



OKUMA MULTUS U4000 2SC 1500

SCHOHL CNC SERVICE.
OKUMA - MASCHINENTECHNIK UND HANDEL

Maschinenart	CNC-Dreh-Fräszentrum
Hersteller	Okuma
Typ	Multus U4000 2SC 1500
Inbetriebnahme:	als Okuma-Lagermaschine 09.2017
Steuerung	OSP P300S
Ursprungsland	Japan
Lieferzeit	kurzfristig – nach Absprache

KURZER ÜBERBLICK

- Verfahrwege: X-Achse 695mm
 X2-Achse 235mm
 Y-Achse 300mm
 Z-Achse 1600mm
 Z2-Achse 1461mm
 B-Achse -30 bis 210°
 Reitstock 1360mm
- Max. Drehdurchmesser 650mm
- Max. Drehlänge 1500mm
- Hauptspindel 32/22kW
 Max. Spindeldrehzahl 3000U/min
 Spindelbohrung 112mm
- Frässpindel 22/18,5kW
 Max. Spindeldrehzahl 12000U/min
 B-Achse 0,0001°
- Werkzeugmagazin
 Anzahl Werkzeugplätze 40
 Max. Werkzeuglänge 400mm
 Max. Werkzeugdurchmesser 90/130mm

MASCHINENAUSSTATTUNG

- Max. Drehdurchmesser 650mm
- Vergrößerte Hauptspindel KK Gr.11
Vorderlager Ø 160 mm
Drehzahlbereich 3.000 1/min
Bohrung Ø 112mm
Motor mit Leistung 32kW
Drehmoment 955Nm.
- Werkzeugspindel 12.000 1/min
- Hohlspannzylinder Ø 127mm
SMW VNK 320-127 mit Bohrung Ø 127mm
- Kühlmittel: Druckreduzierventil
Einstellbereich 8-70 bar
- Reitstock
- H1-Revolver (1 Station)
- Y-Achse
- B-Achse 0,001°^
- 40 Stationen-Werkzeugmagazin
- Zusätzlich: untere Revolver mit 12 Stationen
- Scharnierband-Späneförderer: Hochleistungs-Späneförderer mit wartungsarmer Selbstreinigungsfunktion
- Trommel-Muldenfilter TMF300 mit Reintank 980l
- Versorgungspumpe TC160/740, 8 bar
- Versorgungspumpe RSP 20/32-070-1-1-0, 70 bar
- Selbstzentrierte Lünette auf dem unteren Revolver
(nicht möglich in Verbindung mit angetriebenen Werkzeugen für untere Revolver)
- Türautomation
- Robot-Interface Type E zum Anbau sonstiger Be- und Entladesysteme an Einspindel-Maschinen
- 3D Maschinenmodell für die Simulation in einem CAM-System

TECHNISCHE DETAILS

- Hauptantrieb (Okuma-Motorspindel): 22kW / 700 Nm / 50-4.200 1/min.
Spindelnase KK Gr.8
Spindelvorderlager Ø 140 mm
Spindelbohrung Ø 91 mm
Drehzahlbereich: 2 Stufen
Bereichsumschaltung bei voller Drehzahl
- Untere Revolver: 12 Stationen
In ZB-Achse mit Zylinderrollen-Wälzführung
In XB-Achse mit Gleitführung
- Kollisionsvermeidungssystem CAS in Echtzeit
- 19" Farb-LCD TFT (1280x1024) mit 3D-Farbgrafik als Touch Screen/Panel mit vertikalem Bildschirm und neigbarer Tastatur (schräg einstellbar)
- Zweites Betriebssystem Windows 7 für Bedienung und Datenkommunikation offen und frei nutzbar für Windows 7 kompatible Anwendungen
- Programmierbarer Reitstock auf W-Achse mit hydraulischer Pinole
- Werkzeugmagazin 40 Stationen
- C-Achse 360°
Positionierung in 0,001°
- Y-Achse mit Hub + 150 / -150 = 300mm
- B-Achse 240°
Positionierung in 0,001°
- Werkzeugspindel (Okuma-Motorspindel): 22kW / 120Nm / 12.000 1/min
- Innere Kühlmittelzufuhr für rotierende Werkzeuge, Pumpe mit Druck max. 20bar
Einschließlich Beutelfilter, Außenkühlung Werkzeugspindel, Pumpe mit Druck max. 3bar
- Werkzeugsystem HSK-A63
- Werkzeugüberwachungssystem für Standzeit und Bruch
- Werkzeugmesseinrichtung (bei Einsatz Standard-Spannfutter) für sicheres Einrichten
- Maschinenmanagement MacMan mit integrierter BDE (Betriebsdatenerfassung)
- Teileprogrammspeicher 2 GB
- Max. Länge einzelnes Teileprogramm 2 MB
- 2 Anschlüsse USB 2.0
- Schnittstelle Ethernet mit Browser und DNC-T1 für Programmübertragung
- Harmonische Drehzahlschwingung durch periodische Drehzahländerung
- Werkzeughöhen-Korrektur in Y-Achse für Drehwerkzeuge
- Zirkular Gewindefräsen X/Z/Y/B (schraubenlinien-Interpolation)
Einschließlich Exzenterfräsen X/Y/C
- Hi-Cut Pro Hochgeschwindigkeitssteuerung für rotierende Werkzeuge
- 10 Werkstücknullpunkte (Koordinatensystem-Wahlfunktion)
- Koordinatenumwandlung (verschieben, drehen)
- Elektr. Spindelorientierung + / - 0,1°

OPTIONAL

- Transportorganisation und -durchführung
- Maschineneinbringung und -aufstellung
- Maschineninbetriebnahme





