

NN-20J3XB TECHNISCHE DATEN

| Max. Maschinenkapazität | | Steuerung Standard-Funktionen | |
|--|--|--|----------------------------------|
| Max. Drehdurchmesser | Ø 20 mm | MITSUBISHI NC | M70V Type A (*mit B-Achse: M720) |
| Drehlänge | 200 mm | NC Bildschirm | 10,4" Farb-TFT-Monitor |
| Teileentladelänge | 93 mm | Speicherkapazität Anwenderprogramme | 500 KB (1.280m) |
| Max. Werkzeuge gesamt | 29 Stk. | Werkzeugkorrekturen | 40 Paare |
| Eilang-Geschwindigkeiten | X1, Y1, X2, Y2 : 28m/min Z1, Z2 : 30m/min | Hintergrundprogrammierung - Bearbeitungsfunktion | |
| Hauptspindel | | C-Achsen Funktion | |
| Hauptspindel-Durchlass | Ø 23 mm | Kundenmakros | |
| Max. Drehzahl Hauptspindel | 10.000 1/min | Werkzeugverschleisskompensation | |
| Leistung Hauptspindelmotor | 1,5 / 3,7 kW | Fasen und Radien | |
| Max. Werkzeugplätze | 18 Stk. | Feste Zyklen | |
| - Aussen-Drehwerkzeuge | 5 Stk. (12,7 x150 mm) | Repetitive Zyklen / Bohrzyklen | |
| - Stehende Bohrwerkzeuge | 4 Stk. (axial, ER16) + 4 Stk. Rückseite | Programmfunktion über Winkeleingabe | |
| - Angetriebene Werkzeuge (max 6000 1/min, 0,75 kW) | 5 Stk. (radial, ER16) | Bedienungsanleitung | |
| Max. Schwenkwinkel B-Achse | 135 Grad | Serielle Schnittstelle | |
| Max. Bohrdurchmesser frontal | Ø 10 mm | CF Kartenanschluss + USB | |
| Max. Gewinde frontal | M10 | | |
| Gegenspindel | | Optionales Zubehör | |
| Max. Drehzahl Gegenspindel | 10.000 1/min | Option zum Tieflochbohren | |
| Leistung Gegenspindelmotor | 1,5 / 3,7 kW | Feste Führungsbüchse | |
| Max. Werkzeugplätze | 11 Stk. | Werkzeugüberwachung Gewindebohren (Haupt- u. Gegenspindel) | |
| - Aussen-Drehwerkzeuge | 2 Stk. (12,7 x150 mm) | Werkzeugvoreinstellungsgerät | |
| - Stehende Bohrwerkzeuge | 3 Stk. (axial, ER16) | Ausblaseeinrichtung | |
| - Angetriebene Werkzeuge (max 6000 1/min, 0,75 kW) | 3 Stk. (radial, ER16) | Spindelreduzierung | |
| - Exzentrische Querbohrwerkzeuge | 3 Positionen (ER16) | Große Schmiermittelpumpe 1,8 l | |
| Max. Schwenkwinkel B-Achse (optional) | 90 Grad | Spänelörderer | |
| Max. Bohrdurchmesser frontal | Ø 10 mm | Hochdruck-Kühlmittelanlage | |
| Min. Eingabe auf Steuerung | 0,0001 mm | Automatische Feuerlöschanlage | |
| C-Achsen / min. Eingabe auf Steuerung | 0,0001" | Ölnebelabscheider | |
| Dimensionen / Verschiedenes | | Sonderlackierung | |
| Spindelhöhe | 1.000 mm | Sonderwerkzeug-Ausstattung | |
| Elektrischer Anschluss | 14 kVA | | |
| Pneumatikdruck und Durchflussrate | 0,6 MPa 40L/min. | | |
| Kühlmitteltank | 160 l | | |
| Schmiermitteltank | 0,8 l | | |
| Breite x Tiefe x Höhe | 2.370x1.135x2.005 mm | | |
| Gewicht (inkl. Optionen) | 3.000 kg | | |



Präzisions-CNC-Langdrehmaschine NN-20J3XB



NOMURADS

HEADQUARTER
10, Techno-daero 2-gil, Hyeonpung-myeon, 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)
Grabenstr. 1, CH-8304 Wallisellen, Schweiz
TEL. : +41 44 832 55 55 / FAX. : +41 44 832 55 66
E-Mail : info@binkertag.ch / Homepage : http://www.binkertag.ch

Technische Änderungen vorbehalten.

NN-20J3XB



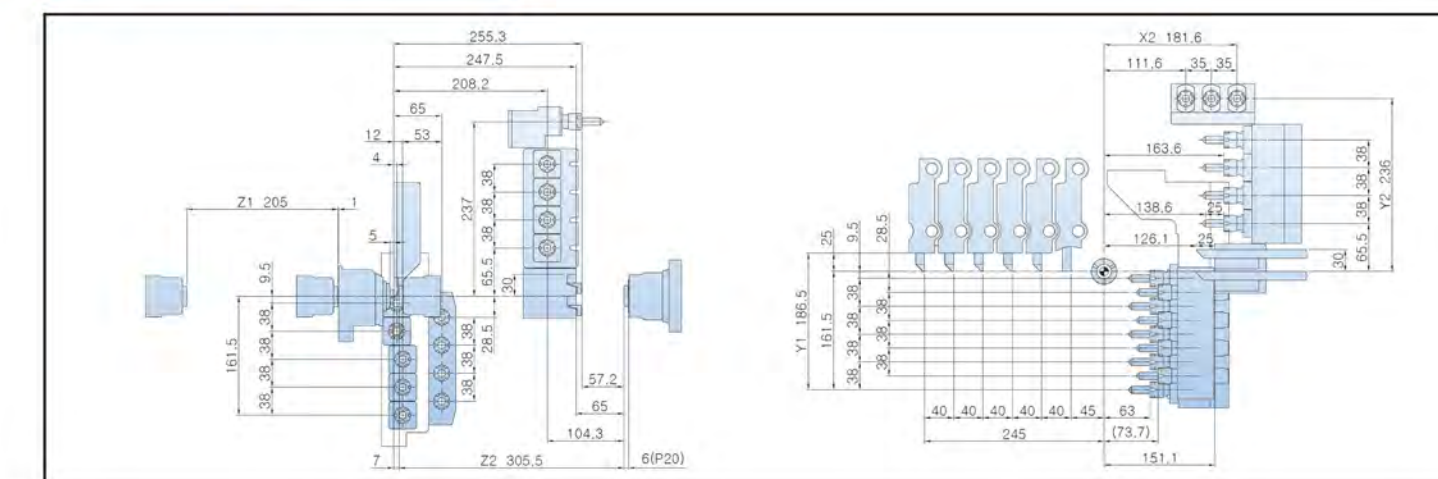
Mit B-Achse für komplexere Bearbeitungen
- Wie z.B. Bohren, Gewindeabschneiden, Nutenfräsen

Intelligente Werkzeuganordnung
- für komplexe Formen, reduzierte Bearbeitungszeit

Verschiedene Sonder-Werkzeuge einsetzbar

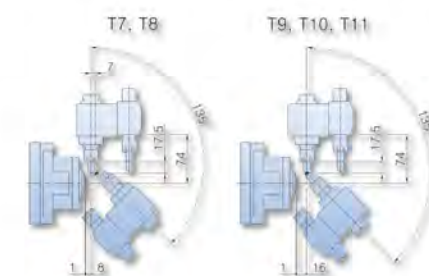
Höchste Präzision auch bei schwer zerspanbaren Werkstoffen
- Horizontaler Linearschlitten
- geschabte Schwalbenschwanzführung für maximale Präzision

Werkzeug - Anordnung



Hauptspindel

| Werkzeug | Größe | Ausstattung |
|----------|-----------|------------------|
| Außen | □12,7 x 5 | Standard |
| Bohren | ER16 x 4 | Standard |
| Quer | ER16 x 5 | Standard B Achse |

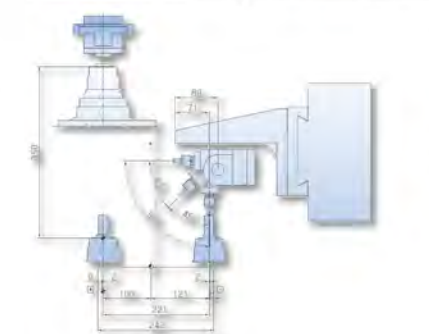


B1-Achse (Standard)

- 0-135° schwenkbar
- Quer- / exzentrische und Bohr-Bearbeitung
- 5 Werkzeugplätze
(Maximale Steifigkeit durch obere und untere Unterstützung)

Gegenspindel

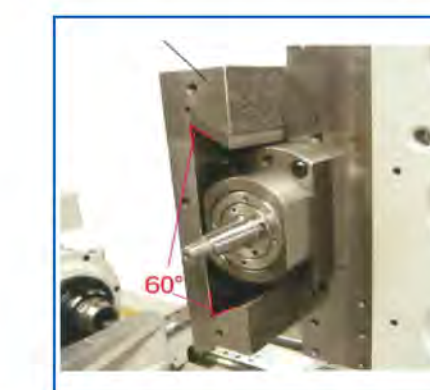
| Werkzeug | Standard Größe | Optionale Größe | Ausstattung |
|-------------|----------------|-----------------|-------------|
| Außen | □12,7 x 2 | □12,7 x 2 | |
| Bohren | ER16 x 3 | ER16 x 3 | |
| Quer | ER16 x 3 | | B-Achse |
| Exzentrisch | ER11 x 3 | ER16 x 4 | Kontrolle |



B2-Achse (Optional) NC:M720

- 0-90° schwenkbar
- Quer- / exzentrische und Bohr-Bearbeitung
- 4 Werkzeugplätze

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 Kühlmittelank



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

Aufstellplan / Maße

