

# NN-25UB8K TECHNISCHE DATEN

Max. Maschinenkapazität		Steuerung Standard-Funktionen	
Max. Drehdurchmesser	Ø 25 mm	NC (MITSUBISHI /FANUC)	M70V Type A / Oi-TF
Drehlänge	200 mm	NC Bildschirm	8,4" Farb-TFT-Monitor
Teileentladelänge	105 mm	Speicherkapazität Anwenderprogramme	MITSUBISHI: 500 KB FANUC: 1MB
Max. Werkzeuge gesamt	21 Stk.	Werkzeugkorrekturen	MITSUBISHI: 80 Paare FANUC: 128 Paare
Eingang-Geschwindigkeiten	24 m/min	Hintergrundprogrammierung- Bearbeitungsfunktion	
Hauptspindel		C-Achsen Funktion	
Hauptspindel-Durchlass	Ø 27 mm	Kundenmakros	
Max. Drehzahl Hauptspindel	10.000 1/min	Werkzeugverschleisskompensation	
Leistung Hauptspindelmotor	2,2 / 3,7 kW	Fasen und Radien	
Max. Werkzeugplätze	17 Stk.	Feste Zyklen	
- Aussen-Drehwerkzeuge	5 Stk. (□12,7×5×150 mm max)	Repetitive Zyklen / Bohrzyklen	
- Stehende Bohrwerkzeuge	4 Stk. (axial, ER16) + 4 Stk. Rückseite	Programmfunktion über Winkeleingabe	
- Angetriebene Werkzeuge	max. 6.000 1/min, 0,75/1,0 kW(FN) 4 Stk.(radial, ER16/opt. 5(ER16)	Bedienungsanleitung	
Max. Bohrdurchmesser frontal	Ø 10 mm	Serielle Schnittstelle	
Max. Bohrtiefe frontal	40 mm	CF Kartenanschluss + USB	
Max. Gewinde frontal	M8		
Max. Bohrdurchmesser mit angetriebenem WZ	Ø 8 mm		
Max. Gewinde mit angetriebenem Werkzeug	M6		
Gegenspindel		Optionales Zubehör	
Max. Drehzahl Gegenspindel	6.000 1/min	5-Spindel Querbohrapparat ER 16	
Leistung Gegenspindelmotor	0,55 / 1,5 kW 1,5 / 2,2 kW (FN)	3-Spindel Bohrapparat ER11	
Max. Werkzeugplätze	4 Stk.	Option zum Tieflochbohren	
- Stehende Bohrwerkzeuge	2 Stk. (axial, ER16)	Feste Führungsbüchse	
- Angetriebene Werkzeuge	max. 6.000 1/min, 0,4/0,5 kW(FN) 2 Stk. (radial, ER16)	Werkzeugüberwachung Gewindebohren (Haupt- u. Gegenspindel)	
Max. Bohrdurchmesser frontal	Ø 8 mm	Werkzeuvoreinstellungsgerät	
Max. Gewinde frontal	M6	Ausblaseinrichtung	
Max. Bohrdurchmesser mit angetriebenem WZ	Ø 6mm	Rohrtypenteileabblader	
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	
Dimensionen / Verschiedenes		Hochdruck-Kühlmitteleinlage	
Spindelhöhe	1.000 mm	Automatische Feuerlöschanlage	
Elektrischer Anschluss	12 kVA	Ölnebelabscheider	
Pneumatikdruck und Durchflussrate	0,6 MPa 35l/min.	Sonderlackierung	
Kühlmitteltank	110 t	Sonderwerkzeug-Ausstattung	
Breite x Tiefe x Höhe	2.162x1.090x1.675 mm	* weitere Optionen auf Anfrage	
Gewicht (inkl. Optionen)	2.135 kg		



## Präzisions-CNC-Langdrehmaschine NN-25UB8K



# 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@nomurads.com / Homepage: http://www.nomurads.com

**NOMURA DS GERMANY**  
Ludwig-Erhart-Str. 30-34, D-65760 Eschborn, Deutschland  
TEL.: +49-6136-969-5646  
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.

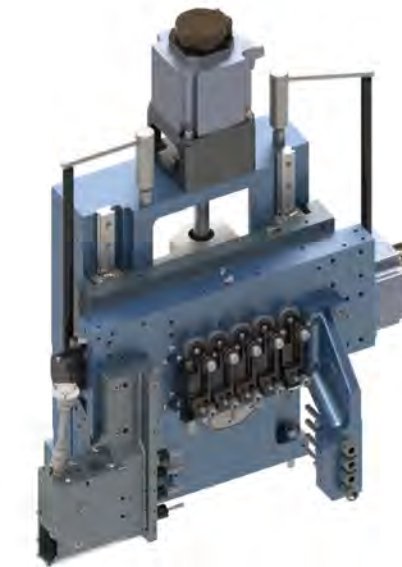
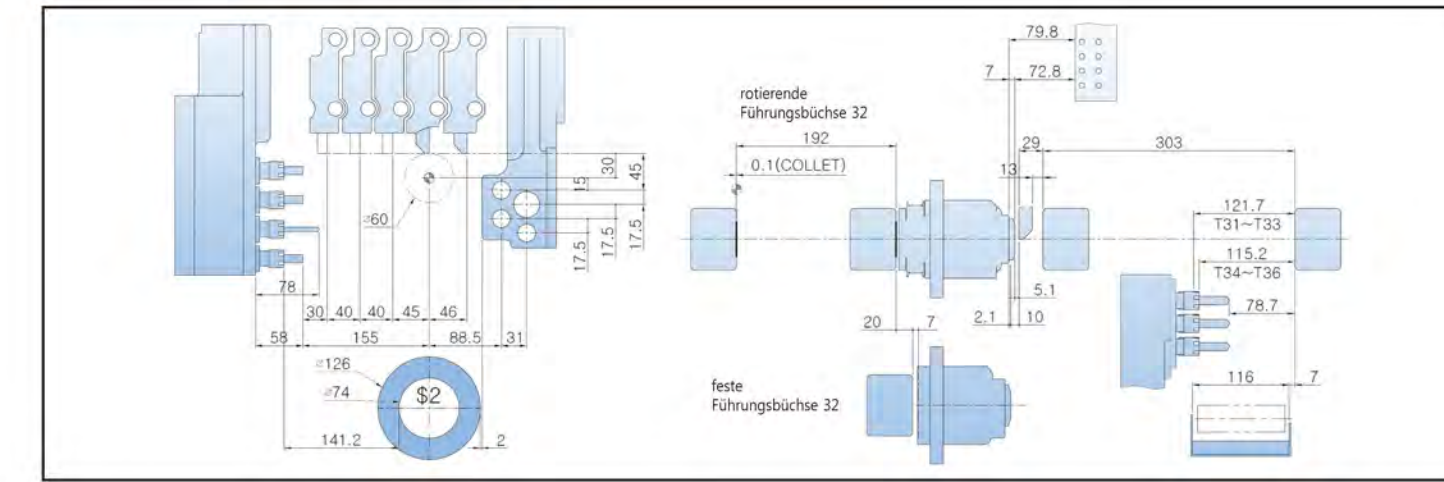
V702 P702 SW

# NN-25UB8K

- Fairer Preis und sehr effizient
- Das beste Modell unter vergleichbaren Modellen für Hochpräzision und in der Bearbeitung von schwererspanbaren Werkstoffen
  - Horizontaler Linearschlitten
  - Schwabenschwanzführung
- Gut ausgeglichene Werkzeuganordnung
  - Reduziert Bearbeitungszeit



## Werkzeug - Anordnung



### Hauptspindel

Werkzeuge	Größe(Option)	Ausstattung
Außen	□12,7 x 5	Standard
Bohren	ER16 x 4	Standard
Quer	ER16 x 4(ER16 x 5)	Standard



Optional 5-Spindel Querbohrapparat ER 16



Optional 3-Spindel Bohrapparat ER11 (E3-Einheit) für exzentrische Front-Bearbeitung



### Gegenspindel

Werkzeuge	Größe (Standard)	K Typ	K2 Typ
Bohren	ER16 x 4	ER16 x 2	ER16 x 3
Exzentrisch		ER16 x 2	ER16 x 3

### Schwabenschwanz-Führung



Maximale Steifigkeit der Nomura DS Maschine durch geschabte Schwabenschwanz-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

