

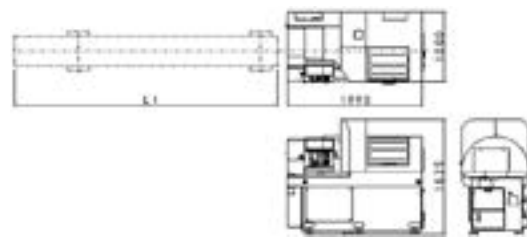
СПЕЦИФИКАЦИЯ NN-16SB7

	Характеристики	NN-16SB7	Примечание
Рабочий диапазон	Максимальный диаметр обработки	Ø 16 мм	
	Максимальная длина точения	160 мм/1	при использовании неподвижного люнета
	Максимальная длина точения	110 мм/1	при использовании вращающегося люнета
	Максимальная длина выгружаемой детали	80 мм	
Главный шпиндель	Диаметр внутреннего отверстия шпинделя	Ø 17 мм	
	Скорость вращения шпинделя S1/S2	S1 10000 об/мин (макс.) S2 7000 об/мин (макс.)	
	Максимальный диаметр зажима в противощпинделе	Ø 16 мм	
	Максимальное количество инструментов	20	опциональное оснащение
S1	Инструмент для наружного точения	5 □ 12,7 мм x 5	в зависимости от спецификации оправки
	Инструмент для внутреннего точения	4 ER11 (Ø 7) x 4	
	Приводной инструмент	3 ER11 (Ø7) x 3	
	Максимальный диаметр осевого сверла	Ø 7 мм	
	Максимальный длина осевого сверла	30 мм	
	Максимальный диаметр осевого метчика	M6	
	Максимальный диаметр приводного сверла	Ø 6 мм	
	Максимальный диаметр приводного метчика	M5	
	Скорость вращения приводного инструмента	8000 об/мин (макс.)	
S2	Инструмент для внутреннего точения	2 ER16 (Ø 10) x 2	только противощпиндель
	Приводной инструмент	2 ER16 (Ø 10) x 2	только противощпиндель
	Максимальный диаметр осевого сверла (торцевой и внецентровой)	Ø 8 мм / Ø 6 мм	
	Максимальный диаметр осевого метчика (торцевой и внецентровой)	M6/M5	
Команды ЧПУ	Скорость быстрого хода	24 м/мин	(X1. 13 м/мин)
	Минимальный шаг	0,0001 мм	
	Минимальный шаг по оси C (S1, S2)	0,0001°	
Двигатели	Привод главного шпинделя	1,5 / 2,2 кВт	
	Привод противощпинделя	0,3 / 0,75 кВт	
	Привод приводного инструмента (S1, S2)	0,4 кВт	
	Приводы перемещений по осям X1/Y1/Z1/X2/Z2	0,5 кВт	
	Двигатель помпы подачи СОЖ	0,25 кВт	
	Двигатель помпы гидравлической системы	0,75 кВт	
Габаритные размеры и пр.	Высота оси вращения главного шпинделя	1000 мм	
	Входное напряжение	10 кВА	
	Потребление сжатого воздуха	0,6 МПа, 50 л/мин	
	Объем бака СОЖ	100 л	
	Объем бака гидравлической системы	10 л	
	Объем бака системы смазки	0,8 л	
	Длина x Ширина x Высота	1990 x 1000 x 1635 мм	
Вес	1900 кг		
Стандартные функции ЧПУ	Система ЧПУ	MITSUBISHI M70V TYPE A	с разъемом под USB
	Экран ЧПУ	цветной 8,4"	
	Объем памяти управляющих программ	500 кб (1280 м)	
	Количество корректоров инструмента	40	

СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ
NOMURA-изм Конструкция «ласточкин хвост» и шабрение вручную
NOMURA-изм Гидравлический приводной блок 4-х осевых сверл (ER11)
NOMURA-изм (Цельная литая станина)
Синхронный вращающийся люнет 16
Блок 3-х приводных инструментов ER11
Блок 3-х приводных инструментов ER16
Резцедержатель 12,7 мм x 5
Держатель осевого инструмента Ø 16 x 4
Втулка патрона P16 (S1)
Втулка патрона P16 (S2)
Защитное устройство
Ловитель готовых деталей (S2)
Освещение рабочей зоны
Комплект рабочего инструмента / Комплект выравнивающих опор

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ
Неподвижная направляющая втулка патрона блок 16
Держатель направляющей втулки ВН16-Р10,8,6
Устройство предварительной настройки инструмента с микроскопом
Выносной пульт управления (37P)
Трехцветная лампа сигнализации состояния станка
Конвейер готовых деталей (с приемником деталей и корзиной)

План-схема



Податчик прутка	Диаметр прутка (мм)	Длина прутка L1 (мм)		
		2,5 м	3,0 м	4,0 м
Z-16	Ø 16	3,164	3,664	4,664
ASR X-16Z	Ø 16	3,172	3,672	4,672
S163	Ø 16	3,240	3,740	4,740
OS163E	Ø 16	3,420	3,870	4,725

Описанные выше характеристики оборудования получены при обработке стали SUS303. Технические показатели могут отличаться от вышеназванных при изменении условий обработки, качества обрабатываемого материала, используемых инструментов. Спецификация основана на стандартах, используемых в Японии. Технические характеристики могут быть изменены без уведомления. Данный продукт может быть отнесен к стратегически значимым объектам и подвергаться регулированию со стороны органов власти в сфере валютных операций и внешнеэкономической деятельности. Свяжитесь с нашим торговым представителем для экспорта товара.



NOMURA DS CO.,LTD.

URL <http://www.nomurads.com>



ООО Инженерный центр "Солдрим-МСК"
143441, Московская область, Красногорский район,
п/о Путилково, 69 км МКАД, БП "Гринвуд", стр. 9, оф.135
тел./факс: +7 (495) 280-05-88
196158, Россия, г. Санкт-Петербург, Пулковское шоссе, 28А
БЦ "Пулково Стар", оф.804
тел./факс: +7 (812) 602-18-72, 602-18-73, 602-18-74
e-mail: soldream-msk@soldream-msk.ru
<http://www.soldream-msk.ru>

ТОКАРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ
ЦЕНТР С ЧПУ

NN-16SB7



NOMURA DS CO.,LTD.

NOMURADS

NN-16SB7

Новейшая модель популярной серии SB

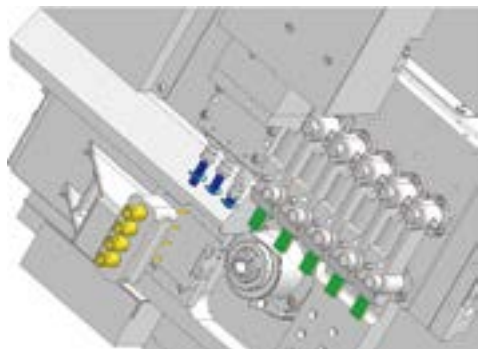


НОВИНКА

Ось X на противоположном шпинделе и инструментальная станция.

Станок не имеет выпирающих частей благодаря новому обтекаемому дизайну.

Инструментальная станция главного шпинделя

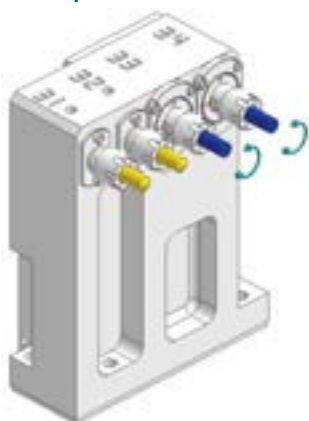


- Инструмент для наружной обработки
- Инструмент для внутренней обработки
- Приводной инструмент

Наклонное исполнение инструментальной станции обеспечивает легкое удаление стружки. Конструкция «ласточкин хвост» гарантирует высокую жесткость. Части конструкции «ласточкин хвост», также, как и части инструментальной станции, обрабатываются методом шабрения вручную. Имеется гидравлическая приводная система.

	Инструмент	Стандарт	Опция
Главный шпиндель	Инструмент для наружного точения ●	□12,7 мм × 5	7
	Инструмент для внутреннего точения ●	ER11 (ø7) × 4	ER16 (ø 10) × 3
	Приводной инструмент ●	ER11 (ø7) × 3	ER11 (ø 7) × 4 ER16 (ø 10) × 3 или 4

Инструментальная станция противоположного шпинделя



- Инструмент для внутренней обработки
- Приводной инструмент

Инструментальная станция противоположного шпинделя предлагает сокращенное время цикла и вариации различных видов обработки. При помощи опциональных пазовых резцов возможно прорезание задних пазов.

	Инструмент	Стандарт	Опция
Противо-шпиндель	Инструмент для внутреннего точения ●	ER16 (ø10) × 2	—
	Приводной инструмент ●	ER16 (ø10) × 2	Пазовый резец

Открытый доступ к зоне обработки



Удобство и простота использования благодаря большому открытому доступу к рабочей зоне. Дверца открывается не вперед и вверх, а заходит в кожух станка. Это предотвращает разбрызгивание СОЖ.

Устройство ЧПУ

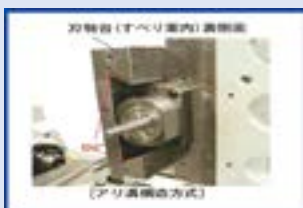


Станок оснащен системой ЧПУ MITSUBISHI M70V. В дополнение к интерфейсу CF-карты имеется интерфейс USB. Подвижная панель оператора увеличивает удобство управления станком.

NOMURA-изм

Все станки Nomura оснащены инструментальными станциями, имеющими конструкцию «ласточкин хвост».

Применяемый ручной метод шабрения, выполняемый квалифицированными специалистами, обеспечивает плавное скольжение тяжелых инструментальных станций по направляющим благодаря контакту между поверхностями в форме трапеции.



Цельная литая станина амортизирует вибрацию и выдерживает тяжелую инструментальную станцию.