッド上の振り : $\phi 530$ mm
往復台上の振り : $\phi 530$ mm
横送り台上の振り : $\phi 420$ mm
センタ間距離 : 520 mm
最大加工径×長さ : $\phi 340 \times 500$ mm
主軸貫通穴径 : $\phi 62$ mm
主軸回転数 : 45~4500 min⁻¹
ストローク X : 260 Z : 520 mm
C : 360° (0.001° 単位)
刃物台 : 複合V12(クイックチェンジツーリング)
回転工具回転数 : 45~4,500 min⁻¹
心押軸のテーパ穴 : MT No.5
心押軸の移動量 : 120 mm

所要床面 : 2,200×1,720 mm 高さ : 1,745 mm
機械重量 : 4,300 kg

《オプション内容》

チャック : 10インチ3爪中空油圧
心押台移動方式 手動トアロング式心押台
コンベア右側出し
チップバケット
タッチセッタ M
パーツキャッチャー
座標変換
らくらく対話XL
同期タップ

第1章 概要

1. 機械仕様

1-1. 仕様一覧

項目	単位	仕様		
能力容量		T仕様 心間 500	C仕様 心間 500	C仕様 心間 1000
制御軸数		2		
ベッド上の振り	mm	φ 530		
往復台上の振り	mm	φ 530		
横送り台の振り	mm	φ 420		
センチ間距離	mm	—	520	1020
最大加工径×長さ	mm × mm	φ 340 × 250	φ 340 × 500	φ 340 × 1000
主軸				
主軸の直径	mm	φ 100(φ 120) ※		
主軸端		JIS A2-6(JIS A2-8) ※		
テーパ穴	mm	φ 70 × 1/10(φ 90 × 1/10) ※		
貫通穴径	mm	φ 62(φ 80) ※		
回転数変換数		1 段		
回転数	min ⁻¹	45 ~ 4500(38 ~ 3800) ※		
往復台 (Z 軸)				
移動量	mm	520	1020	
送り	mm/rev	0.001 から 1,000.000		
早送り速度	mm/min	25,000		
横送り台 (X 軸)				
移動量	mm	260(75+185)		
送り	mm/rev	0.001/1,000.000		
早送り速度	mm/min	20,000		
刃物台				
形式		V 型		
工具数		12 (L または M)		
工具				
外径	mm	□ 25		
内径	mm	φ 40		
回転工具				
回転数	min ⁻¹	45 ~ 4,500		
回転数変換数		無段		
C 軸				
制御角度	度	360° (0.001° 単位)		
早送り速度	min ⁻¹	200		
心押台				
心押軸の直径	mm	—	φ 90	
心押軸のテーパ穴		—	MT.No5	
心押軸の移動量	mm	—	120	

項目	単位	仕様		
		T仕様 心間 500	C仕様 心間 500	C仕様 心間 1000
能力容量				
電動機				
主電動機	k W	15/11 (20 分/連続) [22/15 (20 分/連続)] ※		
往復台用 (Z 軸)	k W	4		
横送り台用 (X 軸)	k W	3		
油圧ポンプ用	k W	2.2		
案内面潤滑ポンプ用	k W	0.018		
クーラントポンプ用	k W	側方排出仕様 0.25 後方排出仕様 0.8		
機械の高さ	mm	1745		1925
所要床面積	mm × mm	2200 × 1720	2200 × 1720	3310 × 1895
正味質量	kg	4,100	4,300	6,000

※印はオプション 主軸大径 馬力 UP 仕様

===== [N C仕様コード] =====

1100-0900-4101-0000-56C1-0F10-1300-0202

0000-9D50-2100-0100-0511-0200-8000-0000

スラントY	-	機外計測	-	
CT-Z合成Y	-	機外計測RS232C	-	
アブソスケール検出YS	-	CEJ MATIC	-	
Y軸ハリア	-	サイズキャッチャー	-	
水平ハリア	-	機外計測BCD	-	
B軸1/1000度	-		-	
B軸制御1度ビッチ	-		-	
B軸制御	-	FL-net	-	
ATC TYPE A	-	タッチセッター	0	
ATC TYPE B	-	第2主軸計測	-	振止下中台式
ATC TYPE E	-	タッチセッター自動	-	
	-	タッチセンサー	-	
VTM機構	-	C軸原点オフセット	-	自動トラッキング 振止B
新マガジンハネル	-	Y軸計測	-	自動トラッキング 振止
マガジンハネル旧	-	光学式センサ	-	簡易トラッキング 振止JOG
Y軸トルクリミット	-	計測データプリント	-	簡易トラッキング 振止
Hi-C制御	0	ビッチ誤差補正	-	CEマキソ
PFCII制御	-	インダクシビリティ補正	-	簡易ビッチ補正特殊
	-	アブソスケール検出ZA	-	NC前面ドア
	-	アブソスケール検出XA	-	仕様選択
座標系選択10組	-	アブソスケール検出XB	-	
座標系選択50組	-	アブソスケール検出XB	-	
工具補正500組	-	アブソスケール検出CA	-	熱変位補正 L2
	-	ビッチ誤差補正無効	-	熱変位補正 L1
NC刃物台	0	座標変換	0	NCマスター
OTC刃物台	-	創成加工	0	サーボリンクNC軸テスト
カム式刃物台	-	輪郭加工機能	-	サーボリンク主軸テスト
多刃工具	-	B軸補間機能	-	OH固有機能
アブソスケール検出TA	-	同期タップ	0	新操作ハネル
刃物台B軸割出	-	フラッターニング	-	
重量ツールリンク	0	ヘリカル切削	-	
ダブルツールリンク	-	傾斜加工モード	-	内蔵PLC
	-		-	0
LT機構	-	ホームポジション	-	NCロッド
サブステントル	-	主軸同期タップ	-	NCロード
並行2ステントル	-	工具退避サイクル	-	
ビックオフ機構	-	主軸回転変動	-	
立型旋盤	-	NCトルクリミット	0	
LAW-V機構	-	ネジ切オーバーライト	-	加工時間算出機能
ACC機構	-	GMコートマクロ	-	操作時間短縮機能
B側サブステントル	-	芯高補正機能	-	新操短機能
	-		-	0
	-		-	無負荷検知機能
	-		-	PLR2低速制御周期
複合加工機	0	LAP4	0	プログラマブル心押
B刃物台M軸	-	ノーズR 2B	0	簡易トラッキング心押
M軸C軸無	-	ユーザタスク2	0	プログラマブル心押B
T/M軸切換制御	0	任意角度面取	0	自走式心押台
L工具インデックス	-	ネジ切位相合せ	0	心押台クランプ制御
C軸ビッチ誤差補正	-	G34/G35一時停止	-	
多連マガジン	-	円弧ネジ	-	
同期回転逆転	-	モモン変数1000組	-	
	-		-	加工管理通信機能
	-		-	加工管理機能
	-		-	0
4軸2ハンドル	-	らくらく対話	0	DNC-T1
対向刃物台	-	IGF	-	DNC-T2
Z-W軸重畳	-	対話コンパート	-	DNC-T3
カム旋盤	-	IGFデータ転送	-	DNC-T4
新W軸データ	-		-	DNC-P1
サブマガジン	-		-	DNC-P2
H1刃物台	-	プログラマリングヘルプ	0	DNC-P3
フラットヘッド	-	ヘルプ機能	0	DNC-P4
	-		-	
サーボリンクNC軸	0	モノクロSTN液晶	-	DNC-A
	-	E100仕様	0	DNC-B
	-	3Dアニメーション	0	DNC-C1
	-	ACP拡張	-	DNC-C2
サーボリンク主軸	0	アニメーション仕様	0	DNC-C3
主軸OA	-	S10仕様	-	DNC-DT
主軸I/O	-	U100/U10仕様	0	簡易リモート診断機能
	-	OACメッセージ	-	DNC-RT
	-		-	主軸最高回転IL
	-		-	主軸台干渉IL
	-		-	ハネツキャッチャーIL
	-		-	1SサブSP PC IL
	-		-	ZA-W軸干渉IL
	-		-	
	-		-	心押・振止インターロック

===== [P L C仕様コード] =====

0002-7002-0100-0011-0049-5180-0100-0001

0000-0700-0080-1200-0000-0000-0000-0000

センターワーク	0	M軸定位停止	0	DNC-B	-	B軸タレット	-
心押リミット付	-	フラッターニング	-	DNC-C	-	B軸1度ビッチ	-
心押インターロック解除	-	B刃物台M軸	-	-	-	B軸1/1000度ビッチ	-
プログラム心押台	-	MA軸1ホイントクラッチ	-	-	-	H1タレット	-
簡易ドラッグ心押台	0	MB軸1ホイントクラッチ	-	-	-	H2タレット	-
自動ドラッグ振止	-	カム軸潤滑	-	-	-	タレット振子制御	-
振止有効スイッチ	-	刃物台オイルミスト潤滑	-	-	-	L工具インデックス	-
	-	M軸 オイルクーラ	-	プログラム心押B	-		-
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モータ複合刃物台	-	ロード モニタ	0		-
振止下刃物台取付	-	-	-	安全テープ スイッチ	-		-
振止リレー式	-	クーラント高圧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	0		-
振止閉確認付	-	クーラントフロー検知	-	LAW-F L機	-		-
簡易ドラッグ 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ロード	-
第1SMWチャック	-	機外計測 (BCD方式)	-	両手起動 ドア閉	-	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	-	仕様選択	-
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	0	ロード安全柵	-
チャック把握確認付	0	タッチセツタ	0	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	-	タッチセツタ スライド式	0	ワークアウト特殊	-	本機3天井カバー無	-
第1チャッキングミス検知	-	タッチセツタ カバー独立	-	チップコンパ7異常検知	-		-
第2チャッキングミス検知	-	タッチセツタ モータドライブ	-	-	-		-
第1チャック高圧SP	-	-	-	ドレインポンプ制御	-	起倒式ロード	-
第2チャック高圧SP	-	-	-	主軸エアージ圧監視	-		-
第1インデックスチャック45	-	-	-	エア圧監視	-		-
第1インデックスチャック90	-	-	-	シーク異常検知	-		-
主軸オイル潤滑	-	ドア開閉速度2段	-	ハーフィータ IF1	-	NCロード	-
主軸定位電気式	0	ドア自動開閉	-	ハーフィータ IF2	-	NCロード タイプC	-
主軸定位ピン式	-	ドア自動開閉特殊	-	ハーフィータ /チャックIL	-	2MIL	-
主軸定位位置ブレーキ式	-	天井ドアー一体型	-	ハーフィータ IF3	-	3MIL	-
第1主軸極低速	-	天井ドア片開き	-	ハーフィータ IF4	-	ガントリロード仕様	-
第2主軸極低速	-	天井ドア	-	ハーフィータ IF5	-	ロード相互干渉	-
第1主軸オイルクーラユニット	-	ドアインターロック E-D	-	-	-	2キャリアロード	-
第2主軸オイルクーラユニット	-	ドアインターロック E-C	0	カットオフ検知	-		-
静圧ユニットクーラ	-	マロック式ドア1枚	0	BF/PC ヒット切替	0	ハンド アクランプ ミスチェック	-
オイルクーラ異常アラームA	-	マロック式ドア2枚	-	ハートツキッチャー	0	ハンド Bクランプ ミスチェック	-
捕機ユニットオイルクーラ	-	天井ドア2枚	-	ハートツキッチャーアイル	0	スイング IL タイプA	-
ストロークリミットSWなし	-	-	-	-	-	スイング IL タイプB	-
軸ブレーキ解除4組	0	ドアインターロック S	0	ハートツキッチャースウィング	-	ハンド 開閉両手操作	-
安全リレー	0	ドアインターロック D	-	-	-	CE安全柵マロック	-
POSユニット仕様	0	ドアインターロック E	0	-	-	ハンド 開閉IL (機上)	-
-	-	マロック式ドア特殊	-	-	-	ロード 軸インターロック	-
4軸2ハンドル	-	NC刃物台	0	LFS10	-	フィンガ チャック4輪1工程	-
複合加工機	0	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	-
サブスピントル機	-	NC刃物台ブレーキ式	0	-	-	フィンガ チャック2輪2工程	-
対向2スピントル機	-	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スピントル機	-	1モータ複合刃物台	0	-	-	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	-
0.0001mm制御	-	ATC Type-A	-	ロードタイプ IFタイプ B	-	反転装置制御	-
フラットヘッド	-	ATC Type-B	-	ロードタイプ IFタイプ C	-	反転装置後退特殊	-
-	-	ATC Type-C	-	ロードタイプ IFタイプ D	-	反転装置L→R流れ	-
-	-	ATC Type-D	-	OGLロード IF	-	反装流方向切替可	-
W軸クランプ	-	マガジンドア2枚	-	プログラム選択A	-		-
-	-	マガジンドアマロック式	-	プログラム選択B	-		-
B側サブスピントル	-	マガジン手動着脱	-	プログラム選択C	-		-
-	-	TOOL-ID	-	-	-	機上計測	-

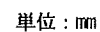
No	品名	寸 度	個数	備 考
1	両口スパナ	13×17	①	
2	六角棒スパナ	10	①	
3	両メガネレンチ	36×41	①	
4	ワ	30×32	①	手動心通占付のみ
5	特殊ドライバ		①	
6	T型ボックスレンチ	10	①	
7	回転工具締付段取	正面用・側面用	各①	
8	同上用引掛けスパナ		①	

品類特別付屬

No	品名	寸 度	個 数	備 考
1	パンドラ・ミッドナイト ARJ-3020		2	
2	セービング・ディスク		2	
3	主軸内ガイド・ブッシュ・ボールジョイント	φ20, φ25, φ30	各 1	
4	ボールジョイント	PT70	1	

名 称	標 準		備 考
	T	C	
主電動機 VAC15/11kw	○	○	○
標準主軸 45~4,500 min ⁻¹	○	○	○
主電動機 VAC22/15kw	○	○	○
大径主軸 45~4,500 min ⁻¹			
回転工具電動機 VAC5.5/3.3kw	○	○	○
" 回転数 45~4,500 min ⁻¹	○	○	○
刃物台 V12	○	○	○
油圧心押台 MT No. 5		○	○
回転センタ一 MT No. 5			○
油圧チャック B-208A			○
" B-210A6			○
" ()			○
同上用 生爪 A	5	5	○
" " B	3	3	○
" 硬爪	1	1	○
アウトサイドツールホルダー A-M	3	2	○
" " B-M	3	4	○
" " C-M	2	2	○
インサイドツールホルダーベースH40-M	3	3	○
オフセットインサイドツールホルダーベースH40-M	2	2	○
ボーリングバースリーブ 25	2	2	○
" 20	2	2	○
" 10, 12, 16, 32	各2	各2	○
ドリルスリーブ MT No. 2	1	1	○
" MT No. 1, No. 2, No. 4			○
ダミーホルダー	3	3	○
ドリルエンドミルユニット 正面	2	2	○
" 側面	2	2	○
インサイドツールホルダーベースH40U-M			
同上用スリーブ 16, 20, 25, 32			
切粉受皿 側方・後方	1	1	○
チップコンベンア 側方・後方 I・H			○
チップパケツト I・H			○
カバ一自動開閉			
エア一プロー チャック側・心押側			○
タツチセツタM			○

□ 心間 500



() 内、塩素化ベンゾプロピオンHタイプの場合です。