

# NN-32UB8K2 TECHNISCHE DATEN

Max. Maschinenkapazität		Steuerung Standard-Funktionen	
Max. Drehdurchmesser	Ø 32 mm	NC (MITSUBISHI /FANUC)	M70V Type A / Oi-TF
Drehlänge	190 mm	NC Bildschirm	8,4" Farb-TFT-Monitor
Teileentladelänge	105 mm	Speicherkapazität Anwenderprogramme	MITSUBISHI: 500 KB FANUC: 1MB
Max. Werkzeuge gesamt	23 Stk.	Werkzeugkorrekturen	MITSUBISHI: 80 Paare FANUC: 128 Paare
Eilgang-Geschwindigkeiten	24 m/min	Hintergrundprogrammierung- Bearbeitungsfunktion	
<b>Hauptspindel</b>		C-Achsen Funktion	
Hauptspindel-Durchlass	Ø 34 mm	Kundenmakros	
Max. Drehzahl Hauptspindel	8.000 1/min	Werkzeugverschleisskompensation	
Leistung Hauptspindelmotor	3,7 / 5,5 Kw	Fasen und Radien	
Max. Werkzeugplätze	17 Stk.	Feste Zyklen	
- Ausßen-Drehwerkzeuge	5 Stk. □12,7×3+ □16×2×150 mm max)	Repetitive Zyklen / Bohrzyklen	
- Stehende Bohrwerkzeuge	4 Stk. (axial, ER16x3 + ER20x1) + 4 Stk. Rückseite	Programmfunktion über Winklereingabe	
- 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		
<b>Gegenspindel</b>		<b>Optionales Zubehör</b>	
Max. Drehzahl Gegenspindel	6.000 1/min	5-Spindel Querbohrapparat ER 16	
Leistung Gegenspindelmotor	1,5 / 3,7 KW 2,2 / 3,7 Kw(FN)	3-Spindel Bohrapparat ER11	
Max. Werkzeugplätze	65tk.	Option zum Tieflochbohren	
- Stehende Bohrwerkzeuge	3 Stk. (axial, ER16)	Feste Führungsbüchse	
- Angetriebene Werkzeuge	max. 6.000 1/min, 0,9/1,0 kW(FN) 3 Stk. (radial, ER16)	Werkzeugüberwachung Gewindebohren (Haupt- u. Gegenspindel)	
Max. Bohrdurchmesser frontal	Ø 8 mm	Werkzeugvoreinstellungsgerät	
Max. Gewinde frontal	M6	Ausblaseinrichtung	
Max. Bohrdurchmesser mit angetriebenem WZ	Ø 6mm	Rohrtypenteileabladler	
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-Kühlmitelanlage	
Spindelhöhe	1.000 mm	Automatische Feuerlöschanlage	
Elektrischer Anschluss	12 kVA	Ölnebelabscheider	
Pneumatikdruck und Durchflussrate	0,6 MPa 35l/min.	Sonderlackierung	
Kühlmitteltank	110 l	Sonderwerkzeug-Ausstattung	
Breite × Tiefe × Höhe	2.330×1.047×1.676 mm	* weitere Optionen auf Anfrage	
Gewicht (inkl. Optionen)	2.350 kg		



## Präzisions-CNC-Langdrehmaschine NN-32UB8K2



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

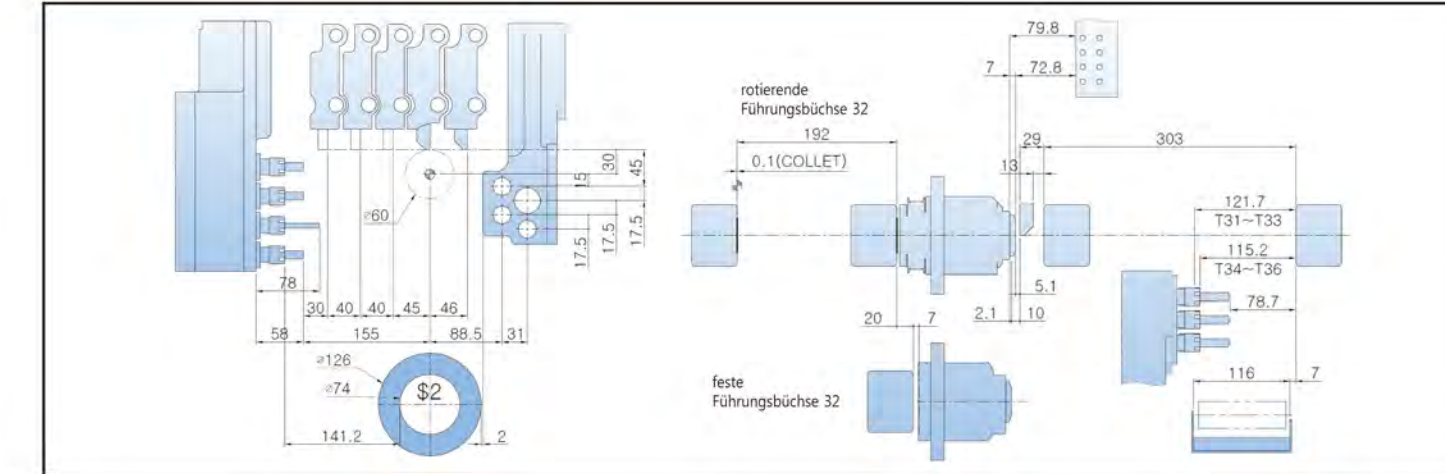
Josef Binkert AG (Vertriebs und Servicepartner) Grabenstr. 1, CH-8304 Wallisellen, Schweiz  
TEL : +41-44-832-55 53 / FAX : +41-44-832-55 66  
E-Mail : info@binkertag.ch / Homepage : http://www.binkertag.ch

# NN-32UB8K2

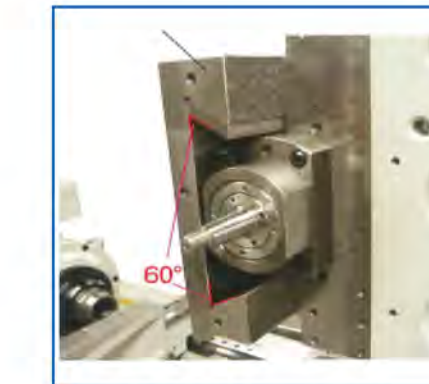
- Fairer Preis und sehr effizient
- Das beste Modell unter vergleichbaren Modellen für Hochpräzision und in der Bearbeitung von schwererspanbaren Werkstoffen
  - Horizontaler Linearschlitten
  - Schwabenschwanzführung
- Gut ausgeglichene Werkzeuganordnung
  - Reduziert Bearbeitungszeit



## Werkzeug - Anordnung



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.

## Hauptspindel

Werkzeuge	Größe
Außen	□12,7 x 3 + □16×2
Bohren	ER16 x 3 + ER20 x 1
Quer	ER16 x 4 (ER16 x 5)



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



Standard 4 Löcher K-Typ Rotations-motor K2-Typ Hydraulische Zugspindel

## Aufstellplan / Maße

