

LT-300 MYS

Das modulare Drehzentrum für hohe Anforderungen:

- robuste Rollenführungen
- starker AC-Hauptspindelmotor & AC-Achsenmotoren
- schweres, verwindungssteifes Maschinenbett aus Meehanite-Guss
- breites Einsatzspektrum durch modulare Ausbaustufen:
 - mit Gegenspindel: LT-300 MS
 - mit Y-Achse: LT-300 MY
 - mit Y-Achse und Gegenspindel: LT-300 MYS



Typische Werkstücke, die auf der LT-300 MYS in einer Aufspannung und mit hoher Präzision gefertigt werden können.

Im Rahmen eines Präzisionstests für einen Kunden wurden auf einer LT-300 mit Gegenspindel 100 Teile ohne Ausschuss im Bereich $\pm 3,5 \mu\text{m}$ gefertigt. Bei dem Prüfteil handelte es sich um einen Rotor mit 40 mm Länge und 20,75 mm Durchmesser.

Standardausstattung:

- Steuerung SIEMENS
- anetr. Werkzeuge, C-Achse
- Linearführungen
- 12-fach Sternrevolver, VDI-30
- hydraulisch betätigtes 3-Backenfutter Kitagawa 8"
- Servo-Reitstock (bei MY)
- Gegenspindel (bei MS/MYS)
- Y-Achse (bei MY/MYS)
- Werkzeug-Voreinstellgerät
- hydr. betätigter Teilefänger
- elektronisches Handrad
- Kühlmittleinrichtung
- Späneförderer mit Spänewagen
- automat. Zentralschmierung
- Arbeitsleuchte

Sonderausstattung:

- Stangendurchlass 63 mm
- BMT 12-/16-fach Revolver
- Spannzangenfutter
- Stangenlader

Weiteres Sonderzubehör auf Anfrage

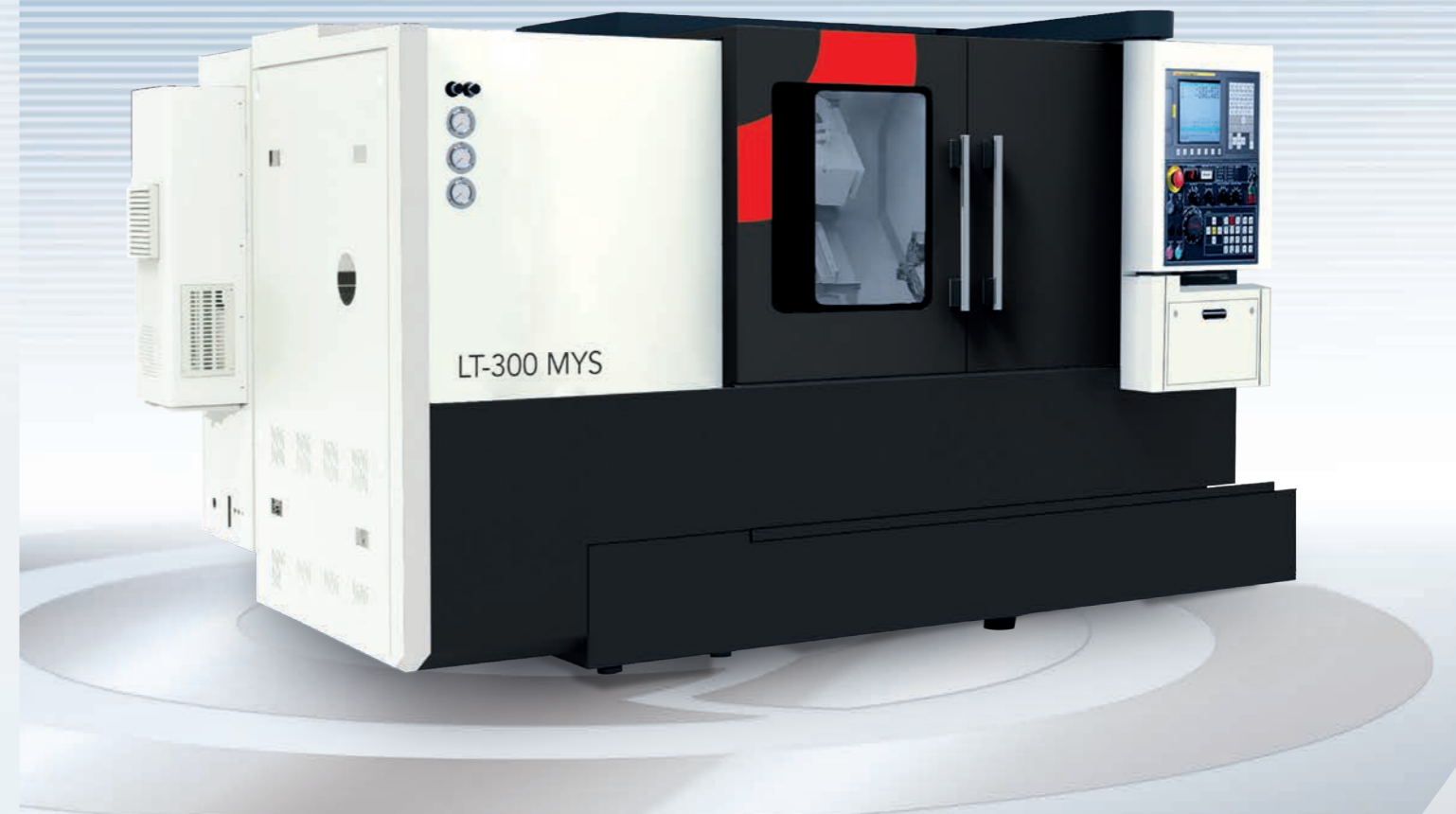
Vertretung:

| | | LT-300 MS | LT-300 MY | LT-300 MYS |
|---------------------------------|-------|-------------|-----------------|--------------|
| Max. Drehdurchmesser | mm | 426 | 386 | 386 |
| Max. Drehlänge ohne Spannmittel | mm | 570 | 570 | 570 |
| Spindelnase | | | A 2-6 | |
| Stangendurchlass | mm | | 51 (63) | |
| max. Spindeldrehzahl | U/min | | 5000 (4500) | |
| Futterdurchmesser | mm | | 210 (8") | |
| Futter Gegenspindel | mm | 169 (6") | - | 169 (6") |
| Leistung SIEMENS (Dauer) | kW | | 12/18 | |
| Werkzeugträger Typ | | | Sternrevolver | |
| Anzahl der Werkzeugplätze | | | 12 (16) | |
| WZ-Revolver Ausstattung | | | anetr. WZ | |
| Werkzeugaufnahme | | | VDI 30 (BMT-55) | |
| Eilgang X-/ Y-/ Z-Achse | m/min | 30 / - / 20 | 30 / 10 / 20 | 30 / 10 / 20 |
| Verfahrweg X-Achse | mm | 198 | 198 | 198 |
| Verfahrweg Z-Achse | mm | 570 | 570 | 570 |
| Verfahrweg Y-Achse | mm | - | ± 50 | ± 50 |
| Reitstock Pinolendurchmesser | mm | | 80 | - |
| Innenkegel der Pinole | | | MK 4 | - |
| Verstellweg Reitstock | mm | | 650 | - |
| Kühlsystem Behälter | Liter | | 300 | |
| Kühlsystem Pumpe | kW | | 0,5 | |
| Länge ohne Späneförderer ca. | mm | 3200 | 3200 | 3200 |
| Breite x Höhe ca. | mm | 1900 x 1900 | 1900 x 1900 | 1900 x 1900 |
| Nettogewicht ca. | kg | 5500 | 5500 | 5500 |

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

LT-300 MYS

CNC-Schrägbett-Drehzentrum



Das vielseitige CNC-Drehzentrum mit Y-Achse und Gegenspindel als Ausbaustufen

- angetriebene Werkzeuge und C-Achse mit hochauflösendem HEIDENHAIN-Drehgeber
- robuste Rollenführungen
- Gegenspindel mit Motorspindel
- schwere Gusskonstruktion
- hohe Positioniergenauigkeit

Anspruchsvolle Komplettbearbeitung in einer Aufspannung

Die LT-300 ist in drei verschiedenen Ausbaustufen lieferbar.

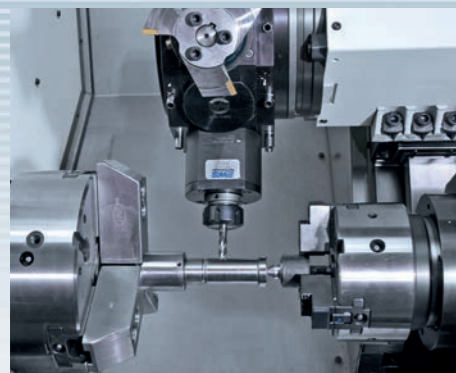
- LT-300 MS: mit Gegenspindel
- LT-300 MY: mit Y-Achse
- LT-300 MYS: mit Y-Achse und Gegenspindel

Maximale Produktivität für die Fertigbearbeitung komplexer Präzisionsteile wird mit

der LT-300 MYS mit Y-Achse und Gegenspindel erreicht.

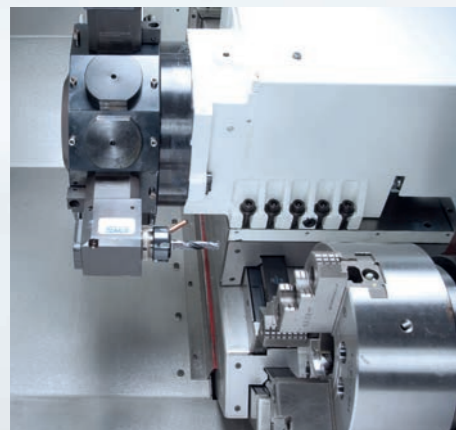
Hohe Wiederholgenauigkeit bei bester Oberflächengüte sind die bei den Drehteilen sichtbaren Beweise für das solide technologische Fundament dieser Maschine.

Modulare Ausbaustufen für unterschiedliche Anforderungen



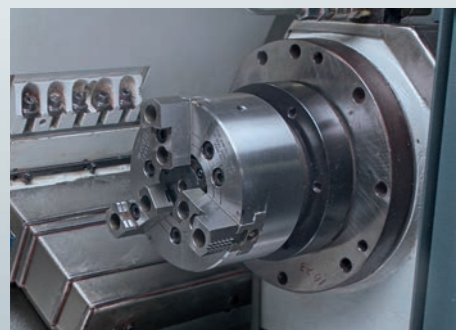
Das Komplettpaket

Die Kombination von angetriebenen Werkzeugen, C-Achse (Hauptspindel), Y-Achse und Gegenspindel mit C-Achse ist die perfekte Voraussetzung für die Fertigbearbeitung anspruchsvoller Werkstücke in einer Aufspannung.



Y-Achse

Das Modell MY besitzt eine Y-Achse für außermittiges Fräsen, Bohren und Gewindeschneiden. In Kombination mit den angetriebenen Werkzeugen und der C-Achse (Standard) bzw. der Spindelklemmung können damit sehr komplexe Werkstücke auf einer Maschine gefertigt werden. Die Y-Achse bietet einen großen Verfahrweg von ± 50 mm von der Mittelachse, so dass damit auch große tangentielle Flächen bearbeitet werden können.



Gegenspindel für Komplettbearbeitung

Die anstelle des Reitstocks integrierte Gegenspindel (Modell MYS) mit bis zu 5000 U/min ermöglicht das synchrone Drehen und den fliegenden Werkstückwechsel zur Bearbeitung der Gegenseite. Die Zykluszeiten werden damit enorm verkürzt. Die Gegenspindel ist in der Standardausstattung mit einem 169 mm Kraftspannfutter bestückt.

C-Achse

mit hochauflösendem HEIDENHAIN-Drehgeber für CNC-gesteuertes Positionieren um die Hauptachse

Angetriebene Werkzeuge

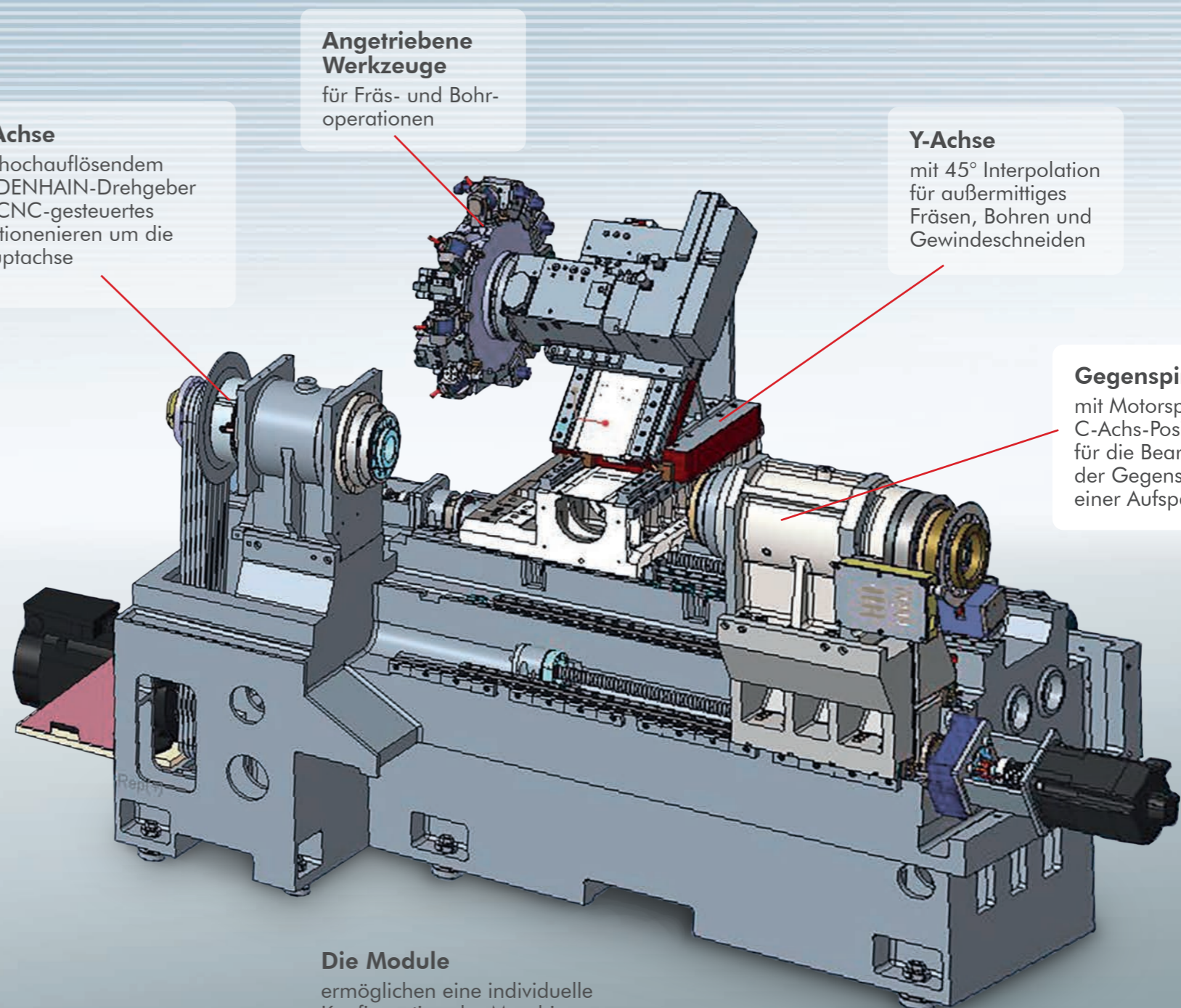
für Fräs- und Bohr-operationen

Y-Achse

mit 45° Interpolation für außermittiges Fräsen, Bohren und Gewindeschneiden

Gegenspindel

mit Motorspindel und C-Achs-Positionierung für die Bearbeitung der Gegenseite in einer Aufspannung



Die Module

ermöglichen eine individuelle Konfiguration der Maschine