

オークマ製 複合旋盤
LU300-MY(2SC×980)型 2007年製 S/No. 133426
制御装置 : OSP-P200L

《機 械 仕 様》

ベッド上の振り : $\phi 530$ mm
往復台上の振り : $\phi 410$ mm
センタ間距離 : 1,000 mm
最大加工径×長さ : $\phi 340 \times 980$ mm
主軸貫通穴径 : $\phi 62$ mm
主軸回転数 : 45~5,000 min⁻¹
ストローク X : 280(210+70) Y : 120(+70~-50) mm
Z : 1,020 mm C : 360° (0.001°)
刃物台 : 複合V12(クイックチェンジツールینگ)
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 : 3,950×2,060 mm 高さ : 2,641 mm
機械重量 : 8,800 kg

《オプション内容》

チップコンベア(前側左出し)
チップバケット
タッチセッタ M
SMW製振止 SLU2 $\phi 8 \sim 101$ まで(下刃物台取付)

[LJ300-MY]

名 称	2ST	2SC
主電動機および標準電装品	○	
N C 装置	○	
N C 刃物台	○	
回転工具電動機	○	
油圧心押台	—	○
切削液装置、切粉除けカバー	○	
油圧エント、照明灯、操作工具	○	
基礎座金、水平調整ボルト	○	
チャッキング・ツェリシング関係	個数	備考
油圧チャック (B-208A6)	1	
油圧シリシダー (\$S1452)	1	
同上用生爪 A	6	v
同上用生爪 B	6	v
同上用硬爪	1	v
アタトサイトツェルホルダー A (VDI)		
アタトサイトツェルホルダー B (VDI)	10	v
アタトサイトツェルホルダー C (VDI)	2	v
イフサイトツェルホルダー -φ H40 (VDI)	8	v
イフサイトツェルホルダー -φ H40 (VDI)	2	v
ホーソグダス -φ 10-H40 (VDI)	2	v
ホーソグダス -φ 12-H40 (VDI)	2	v
ホーソグダス -φ 16-H40 (VDI)	2	v
ホーソグダス -φ 20-H40 (VDI)	4	v
ホーソグダス -φ 25-H40 (VDI)	4	v
ホーソグダス -φ 32-H40 (VDI)	2	v
トリアスリ -φ MT No1-H40 (VDI)	1	v
トリアスリ -φ MT No2-H40 (VDI)	1	v
トリアスリ -φ MT No3-H40 (VDI)	1	v
正面トリアスリミリエント	3	v
側面トリアスリミリエント	4	v
ダミーホルダー	3	v
回転センタ MT No. 5		
オムロフトヘルペース H40-U (VDI)	1	v
トリアスリ -φ MT No. 4-H40 (VDI)	1	v
トリアスリ -φ φ 8-H40 (VDI)	2	v

[LU300-MY]

No.	品名	寸 度	個数	備 考
1	両口スバナ	13x17	1	√
2	六角棒スバナ	10	1	√
3	軸受用ナット	35	1	√
4	メガネレンチ	36x41	1	√
5	ボックスレンチ	KB0010	1	√
6	レベル置き台		1	√
7	両口スバナ	36X41	1	心押台クランプ
8	ヒツカケスバナ	52-55	1	ヒックイ心押セリ抜き
9	ヒツカケスバナ	85-92	1	デットセリ抜き
10	ヒツカケスバナ	45-50	1	メガダ工具脱着
11	ゾロツク		2	メガダ工具脱着

特別付属品

No.	品名	寸度	個数	備考
1	チツジコンベアー	H・① 倒さ	/	√
2	チツジバケツト	H・① 垂 後	/	√
3	ホーリツパードリフト φ16-H40-U	φ20-U、φ25-U、φ28-U	各1	√
4	センダモミホルダー		1	√
5	コレット AR32-2, 2.5, 3, 3.5, 4, 5, 6, 7, 8		各1	√
6	" AR32-9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17		各1	√
7	" AR32-18, 19, 20		各1	√
8	ネジ付起重器ドラムを引	MT No. 4	1	√
9	生鉄ネジ付ドラムを引	MT No. 4	2	√
10	ドリル-D27	φ40A	1	√
11	に持掛の高圧切金		1	√
12	D27を引	M	1	√
13	主軸内定スリーブ	先平ギヤ	1	√
14	ローラック取付		1	√
15	SMW盤振止	(下羽台取付)	1	√
	SUV2	φ8~10 オロ		

2. 機械仕様

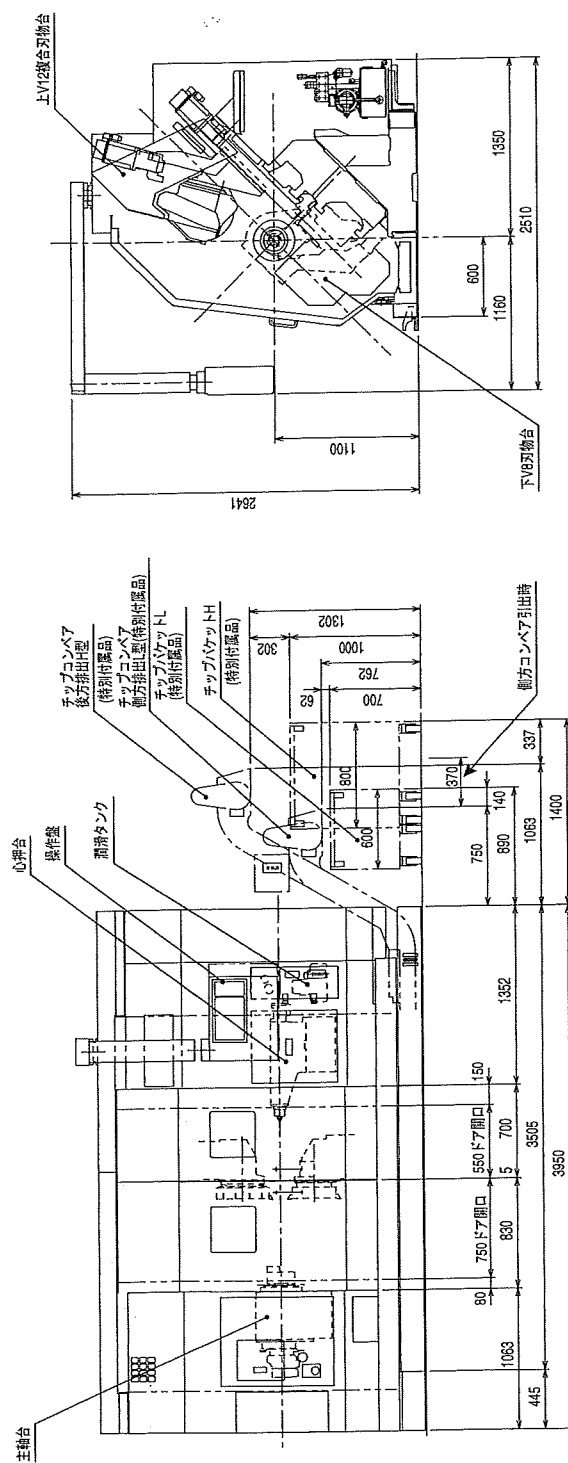
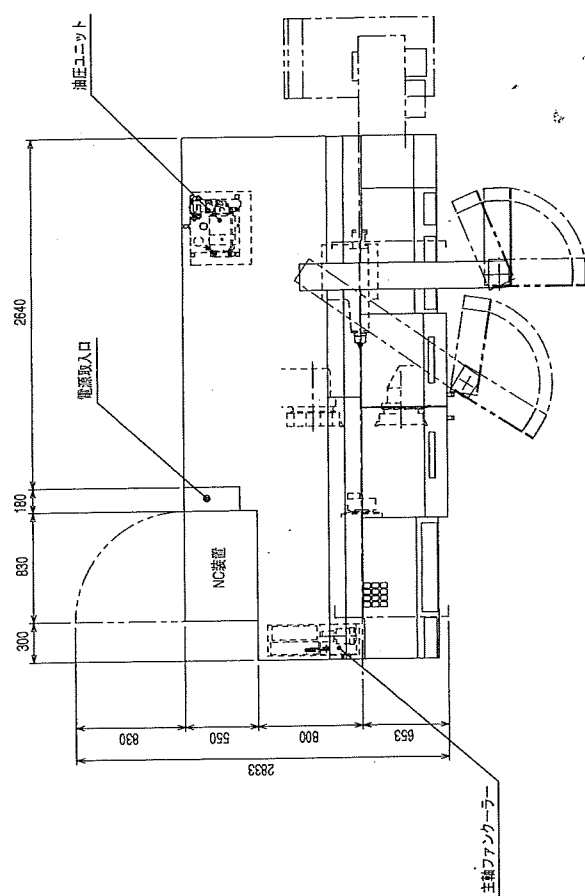
2-1. 仕様一覧

項目	単位	仕様 ○	
能力容量		T仕様心間 600	C仕様心間 600 980
制御軸数		6	
ベッド上の振り	mm	530	
往復台上の振り	mm	410	
センタ間距離	mm	600 1000	
最大加工径×長さ	mm×mm	φ 340×600 980	
最大ワーク重量：チャック重量含			
片持支持	kg	110 (180) ※	
両センタ支持	kg	250	
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		無段×自動 2 段	
回転数	min ⁻¹	45 ~ 5000 (38 ~ 3800) ※	
往復台 (Z 軸)		上	下
移動量	mm	640 1020	615
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)		上	下
移動量	mm	210+70	90+50
送り	mm/rev	0.001 から 1,000.000	
早送り速度	mm/min	20,000	
Y 軸			
移動量	mm	+70 ~ -50	
送り	mm/rev	0.001 から 1,000.000	
早送り速度	mm/min	10,000	
刃物台		上	下
形式		V12	V8
工具数		20 本	
工具			
外径	mm	□ 25	
内径	mm	φ 40	
回転工具			
回転工具主軸回転数	min ⁻¹	45 ~ 4,500	
C 軸 9			
制御角度	度	360° (0.001° 単位)	
早送り速度	min ⁻¹	200	

項目	単位	仕様	
能力容量		T仕様心間 600	C仕様心間 600 980
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
電動機		上	下
主電動機	kW	22/15 (20分/連続)	
往復台用 (Z軸)	kW	6	4
横送り台用 (Xs軸)	kW	4	3.3
(Ys軸用)	kW	4.6	
回転工具主軸用	kW	7/3.3 (30分/連続)	
油圧ポンプ用	kW	2.2	
案内面潤滑ポンプ用	kW	0.018	
クーラントポンプ用	kW	0.8	
電源			
総電力	kVA	31.1	
電圧	V	200	
オークマ供給トランスの 一次電圧タップ		220/240/380/415/440/480 V	
周波数	Hz	50/60	
制御盤の保護レベル		IEC IP54	
機械の高さ	mm	2,475 2641	
所要床面積	mm×mm	3950 2,950 ×2,060	
正味質量	kg	7,000	7,300 8800

※印はオプション 主軸大径仕様

□ 心間 980



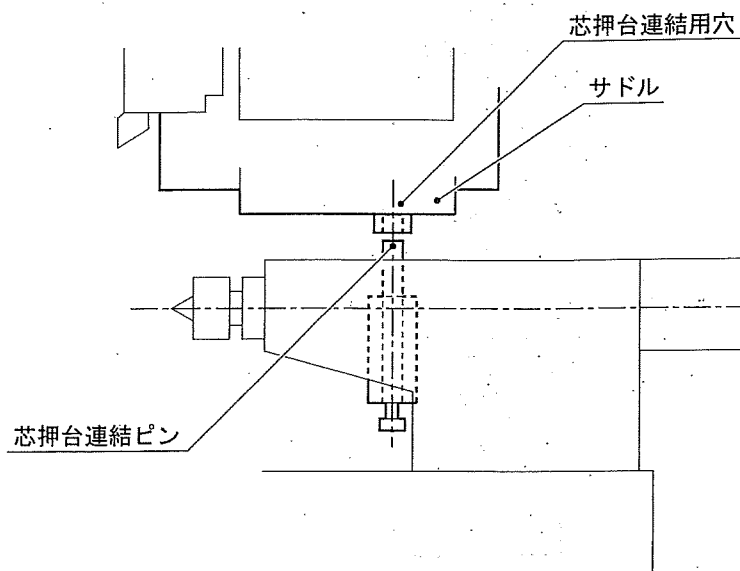
單位：mm

2-8. 心押台の操作は

□ 心押台の位置設定

操作手順

- 1- 刃物台を X 軸+極限まで移動させます。

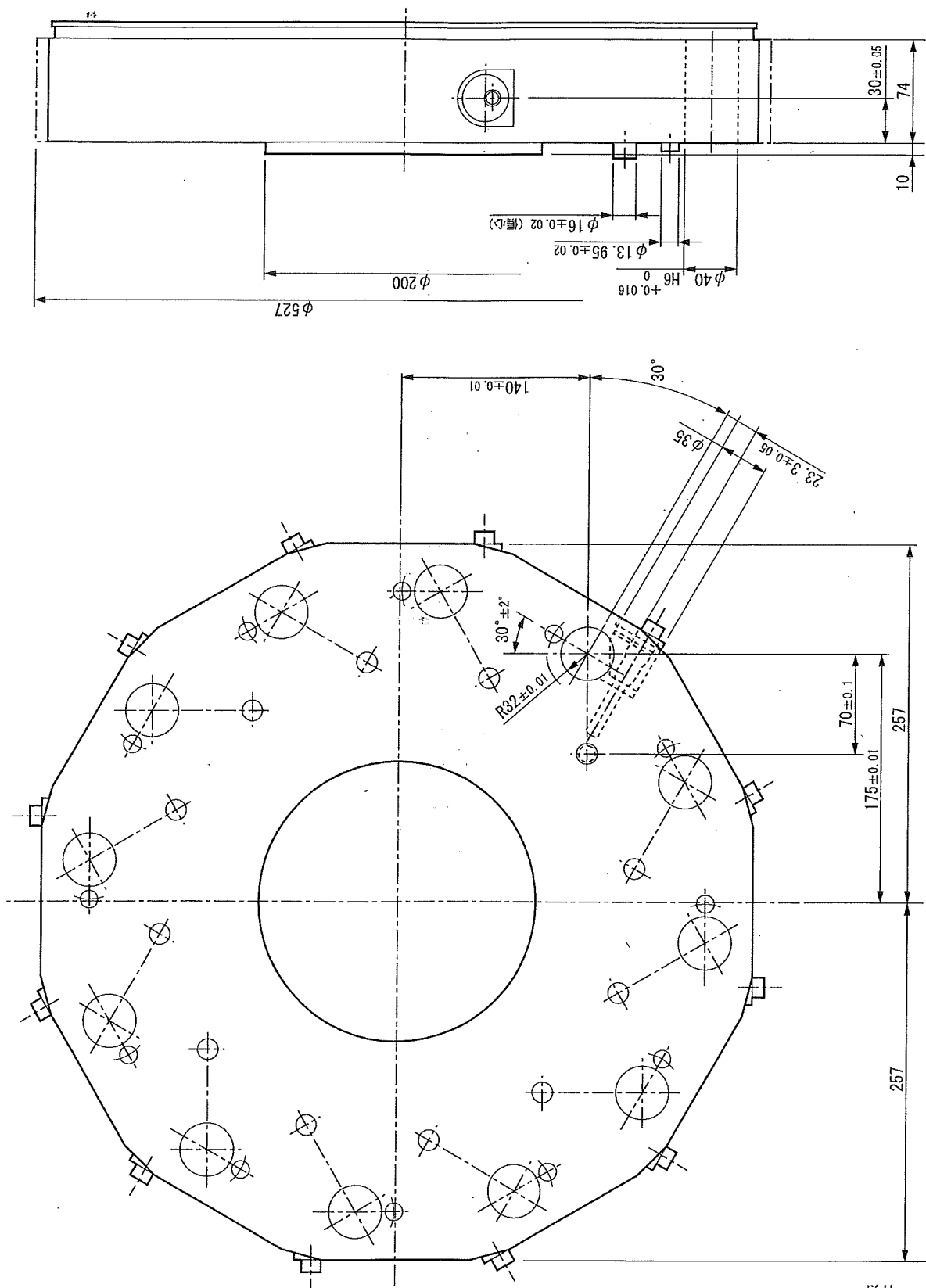


LJ11144R0800500430001

- 2- サドルを移動させて、心押台連結位置と心押台連結ピンの中心を合わせます。
- 3- クランプネジをゆるめてアンクランプ状態にします。
- 4- サドルと心押台を連結します。
- 5- パルスハンドルで所定の位置に心押台がくるまで、サドルを移動させます。
- 6- サドルとの連結ピンを外します。
- 7- クランプネジを締め付けて心押台をベッドに固定します。

第 6 章 付図・資料

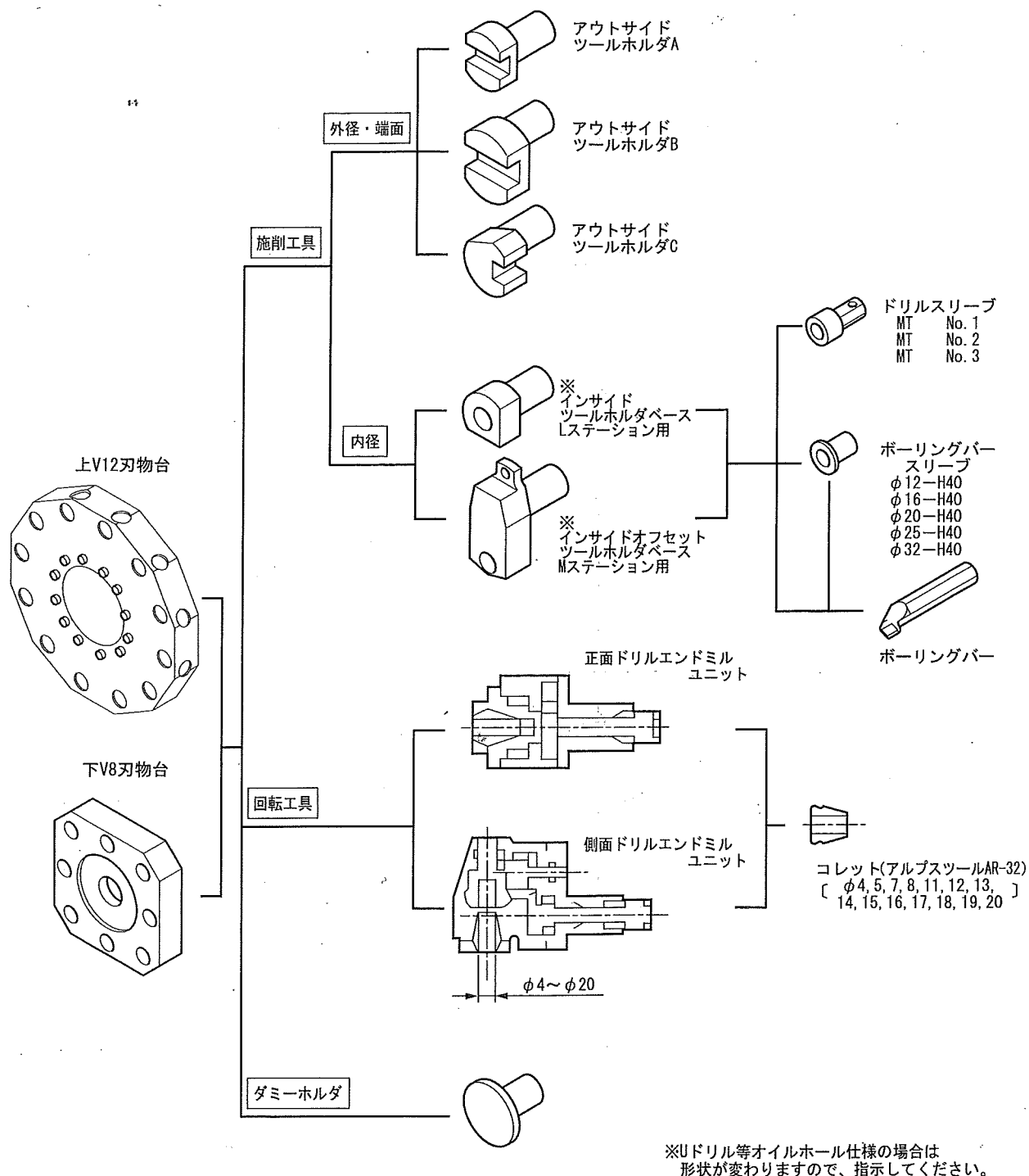
1. 刃物台寸法図



単位 : mm

LJ11144R080800010001

2. ツーリングシステム



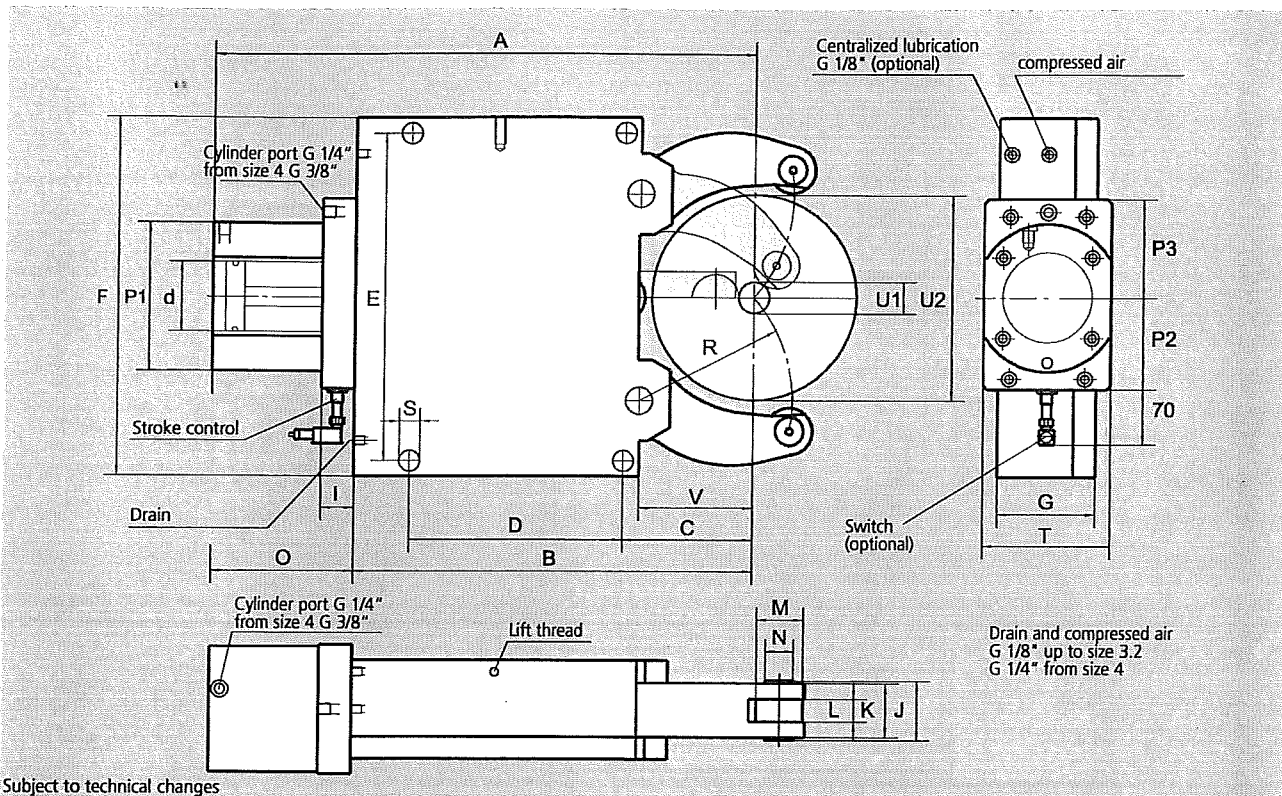
※Uドリル等オイルホール仕様の場合は
形状が変わりますので、指示してください。

単位 : mm

LJ11144R0800800020001

SLU Standard series with large clamping range

Dimensions and technical details



Subject to technical changes

Type Size		SLU 1	SLU 2	SLU 3	SLU 3.1	SLU 3.2	SLU 4	SLU 5	SLU 5.1	SLU 6
Id. No. (manual lubrication)		025804	025805	025806	025807	120689	122186	122416	122469	026586
Id. No. (central lubrication)		025457	025402	025401	025406	120690	122185	122415	122468	026492
Id. No. (central lubrication oil & air)		027649	027650	027651	027652	120691	122187	122417	122470	027655
Centering range without chip guard	U 1	4	8	12	20	50	30	45	85	125
	U 2	64	101	152	165	200	245	310	350	460
Centering range with chip guard 3-piece	U 1	11	16	16	20	50	30	45	85	125
	U 2	64	101	152	165	200	245	310	350	460
	A	207	279.5	431	440	455	608	697.5	717.5	944.5
	B	137	195	312	320	335	448	510	530	709
	C	51	70	115	123	138	146	178	198	215
	D	64	85	135	135	135	240	270	270	330
	E	118	170	262	262	262	365	400	400	610/640
	F	132	190	290	290	290	400	440	440	680
	G	55	70	85	85	85	110	145	145	145
	I	33	33	37	37	37	37	37	37	37
	J	24	42	52	52	52	67	83	83	83
	K	20	35	45	45	45	60	75	75	75
Roller width	L	12	19	25	25	25	25	29	29	29
Roller diameter	M	19	35	47	47	47	52	62	62	80
Collar diameter	N	6	21	25	25	25	32	36	36	42
	O	70	84.5	120	120	120	160	187.5	187.5	235.5
	P1	84	102	137	137	137	165	165	165	190
	P2	66	72	90	90	90	102	102	102	115
	P3	66	75	100	100	100	110	110	110	130
	R	50.5	74	119	124	139	172	209	229	290
	S	11	14	18	18	18	23	23	23	27
	T	70	70	100	100	100	144	144	144	158
	V	37	52	85	93	103	128	160	180	175
Piston diameter*	d	30	50	80	80	80	100	100	100	130
Operation pressure min./max.	bar	6/50	8/60	8/60	8/60	8/60	8/60	8/80	8/80	8/70
Max. clamping force/roller	daN	100	350	1000	1000	1000	1500	2000	2000	3000
Centering accuracy within the whole range	mm	0.02	0.02	0.04	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.06
Repeatability accuracy	mm	0.005	0.005	0.007	0.007	0.007	0.007	0.01	0.01	0.01
Max. roller surface speed	m/min	800	800	725	725	725	715	700	700	700
Mass approx.	kg	6	14	39	40	43	92	152	155	420

* On request cylinder differing from standard available
Subject to technical changes!

===== [N C仕様コード No.1] =====

1101-0900-4101-0001-14E0-7F18-5300-0053

0001-9D50-2901-0100-0111-0100-1020-0000

スラットY	0	ラクラク対話ソフト・パンス	0	機外計測	-	-
CT-Z合成Y	-	テープデータ入出力	0	機外計測RS232C	-	-
アブソスケール検出YS	-	FDD入出力(IBM)	-	CEJ MATIC	-	-
Y軸パリア	-	MS-DOS無し	-	サイズキャッチャー	-	-
水平パリア	-	刃物台分割編集	0	機外計測BCD	-	-
B軸1/1000度	-	DNC-Cイーサネット	-	-	-	-
B軸制御1度ビッチ	-	P200 SPEC	0	-	-	-
B軸制御	-	-	-	-	-	-
ATC TYPE A	-	パツファ160m	-	タッチセッター	0	-
ATC TYPE B	-	パツファ320m	-	第2主軸計測	-	振止下中台式
ATC TYPE E	-	パツファ640m	-	-	-	-
VTM機構	-	パツファ1280m	-	タッチセンサー	-	-
新マガジンパネ	-	FDD エディタ	-	C軸原点オフセット	-	自動アロンク振止B
Y軸トルクリミット	-	編集インターロック	-	Y軸計測	-	自動アロンク振止
	-	編集インターロックタイプC	-	光学式センサ	-	簡易アロンク振止JOG
	-	-	-	計測データプリント	-	簡易アロンク振止
Hi-G制御	0	プログラム選択	-	ビッチ誤差補正	0	CEマーキング
B軸位置誤差補正	-	MG工具準備サイクル	-	インタクトシンビッチ補正	-	簡易ビッチ補正特殊
	-	変数名称登録	-	アブソスケール検出ZA	-	NC前面トア
座標系選択10組	-	ホームポジションB	-	アブソスケール検出XA	-	-
座標系選択50組	-	ウォーミングアップ	-	アブソスケール検出ZB	-	-
工具補正500組	-	-	-	アブソスケール検出XB	-	非R仕様
	-	-	-	ビッチ誤差補正無効	-	熱変位補正 L2
	-	-	-	-	-	熱変位補正 L1
NC刃物台	0	座標変換	0	トレット位置誤差補正	0	NCマスター
	-	創成加工	0	工具補正64組	-	サーボリンクNC軸テスト
多刃工具	-	輪郭加工機能	-	工具補正96組	-	サーボリンク主軸テスト
アブソスケール検出TA	-	B軸補間機能	-	工具寿命管理	0	OH固有機能
	-	同期タップ	0	工具補正200組	-	新操作パネ
重量ツリリング	0	フラットターニング	-	工具摩耗補正	0	サーボカード無し
	-	ヘリカル切削	0	工具補正多系統	-	サーボリンクPLC軸テスト
	-	傾斜加工モード	-	工具補正800組	-	EDOS
LT機構	-	ホームポジション	-	0.0001M制御	-	NCホット
サブスピントル	-	主軸同期タップ	-	1/M 切替可	-	NCロード
並行2スピントル	-	工具退避サイクル	0	-	-	システム状態表示
立型旋盤	-	主軸回転変動	0	-	-	-
LAW-V機構	-	NCトルクリミット	0	加工時間算出機能	0	-
ACC機構	-	ネジ切オーバーライト	-	操作時間短縮機能	-	-
B側サブスピントル	-	GMコードマクロ	-	新操短機能	0	-
	-	芯高補正機能	-	無負荷検知機能	-	-
複合加工機	0	LAP4	0	NCワークカウンタ	0	プログラムパル心押
B刃物台M軸	-	ノーズR 2B	0	ワークカウンタ特殊	-	簡易アロンク心押
	-	ユーザタスク2	0	NC稼動モニタ	0	プログラムパル心押B
T/M軸切換制御	0	任意角度面取	0	サイクルタイムオーバー	0	自走式心押台
L工具インテックス	-	ネジ切位相合せ	0	ロードモニタ	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	0	ロードモニタW	-	NC心押台
多連マガジン	-	円弧ネジ	0	-	-	-
同期回転逆転	-	変数1000組	-	加工管理機能	0	刃先12角工具
4軸2パル	0	らくらく対話	-	DNC-T1	0	主軸定位置停止
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	-	エクセルマシニング	-	DNC-P1	-	M軸定位置停止
サブマガジン	-	アンチクラッシュシステム	0	DNC-P2	-	-
H1刃物台	-	プログラムミッシングヘルプ	0	DNC-P3	-	-
フラットヘッド	-	ヘルプ機能	0	DNC-P4	-	歯切加工
サーボリンクNC軸	0	モノクロSTN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	0	DNC-C1	-	パツキャッチャーIL
	-	ACP拡張	-	DNC-C2	-	1SサブSP PC IL
サーボリンク主軸	0	アニメーション仕様	0	DNC-C3	-	ZA-W軸干渉IL
主軸DA	-	S10仕様	-	DNC-DT	-	-
	-	U100/U10仕様	-	-	-	-
	-	OACメッセージ	-	DNC-RT	-	心押・振止インターロック

2300-4270-0000-0984-4900-8052-0001-0100

0000-0000-8000-0012-0000-0000-0040-0000

振止固定式	-	高压クランプ	-	オーバーライト特殊	-		-
振止下中台取付	-	B側1モータ複合刃物台	-	ロードモータ	o	工具無入力反転	-
振止下刃物台取付	o		-	安全テープスイッチ	-		-
振止リベリング式	-	クランプ高低圧SP	-	NCマスタ	-	FL-net	-
振止開確認付	-	クランプレベル検知	-	新操短機能	o		-
振止閉確認付	-	クランプフロー検知	-	LAW-F.L機	-		-
簡易アロング振止	-	刃物台クランプ切換	-	操作パネル正面	-		-
振止把握確認付	o	スルースピントルクランプ	-	時定数切替え仕様	-		-
センターワーク	o	M軸定位位置停止	o	DNC-B	-	B軸タレット	-
心押リミット付	-	フラットターニング	-	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	-
プログラムマフル心押台	o	B軸位置決め補正	-		-	H1タレット	-
簡易アロング心押台	-	ATC TYPE H	-	自動アロング振止B	-	H2タレット	-
	-	加軸潤滑	-	リセットオーバーライト	-	タレット振子制御	-
自動アロング振止	-	刃物台オイルミスト潤滑	-		-	L工具インデックス	-
振止有効スイッチ	-	M軸 オイルクーラ	-	プログラムマフル心押B	-	L工具斜めクランプ	-
チャック把握確認付	-	タッチセツタ	o	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	-	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	-	チップコンベア異常検知	-	ワークストッカ	-
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	-	スループロー/センサアプロ	-	ワークストッカ2リフト式	-
第1チャック高低圧SP	-	工具折損検知	-	トレインポンプ制御	-	起倒式ロータ	-
第2チャック高低圧SP	-		-	主軸アバージ圧監視	-	工具クランプ出力HLD	-
第1インデックスチャック45	-		-	ア元圧監視	-	B型操作パネル	o
第1インデックスチャック90	-		-	シケンサ異常検知	-		-
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DRE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	-	CE仕様ドア開リミット無	-
第2SMWチャック	-	光学式センサ	-	パルスハンドル可搬式	-	OSP制御コンベア	-
第2フロントDREチャック	-	タッチセツタ2個	-	CEマーキング	-		-
第2CH把握確認SP	-	タッチセツタ カバーロック	-	作動油レベル検知	o	ロード安全柵	-
静圧ユニットクーラ	-	メカロック式ドア1枚	-	BF/PC ビット切替	-	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	-	メカロック式ドア2枚	o	バーツキヤッチャー	-	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	-	天井ドア2枚	-	バーツキヤッチャートAIL	-	スイングILタイプA	-
ストロクリミットSWなし	-		-		-	スイングILタイプB	-
軸ブレーキ解除4組	o	ドアインターロック S	o	バーツキヤッチャースウィング	-	ハンド開閉両手操作	-
安全リレー	o	ドアインターロック D	-	NC心押台	-	CE安全柵メカロック	-
POSユニット仕様	o	ドアインターロック E	o		-	ハンド開閉IL(機上)	-
	-	メカロック式ドア特殊	-		-	ロータ軸インターロック	-
主軸オイルア潤滑	-	ドア開閉速度2段	-	バーフィータ IF1	-	NCロード	-
主軸定位位置電気式	o	ドア自動開閉	-	バーフィータ IF2	-	NCロードタイプC	-
主軸定位位置ピン式	-	ドア自動開閉特殊	-	バーフィータ/チャックIL	-	2MIL	-
主軸定位位置ブレーキ式	-	天井ドア一体型	-	バーフィータ IF3	-	3MIL	-
第1主軸極低速	-	天井ドア片開き	-	バーフィータ IF4	-	ガントリロータ仕様	-
第2主軸極低速	-	天井ドア	-	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	o	ドアインターロック E-D	-	スループアプロIL	-	2キャリアロータ	-
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	o	カットオフ検知	-	3軸NCロード	-
0.0001mm制御	-	ATC Type-A	-	ロードロータ IFタイプB	-	反転装置制御	-
フラットヘッド	-	ATC Type-B	-	ロードロータ IFタイプC	-	反転装置後退特殊	-
	-	ATC Type-C	-	ロードロータ 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	-	多連マガジン	-
歯切加工	-	マガジンドアメカロック式	-	プログラム選択B	-		-
B側サスピントル	-	マガジン手動着脱	-	プログラム選択C	-		-
	-	TOOL-ID	-	マガジン固有番地	-	機上計測	-
4軸2ハンドル	o	NC刃物台	o	LFS10	-	フィンガチャック4輪1工程	-
複合加工機	o	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	-
サスピントル機	-	NC刃物台ブレーキ式	o	2SP-H	-	フィンガチャック2輪2工程	-
対向2ハンドル機	-	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	o	クランプ切離確認	-	ATC TYPE-E	-	側面カバーインターロック	-
並行2ハンドル機	o	1モータ複合刃物台	o	ATC TYPE-F	-	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	-	サママガジン	-	副操作盤取付	-