

Soustruhy > CNC > LB3000EXII MYW800

Inv. číslo:	109026
Typ:	LB3000EXII MYW800
Parametry:	
Výrobce:	OKUMA
Rok výroby/SO/GO:	2014/-/-
Lokalita:	Česká republika
Popis:	Řídící systém OSP-P300L CNC s 15" barevnou dotykovou obrazovkou. Motohodiny Čas zapnutí napájení : 65 458 h ke dni 18.03.2026 Čas NC v provozu : 36 054 h Čas otáčení vřetene: 19 533 h Čas v řezu 16 582 h Stále přibývají. Příkon 33,1 kVA. Technická data Max. oběžný průměr 480 mm (cca k aktuální konstrukci lopatky na odebírání obrobků) Max. obráběný průměr 340 mm Max. točná délka 785 mm Kleština + 10" hydraulické sklíčidlo B210-A06-01, 3x měkké čelisti (Schunk KM-WBL 103) 1x tvrdé čelisti (Schunk SHB-J 100) hydraulický průchozí válec SS 1770, tahová trubka Hlavní vřeteno Vřeteno se zakončením JIS A2-6, vrtání pr. 80 mm, integrovaný motor Rozsah otáček 45 - 5 000 min.-1 Výkon/trvalý chod 22 kW/15 kW Souvisle řízená C-osa, 3600 s 0.001° inkrementem Vedlejší vřeteno Rozsah otáček 50 – 6 000 min-l Výkon/ trvalý chod 11 kW/7,5 kW Vřeteno se zakončením pr. 140 mm, vrtání pr. 62 mm, integrovaný motor Souvisle řízená C-osa, 360° s 0.001° inkrementem Kleština + 6" hydraulické sklíčidlo B206-01, 3 x sada měkkých čelistí (Schunk KM-WBL 62) hydraulický průchozí válec SS1243, tahová trubka pojezd vedlejšího vřetene - NC osa W zdvih pro W450: 595mm pružinový vyhazovač kusů z protivřetene hlídání přetížení W osy (krouticí moment pohonu) Upnutí hrotu (koník) ve vedleším vřetenu Revolverová hlava Počet nástr. míst 12, pevné i poháněné BMT60 (ne VDI) Upínání nástrojů in. 25 x 25 mm Upínání nástrojů out. pr. 40 mm Poháněné nástroje Výkon pohonu 7,1/4,1 kW Rozsah otáček 45 – 6 000 min.-1 Rychlosti pojezdu Rychloposuv v osách X a Z 25/30 m/min. Rychloposuv v ose C 200 ot/min. Pojezdy Osa X 260 mm Osa Z 510 mm Osa Y 115 mm (+70 mm / -45 mm) Strojní data Šířka 3330 mm – bez podavače a dopravníku Hloubka 1800 mm Výška 2250 mm Hmotnost stroje 5 250 kg Příslušenství: OSP-P300L Advanced One Touch CF-M-E sada obsahující: Funkce transformace souřadnic Funkce generování profilu Advanced One Touch IGF 3D simulace procesu obrábění Kontrola překročení času obrábění Monitorování zatížení (vřeteno, posuvové osy)

Monitorování NC operací (včetně počítání kusů) Funkce pro zkrácení cyklového času Funkce Hi-Cut Pro Funkce řízení otáček vřetene Vysokotlaké chlazení, max. 20 bar, max. 50l/min Podavač materiálu ILS typ MUK 7012, se zásobníkem tyčí 6-70 mm/1250 mm, r.v. 05/2014, výrobce Kurt Breuning – IRCO Maschinenbau GmbH, Steinenbronn. Odsávání FILTERMIST FX4002 Vybavení ke stroji: Upínač kleštiny: SMW AUTOBLOK: KSZ-DZN-065-A06 201342 (aktuálně na hlavním vřetení) kleštiny pr.(mm):

6-7-8-9-10-11-12-13-14-15-16-17-18-19-20-21-22-23-24-25-26-27-28-29-30

31-32-34-35-36-38-39-40-41-42-44-45-46-48-50-51-53-55-57-60-64-65 kleštiny s drážkou pr.(mm) 55-60-65 Upínač kleštiny: SMW AUTOBLOK: KSZ-DZN-042 Z140 205073 (aktuálně na vedlejším vřetení) kleštiny pr.(mm):

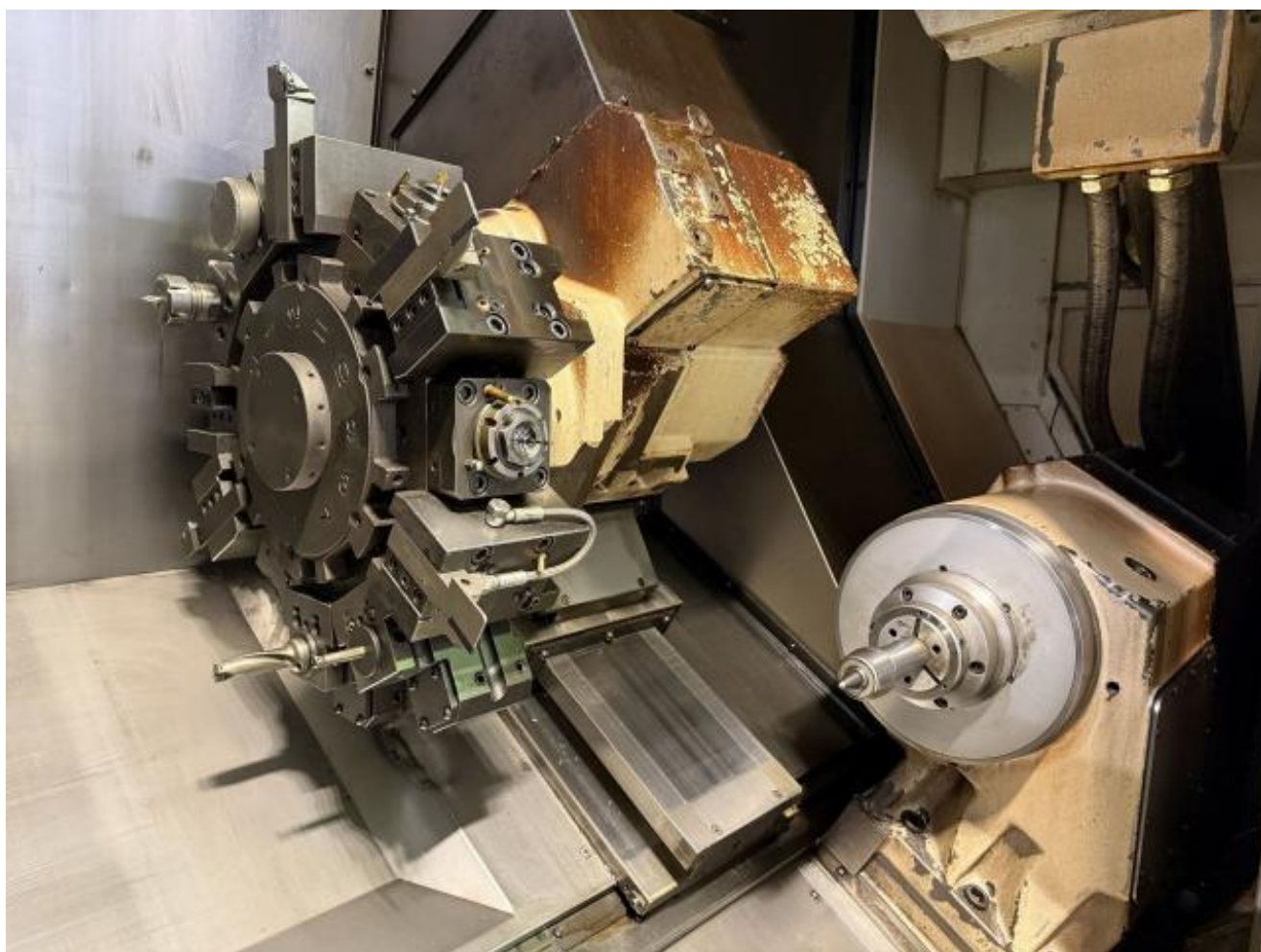
6-7-8-9-10-11-12-13-14-15-16-17-18-19-20-21-22-23-24-25-26-27-28-30

Držáky: Držák osový - 5X Držák nožový - 5x Držák na planžetu - 2X Naháněčka čelní oboustranná - 3X Naháněčka příčná - 3X Redukční vložková trubka (výroba z metráže) redukce - silon pr.(mm):

12-14-15,5-17-20-22-24-26-28-30-31-34-36-38-40-42-44-47-50-52









983 0.000 T 000000

POČÍTADLO HODIN		2/2
	POČET	NASTAVIT
1. ČAS ZAPNUTÍ NAPÁJENÍ	65548:28:13	0: 0: 0
2. ČAS NC V PROVOZU	36054:14:45	0: 0: 0
3. ČAS OTÁČENÍ VŘETENE	19533:24: 7	0: 0: 0
4. ČAS V ŘEZU	16582: 7: 9	0: 0: 0
5. ČAS EXTERNÍHO VSTUPU	0: 0: 0	0: 0: 0

Z. ZATÍŽENÍ ANIMACE PROGRAM RYCHLA NC OPER. DISPLAY ZAVŘÍT

F3 F4 F5 F6 F7 F8