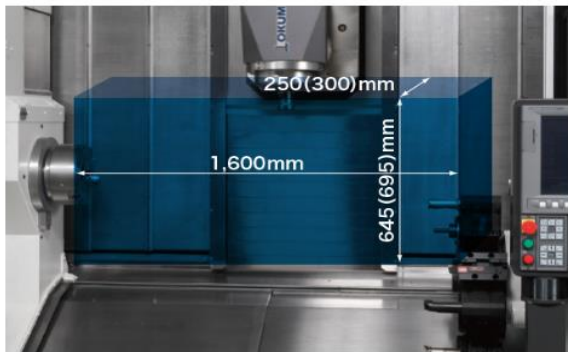


## 从各个方向进行灵活的加工

### Y轴全程实现强力切削

广泛加工范围优化铣削较多的复杂形状零部件加工。  
具备同级别最大Y轴行程并采用了灵活的高刚性立柱移动式结构，实现Y轴全程高精度强力加工。



图片表示中心距1,500 ( )是MULTUS U4000-U5000

### 宽广的B轴旋转范围240°

依靠B轴240°的广泛旋转范围，使主轴和对向主轴拥有同等的加工区域。  
此外，NC-B轴规格中的B轴驱动采用了零反向间隙的滚子齿形凸轮，实现了高精度5轴联动。

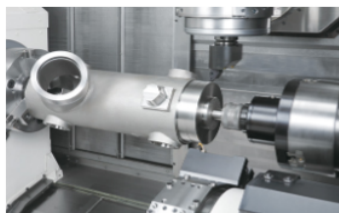


### C轴的高精度定位 0.0001°控制

标准配置采用了主轴和对向主轴均可实现精密分度的高精度C轴，可完成复杂形状工件的高精度加工。  
此外，支持强力铣削的机床支撑结构，使高精度和高效率加工同步实现。

## 无论铣削、车削均能实现优异的加工效率

### 可实现难切削材料高效加工的出色的加工能力



■ 铣削加工实例  
**604cm<sup>3</sup>/min** (S45C)  
φ20硬质合金立铣刀7刃  
切削速度: 192m/min  
切深: 6.5×20mm  
进给速度: 1.52mm/rev  
(MULTUS U3000)

■ 外圆加工实例  
**5.0mm<sup>2</sup>** (S45C)  
切削速度: 150m/min  
切深: 8mm  
进给速度: 0.625mm/rev  
(MULTUS U4000 / MULTUS U5000 φ160主轴)

※记载的数据为实测量，由于规格、刀具、加工条件等的不同，所得数据可能与记载的数据不同。

## 对工件展开最佳的规格

### 为您推荐适合所加工工件的最佳规格

共29种不同的规格种类

该机床具备了可实现各种需求的丰富多彩的规格种类。可为您推荐适合所加工工件的最佳规格。

规格展示		MULTUS U3000		MULTUS U4000		MULTUS U5000	
		1000	1500	1500	2000	1500	2000
上刀架 (1S)	卡盘工件规格	●	-	-	-	-	-
	尾架(C)	●	●	●	●	●	●
	对向主轴(W)	●	●	●	●	●	●
上下刀架 (2S)	尾架(C)	●	●	●	●	●	●
	对向主轴(W)	●	●	●	●	●	●

## 实现超出复合加工中心限制的工序集约

### 倾斜轴的车削加工

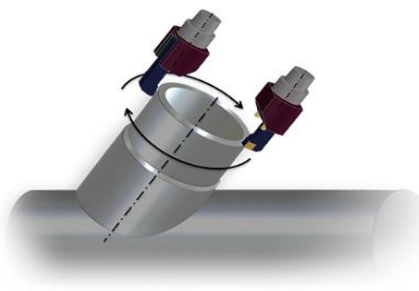
#### 车削功能

车削功能是一项利用铣削主轴实现车削加工的OKUMA独有的功能。为使刀具的刀尖始终面向铣削主轴圆周运动的轴心，对进给轴圆周运动和主轴分度角度进行同步控制。  
通过倾斜B轴实现倾斜轴的车削加工。此外，使用1把刀具可加工所有直径，也可实现超出最大刀具直径的内外径加工。

※车削功能需要技术洽谈。



支持倾斜轴的车削加工



## 复合加工中心可实现高精度齿轮加工 齿轮加工程序包 (特殊规格)

过去齿轮加工程序复杂，如今只需使用齿轮加工程序包输入刀具种类、齿轮规格、加工条件等参数，即可实现高精度加工。程序编写时间与手工录入相比缩短为1/10，且实现了以往使用高额的专用设备加工齿轮达到的工序集约功能。



刮削加工 (外径, 内径刮削)



滚齿加工



输入画面

### 基本信息

		MULTUS U3000	MULTUS U4000	MULTUS U5000
标准卡盘尺寸	inch	8	10	15
最大加工直径	ømm	650	650	650
最大加工长度	mm	1,000、1,500	1,500、2,000	1,500、2,000、3,000
主轴转速	min <sup>-1</sup>	5,000	4,200	3,000
刀库收纳数量	把	40	40	40
主轴电机功率	kW	22/15 (30分/连续)	22/15 (30分/连续)	37/30 (30分/连续)
机床尺寸 (W×D×H)	mm	4,925×2,995×2,955	5,425×2,995×2,955	5,530×2,995×2,955
		5,425×2,995×2,955	6,175×2,995×2,955	6,280×2,995×2,955 7,935×2,995×3,090
展开规格		W、2S、2SW	W、2S、2SW	W、2S、2SW

※W:对向主轴规格、2S:双刀架规格