

# NN-16SB7 TECHNISCHE DATEN

Max. Maschinenkapazität		Steuerung Standard-Funktionen	
Max. Drehdurchmesser	Ø 16 mm	MITSUBISHI NC	M70V Type A
Drehlänge	110 mm	NC Bildschirm	8.4" Farb-TFT-Monitor
Teileentladlänge	80 mm	Speicherkapazität Anwenderprogramme	500 KB (1.280m)
Max. Werkzeuge gesamt	20 Stk.	Werkzeugkorrekturen	40 Paare
Eilang-Geschwindigkeiten	24m/min	Hintergrundprogrammierung- Bearbeitungsfunktion	
<b>Hauptspindel</b>		C-Achsen Funktion	
Hauptspindel-Durchlass	Ø 17 mm	Kundenmakros	
Max. Drehzahl Hauptspindel	10.000 1/min	Werkzeugverschleisskompensation	
Leistung Hauptspindelmotor	1,5 / 2,2 kW	Fasen und Radien	
Max. Werkzeugplätze	16 Stk.	Feste Zyklen	
- Aussen-Drehwerkzeuge	5 Stk. (□12,7mm x 5)	Repetitive Zyklen / Bohrzyklen	
- Stehende Bohrerwerkzeuge	4 Stk. (axial, ER11) + 4 Stk. Rückseite	Programmfunktion über Winkeleingabe	
- Angetriebene Werkzeuge (max. 8.000 1/min, 0,4 kW)	3 Stk. (radial, ER11)	Bedienungsanleitung	
Max. Bohrdurchmesser frontal	Ø 7 mm	Serielle Schnittstelle	
Max. Bohrtiefe frontal	30 mm	CF Kartenanschluss + USB	
Max. Gewinde frontal	M6		
Max. Bohrdurchmesser mit angetriebenem WZ	Ø 6 mm		
Max. Gewinde mit angetriebenem Werkzeug	M5		
<b>Gegenspindel</b>		<b>Optionales Zubehör</b>	
Max. Drehzahl Gegenspindel	7.000 1/min	4-fach-Querbohr-Einheit (ER16 X4)	
Leistung Gegenspindelmotor	0,3 / 0,75 kW	E3 Einheit für exzentrische Front-Bearbeitung	
Max. Werkzeugplätze	4 Stk.	Option zum Tieflochbohren	
- Stehende Bohrerwerkzeuge	2 Stk. (axial, ER16)	Feste Führungsbüchse	
- Exzentrische Querbohrwerkzeuge (max. 6.000 1/min, 0,4 kW)	2 Stk. (radial, ER16)	Werkzeugüberwachung Gewindebohren	
Max. Bohrdurchmesser frontal	Ø 8 mm	Werkzeugvoreinstellungsgerät	
Max. Gewinde frontal	M6	Ausblaseeinrichtung	
Max. Bohrdurchmesser mit angetriebenem WZ	Ø 6mm	Werkstück-Abföhrband	
Max. Gewinde mit angetriebenem Werkzeug	M5	Spindelreduzierung	
Min. Eingabe auf Steuerung	0,0001 mm	Große Schmiermittelpumpe 1,8 l	
C-Achsen / min. Eingabe auf Steuerung	0,0001°	Späneförderer	
<b>Dimensionen / Verschiedenes</b>		Hochdruck-Kühlmittelanlage	
Spindelhöhe	1.000 mm	Automatische Feuerlöschanlage	
Elektrischer Anschluss	10 kVA	Ölnebelabscheider	
Pneumatikdruck und Durchflussrate	0,6 MPa 30L/min.	Sonderlackierung	
Kühlmittelkanal	100 l	Sonderwerkzeug-Ausstattung	
Schmiermitteltank	0,8 l		
Breite x Tiefe x Höhe	1.990x1.000x1.635 mm		
Gewicht (inkl. Optionen)	1.900 kg		

HEADQUARTER 10, Techno-daero 2-gil, Hyeonjung-myoon, Dalseong-gun, Daegu, 43020, Süd-Korea  
TEL : +82-53-608-3634 / FAX : +82-53-592-6577  
E-Mail : info@topdsh.com / Homepage : http://www.nomurads.com

NOMURA DS GERMANY Ludwig-Erhard-Str. 30-34, D-65760 Eschborn, Deutschland  
TEL : +49-6196-969-5646  
E-Mail : info@nomurads.de / Homepage : http://www.nomurads.de

CNC-Service Ulmer GmbH (Vertriebs und Servicepartner) Maria-Merian-Str. 6, D-73230 Kirchheim / Teck, Deutschland  
TEL : +49-70-21-8 60 38-0 / FAX : +49-70-21-8 60 38-44  
E-Mail : nomurads@cnc-ulmer.de / Homepage : http://www.cnc-ulmer.de

Josef Binkert AG (Vertriebs und Servicepartner) Gabenstr. 1, CH-8304 Wallisellen, Schweiz  
TEL : +41-44-832-55 53 / FAX : +41-44-832-55 66  
E-Mail : info@binkertag.ch / Homepage : http://www.binkertag.ch

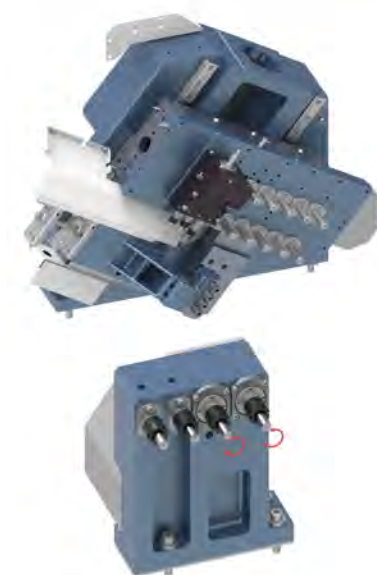


## Präzisions-CNC-Langdrehmaschine NN-16SB7



## NN-16SB7

- Verbesserte Zerspanungsleistung für komplexe Formen unter Ø16 – Linearschlitten und X2-Achse für die Rückseitenbearbeitung
- Optimale Späneabfuhr durch Schrägbett-Ausführung
- Nutenfräsen optional



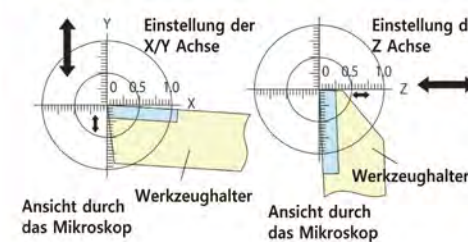
### Hauptspindel

Werkzeug	Größe	Ausstattung
Außen	□12,7 x 5	Standard
Bohren	ER11 x 4	Standard
Quer	ER11 x 3	

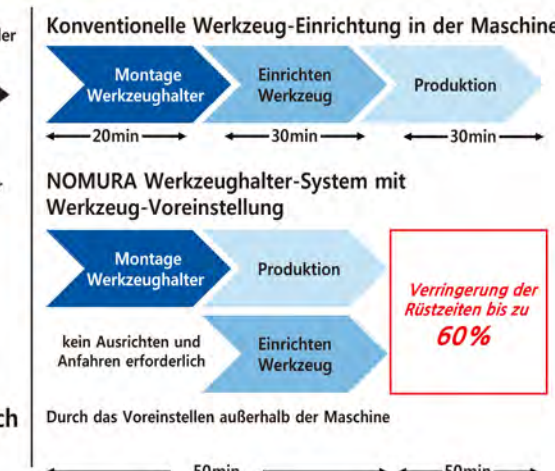
### Gegenspindel

Werkzeug	Standard Größe	Ausstattung
Bohren	ER16 x 2	
Exzentrisch	ER16 x 2	

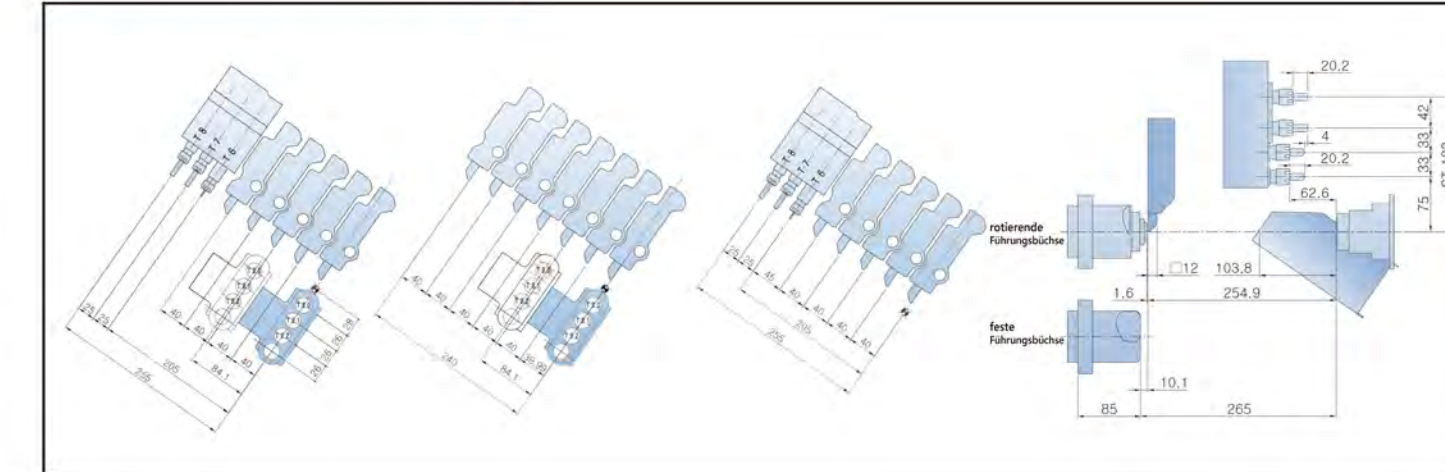
### Werkzeug-Voreinstellgerät - Optionales Zubehör



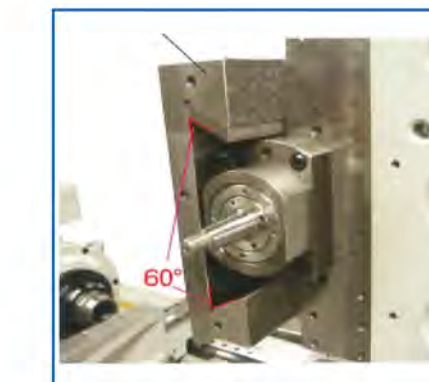
- Einstellung in der X/Y-Achse
- Einstellung der Z-Achsenrichtung. Keine weiteren Einstellungen erforderlich



### Werkzeug - Anordnung

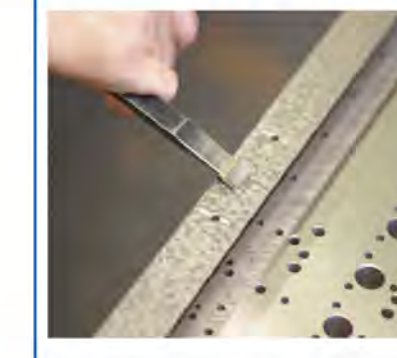


### Schwalbenschwanz-Führung



Maximale Steifigkeit der Nomura DS Maschine durch geschabte Schwalbenschwanz-Führungen.

### Handgeschabte Führungen



Die handgeschabten Führungen gewährleisten eine maximale Dämpfung und höchste Präzision am Werkstück.

### Gußbett mit integriertem Kühlmittelkanal



Das Guß-Maschinenbett reduziert Schwingungen der Maschine auf ein Minimum. Mit dem integrierten Kühlmittelkanal wird der Wärmegang der Maschinen minimiert, da sich die Maschinentemperatur kontinuierlich der Kühlmittel-Temperatur anpasst.

### Aufstellplan / Maße

