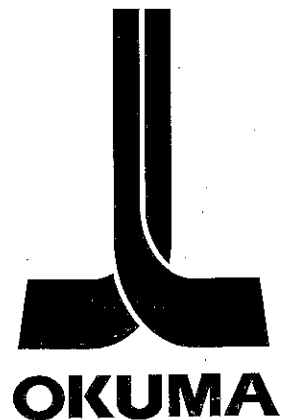


数值制御旋盤

SPACE TURN LB200

取扱説明書（第2版）

Pub.No. LJ11-106-R2 Oct.1999



第1章 概要

1. 機械仕様

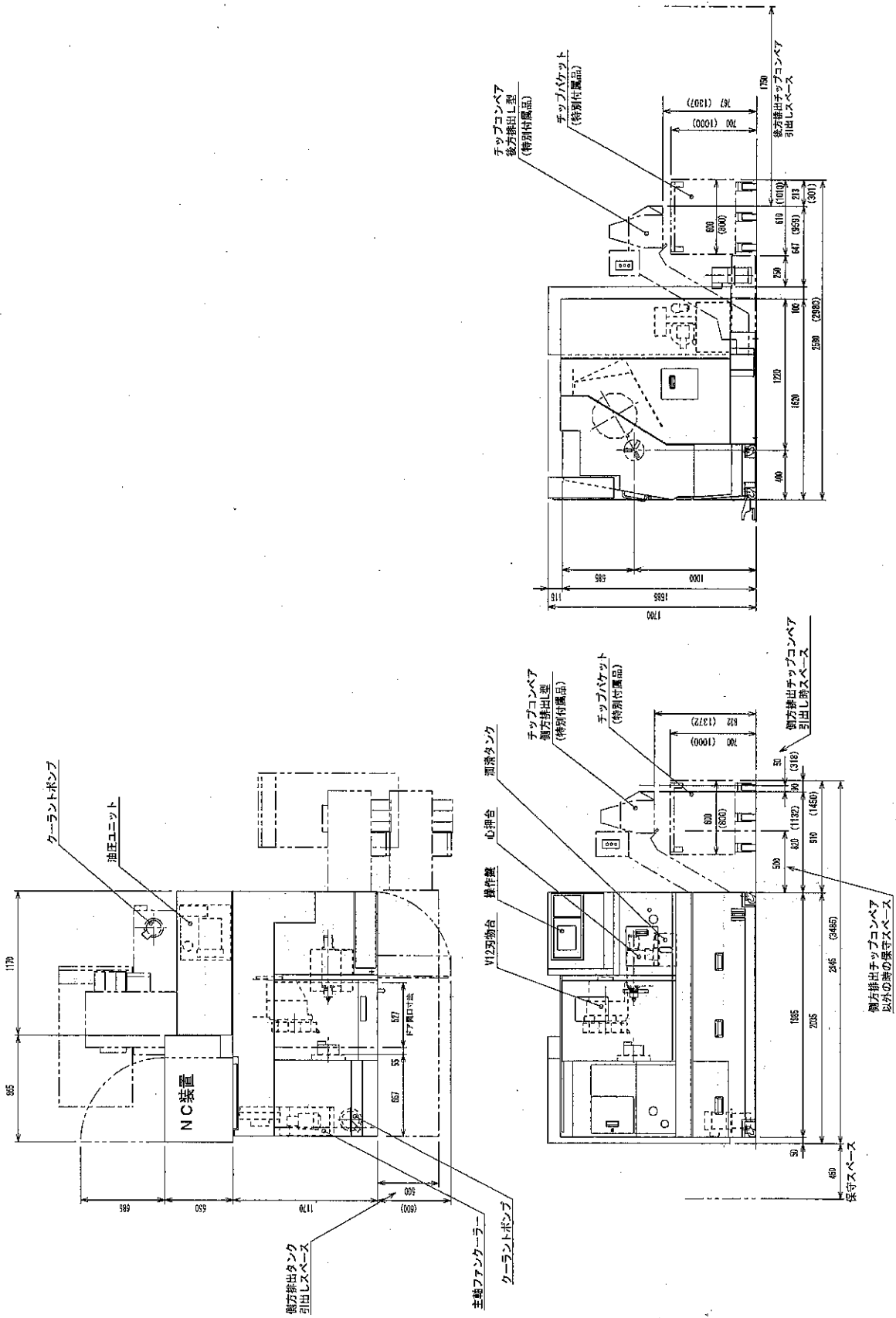
1-1. 仕様一覧

項目	単位	仕様
能力容量		C仕様
制御軸数		2
ベッド上の振り	mm	φ530
往復台上の振り	mm	φ530
横送り台の振り	mm	φ420
センチ間距離	mm	300
最大加工径×長さ	mm × mm	φ230 × 300
主軸		
主軸の直径	mm	φ80(φ100) ※
主軸端		フラット φ140 (JIS A2-6) ※
テーパ穴	mm	φ60 × 1/10(φ70 × 1/10) ※
貫通穴径	mm	φ53(φ62) ※
回転数変換数		自動2段 (VAC モータ巻線切換)
回転数	min ⁻¹	50 ~ 6000(45 ~ 4500) ※
往復台 (Z 軸)		
移動量	mm	335
送り	mm/rev	0,001 から 1,000,000
早送り速度	mm/min	30,000
横送り台 (X 軸)		
移動量	mm	180(65+115)
送り	mm/rev	0,001 から 1,000,000
早送り速度	mm/min	25,000
刃物台		
形式		V型
工具数		12
工具		
外径	mm	□20
内径	mm	φ32
心押台		
心押軸の直径	mm	φ55
心押軸のテーパ穴		MT.No4
心押軸の移動量	mm	80

項目	単位	仕様
能力容量		C仕様
電動機		
主電動機	kW	7.5/5.5 (30分/連続) [11/7.5 (20分/連続)] ※
往復台用 (Z軸)	kW	4
横送り台用 (X軸)	kW	3
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	側方排出仕様 0.25 後方排出仕様 0.8
機械の高さ	mm	1700
所要床面積	mm X mm	1985 X 1620
正味質量	kg	3,300

※印はオプション 主軸大径仕様

1-2. 仕様図



() 内寸法は、チップコンベア11タイプの場合です。

本図は機種0004から0008番に適用します

単位：mm
JILBAMCGECO07101

0000-0000-0000-0011-0009-5180-0100-0000

0000-0000-0000-0200-0000-0000-0000-0000

センターワーク	0	M軸定位停止	-	DNC-B	-
心押しミット付	-	フラットニング	-	DNC-C	-
心押しインターロック解除	-	B刃物台M軸	-	-	-
アロクランプ心押し台	-	MA軸1本 インタクラッチ	-	-	-
簡易アロク心押し台	0	MB軸1本 インタクラッチ	-	-	-
振止有効スイッチ	-	-	-	-	-
振止固定式	-	高圧クラント	-	オーパ-ライト 特殊	-
振止下中台取付	-	-	-	ロード モニタ	0
振止下刃物台取付	-	-	-	安全ア-プ スイッチ	-
振止リリ-ヒング式	-	クラント高低圧SP	-	NCマスタ	-
振止開確認付	-	クラントレベル検知	-	LAW-F L機	-
振止閉確認付	-	クラントロー検知	-	操作パネル正面	-
簡易アロク振止	-	-	-	時定数切替え仕様	-
振止把握確認付	-	-	-	-	-
第1チャックAダイヤル2連	-	機外計測	-	両手起動	-
第1SMWチャック	-	機外計測(BCD方式)	-	両手起動トア閉	-
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	-	-	-	アロクランプストップSP	-
第2チャックAダイヤル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	-	パネルサントル可搬式	-
第2フロントDRI7チャック	-	-	-	CEマーキング	-
第2CH把握確認SP	-	-	-	-	-
チャック把握確認付	-	タッチセクタ	0	ウォーミングアップ	-
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	-
第1チャッキングミス検知	-	タッチセクタ カハ-独立	-	チップコンハ-異常検知	-
第2チャッキングミス検知	-	タッチセクタ モータライフ	-	-	-
第1チャック高低圧SP	-	-	-	主軸17A-シ-圧監視	-
第2チャック高低圧SP	-	-	-	I7元圧監視	-
第1インテ-ックスチャック45	-	-	-	シ-ケンサ異常検知	-
第1インテ-ックスチャック90	-	-	-	-	-
主軸定位電気式	-	トア開閉速度2段	-	A-フィーダ IF1	-
主軸定位ピン式	-	トア自動開閉	-	A-フィーダ IF2	-
主軸定位ブレーキ式	-	トア自動開閉特殊	-	A-フィーダ/チャックIL	-
第1主軸極低速	-	天井トア一体型	-	A-フィーダ IF3	-
第2主軸極低速	-	天井トア7片開き	-	A-フィーダ IF4	-
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	-	-	-
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	0	カットオフ検知	-
静圧ユニットクーラ	-	メカロック式71枚	0	BF/PC ビット切替	-
-	-	メカロック式72枚	-	A-ツキヤッチャー	-
-	-	天井72枚	-	A-ツキヤッチャート7IL	-
-	-	-	-	PC前後確認特殊	-
-	-	トアインターロック S	0	A-ツキヤッチャー スウィング	-
-	-	トアインターロック D	0	-	-
-	-	トアインターロック E	0	-	-
-	-	メカロック式7特殊	-	-	-
4軸2サドル	-	NC刃物台	0	LFS10	-
複合加工機	-	刃物台リミットタイプA	-	-	-
対向刃物台	-	加式刃物台	-	-	-
サブスピントル機	-	NC刃物台ブレーキ式	0	-	-
対向2スピントル機	-	刃物台リミットタイプB	-	-	-
スラット合成Y軸	-	刃物台リミットタイプC	-	-	-
並行2スピントル機	-	1モータ複合刃物台	-	-	-
B軸制御	-	回転工具奇数セット	-	-	-
0.0001M制御	-	ATC Type-A	-	日本'ットロータIFタイプB	-
フラットヘッド	-	ATC Type-B	-	日本'ットロータIFタイプC	-
-	-	ATC Type-C	-	日本'ットロータIFタイプD	-
-	-	ATC Type-D	-	OGLD-タIF	-
-	-	-	-	アロクランプ選択A	-
-	-	-	-	アロクランプ選択B	-
-	-	マガジン手動着脱	-	アロクランプ選択C	-
-	-	TOOL-ID	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	機上計測	-

=====[NC仕様コード]=====

1100-0000-0101-0000-50C5-0F10-0000-0202

0000-9D30-0100-0100-0100-0200-8000-0000

スラントY	-	-	機外計測	-	-
CT-Z合成Y	-	データ入出力	機外計測RS232C	-	-
アブスケール検出YS	-	FDD入出力(IBM)	CEJ MATIC	-	-
Y軸Aリア	-	MS-DOS無し	サイズキャッチャー	-	-
水平Aリア	-	-	機外計測BCD	-	-

ATC TYPE-A	-	A'ッア160m	タッチセッター	0	-
ATC TYPE-B	-	A'ッア320m	-	-	振止下中台式
-	-	A'ッア640m	-	-	-
-	-	A'ッア1280m	タッチセンサー	-	-
VTM機構	-	-	C軸原点オフセット	-	-
新マシンパネル	-	FDDデータ	Y軸計測	-	-
Y軸トルクリミット	-	編集インターロック	-	-	新簡易アロンク'振止
-	-	編集インターロックタイプC	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	ピッチ誤差補正	-	CEマキク'
-	-	-	インクオンピッチ補正	-	-
-	-	-	アブスケール検出ZA	-	-
-	-	ウォーミングアップ	アブスケール検出XA	-	-
-	-	-	アブスケール検出ZB	-	-
-	-	-	アブスケール検出XB	-	-
-	-	-	ピッチ誤差補正無効	-	熱変位補正

NC刃物台	0	座標変換	スレット位置誤差補正	0	NCマスタ
-	-	創成加工	工具補正64組	-	サーボリンクNC軸テスト
-	-	-	工具補正96組	-	サーボリンク主軸テスト
-	-	-	工具寿命管理	-	OH固有機能
-	-	同期タップ	-	-	-
-	-	フラッターニング	工具摩耗補正	-	-
-	-	ヘリカル切削	-	-	-
-	-	傾斜加工モード	-	-	内蔵PLC
-	-	-	-	-	0

LT機構	-	ホームポジション	0.0001M制御	-	NCロード
サブスピード	-	主軸同期タップ	1/M切替可	-	NCロード
並行2スピード	-	工具回避サイクル	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	NCトルクリミット	加工時間算出機能	0	-
-	-	-	操作時間短縮機能	0	-
-	-	GMコードマクロ	-	-	-
-	-	-	無負荷検知機能	-	-

複合加工機	-	LAP4	NCワークカウンタ	0	プログラマブル心押
B刃物台M軸	-	ノーズR 2B	ワークカウンタ特殊	0	簡易アロンク'心押
-	-	ユーザタスク2	NC稼働モニタ	0	-
T/M軸切換制御	-	任意角度面取	サイクルタイムオーバー	0	-
-	-	ネジ切位相合せ	ロードモニタ	0	-
-	-	G34/G35一時停止	ロードモニタW	0	-
-	-	円弧ネジ	-	-	-
同期回転逆転	-	モーション変数1000組	加工管理機能	0	-

4軸2対向刃物台	-	らくらく対話	DNC-T1	-	主軸位置停止
-	-	IGF	DNC-T2	-	-
-	-	対話コンパート	DNC-T3	-	-
-	-	IGFデータ転送	DNC-T4	-	-
-	-	-	DNC-P1	-	M軸位置停止
-	-	-	DNC-P2	-	-
-	-	プログラマブルヘルプ	DNC-P3	-	-
フラットヘッド	-	ヘルプ機能	DNC-P4	-	-
-	-	-	-	-	-

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	DNC-C1	-	A'ツキャッチャーIL
-	-	ACP拡張	DNC-C2	-	-
サーボリンク主軸	0	アニメーション仕様	DNC-C3	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	U100/U10仕様	-	-	-
-	-	OACメッセージ	-	-	-