TECNO IN
MACCHINE UTENSILI

CENTRO DI TORNITURA MULTITASKING
OKUMA MULTUS U3000
Anno di costruzione 2022



DATI TECNICI

CNC OSP – P300 SA 19'' OPS-SUITE

CAPACITÀ

Diametro rotante sopra il banco:	mm 650
Distanza tra le punte:	mm 1.500
Diametro massimo di lavorazione:	mm 650
Lunghezza massima di lavorazione:	mm 1.500

CORSE

Asse X:	mm 645
Asse Z:	mm 1.600
Asse Y:	mm 250
Asse W:	mm 1.594
Angolo di posizionamento asse B:	da −30° a +210°
Risoluzione di posizionamento asse C:	0,0001°

Via Vecchia di Cuneo 51/A – 12011 Borgo San Dalmazzo (CN)
Tel/ Fax 0171/26.06.58 – email: info@tecnoinsrl.it - www.tecnoinsrl.it
P. Iva : 02395630045 – C.C.I.A.A. CN nr 173695 Trib. CN nr 8773/9764

MANDRINO PRINCIPALE	
Velocità:	min^{-1} 4.200
Forma del naso mandrino:	ASA 8
Diametro del foro conico:	mm 91
CONTROMANDRINO	
Velocità:	min^{-1} 5.000
Forma del naso mandrino:	ASA 6
Diametro del foro conico:	mm 80
MANDRINO PORTAUTENSILI	
Tipo:	H1
Attacco utensile:	HSK-A63
Velocità:	min^{-1} 12.000
AVANZAMENTI	
Assi X, Z, Y:	m/min 50, 50, 40
Asse W (contromandrino):	m/min 30
Assi C, B:	min^{-1} 200, 30
MAGAZZINO UTENSILI (ATC)	
Attacco utensile:	HSK-A63
Numero di utensili:	80
Diametro massimo utensile:	mm 90 / 130
Lunghezza massima utensile:	mm 400
Massa massima utensile:	kg 10
INGOMBRI E PESO MACCHINA	
Altezza:	mm 2.955
Ingombro a pavimento:	mm 5.425 × 2.995
Massa:	kg 16.500

Macchina completa di:

- Doppia pressione di bloccaggio autocentrante:
  - Doppia pressione di bloccaggio su mandrino principale tramite codici M.
- Autocentrante AUTOBLOK KNCS-N 275/86 A8'' 3 GR per mandrino principale
- Autocentrante AUTOBLOK KNCS-NB 225/66 A6'' 3 GR per contromandrino
- Mandrino principale big bore
- Presetting utensile
- Magazzino utensili a 80 posizioni
- Nr. 20 portautensili ed utensili di tornitura

- Sincronizzazione assi C
- Asse B in continuo
- Asse C ad alta precisione mandrino principale e contromandrino
- Kit lavorazione a 5 assi
  Kit di software 5 assi in continuo (X-Y-Z-B-C) da utilizzare con asse B-continuo.
  - Comprende software per la lavorazione alta velocità Super Nurbs
  - Controllo vettoriale RTCP incluso controllo automatico posizione angolare utensile
  - Cambio coordinate 3D
  - Software di trasmissione dati DNC-DT
  - Interposizione elicoidale con asse B
- Soffio aria testa di fresatura
  Opzione soffio aria attraverso la testa di fresatura (asse B) per operazioni di tornitura/fresatura, tipo commutabile aria/acqua
- Kit lavorazione asse Y
  Composto da:
  - Interpolazione elicoidale con assi X, Y, Z
  - Funzione di tornitura che permette di tornire con utensili fuori asse Y rispetto all'asse di tornitura in X
- Api library 2 (on status)
- Programmazione conversazionale IGF
  Software programmazione IGF avanzato M-E kit
  - Cicli interattivi
  - Simulazione reale 3D
  - DataBase portautensili
  - OneTouch per programmare in automatico
  - Importazione matematiche da CAD
- Modello matematico 3D
- Sonda laser rottura utensili Renishaw TRS2
- Kit base riqualifica automatica geometria 5 assi
- Software di risoluzione a 0,1 di micron
- Spostamento origine asse Z dopo tastatura su contromandrino
- Spostamento origine asse C dopo tastatura su mandrino principale
- Impianto alta pressione 70 bar
- Evacuatore MT10 side Multus
- Manuali d'istruzione e dichiarazione CE