

NN-32YB3 TECHNISCHE DATEN

Max. Maschinenkapazität		Steuerung Standard-Funktionen	
Max. Drehdurchmesser	Ø 32 mm	NC (MITSUBISHI /FANUC)	M70V Type A / 0i-TF
Drehlänge	190 mm	NC Bildschirm	10,4" Farb-TFT-Monitor
Teilleitadlänge	93 mm	Speicherkapazität Anwenderprogramme	MITSUBISHI: 500 KB FANUC: 1MB
Max. Werkzeuge gesamt	30 Stk.	Werkzeugkorrekturen	MITSUBISHI: 80 Paare FANUC: 128 Paare
Eilgang-Geschwindigkeiten	X1 : 20m/min X2 : 25m/min Z1, Z2, Y1, Y2 : 28m/min	Hintergrundprogrammierung- Bearbeitungsfunktion	
Hauptspindel		C-Achsen Funktion	
Hauptspindel-Durchlass	Ø 37 mm	Kundenmakros	
Max. Drehzahl Hauptspindel	8.000 1/min	Werkzeugverschleisskompensation	
Leistung Hauptspindelmotor	3,7 / 5,5 kW (Mitsubishi) 5,5 / 7,5 kW (Fanuc)	Fasen und Radien	
Max. Werkzeugplätze	19 Stk.	Feste Zyklen	
- Aussen-Drehwerkzeuge	5 Stk. (16,0 x150 mm) (opt. 6 Stk.)	Repetitive Zyklen / Bohrzyklen	
- Stehende Bohrerwerkzeuge	4 Stk. (axial, ER16x3+ER20x1) + 4 Stk. Rückseite	Programmfunktion über Winkeleingabe	
- Angetriebene Werkzeuge (B-Achse) (max. 6.000 1/min, 1,5/1,0(FN) kW)	6 Stk. (radial, ER20x6)	Bedienungsanleitung	
Max. Bohrdurchmesser frontal	Ø 13 mm	Serielle Schnittstelle	
Max. Gewinde frontal	M10	CF Kartenanschluss + USB	
Gegenspindel		Optionales Zubehör	
Max. Drehzahl Gegenspindel	8.000 1/min	3-spindle drilling unit ER11 (E3 Unit)	
Leistung Gegenspindelmotor	1,5 / 3,7 kW (Mitsubishi) 2,2 / 5,5 kW (Fanuc)	7-Spindel Querbohrapparat ER 20	
Max. Werkzeugplätze	15 Stk.	Tieflochbohren	
- Aussen-Drehwerkzeuge	2 Stk. (16x150 mm)	Feste Führungsbüchse	
- Stehende Bohrerwerkzeuge	3 Stk. (ER16)	Werkzeugüberwachung Gewindebohren (Haupt- u. Gegenspindel)	
- Angetriebene Werkzeuge (max. 6.000 1/min, 1,5/1,0 (FN)kW)	3 Stk. (ER16)	Werkzeugvoreinstellungsgerät	
- Exzentrische Querbohrwerkzeuge	3 Stk. (ER16)	Ausblaseeinrichtung	
Min. Eingabe auf Steuerung	0,0001 mm	Rohrtypenteileabladerr (Ø27mm oder weniger)	
C-Achsen / min. Eingabe auf Steuerung	0,0001"	Spindelreduzierung	
Dimensionen / Verschiedenes		Große Schmiermittelpumpe 1,8 l	
Spindelhöhe	1.000 mm	Späneförderer	
Elektrischer Anschluss	15 kVA	Hochdruck-Kühlmitteleinlage	
Pneumatikdruck und Durchflussrate	0,6 MPa 20L/min.	Automatische Feuerlöschanlage	
Kühlmitteltank	100 l	Ölnebelabscheider	
Breite x Tiefe x Höhe	2.270x1.425x1.825 mm	Sonderlackierung	
Gewicht (inkl. Optionen)	3.030 kg	Sonderwerkzeug-Ausstattung	
		* weitere Optionen auf Anfrage	



Präzisions-CNC-Langdrehmaschine

NN-32YB3



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-Erhard-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.

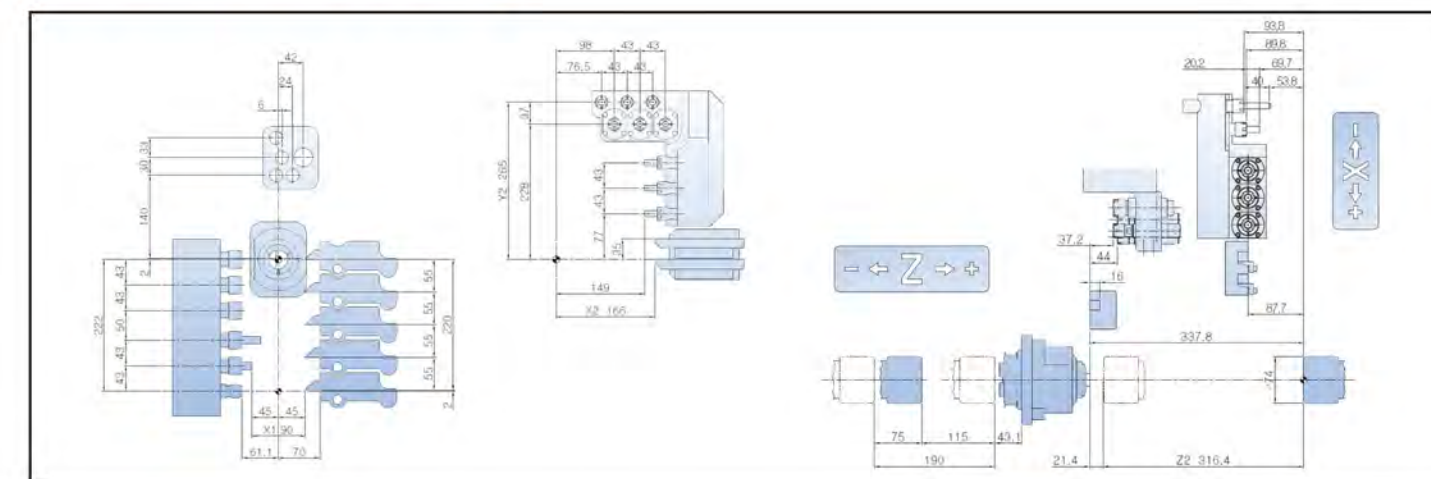
V702 P702 SW

NN-32YB3

- Linearschlitten auf der Unterseite, leistungsfähige Werkzeugausstattung
- Das beste Modell unter vergleichbaren Modellen für Hochpräzision und in der Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen
 - Horizontaler Linearschlitten
 - Schwalbenschwanzführung
- Drehen von verschiedenen und komplexen Teilen möglich
 - Verbesserte Werkzeugausstattung
- Reduziert Temperaturfehler und Vibration
 - Integriertes Gußbett



Werkzeug - Anordnung



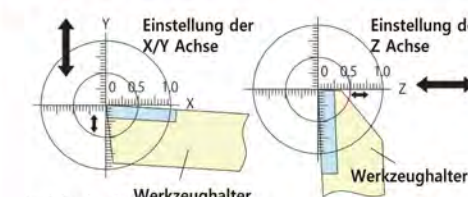
Hauptspindel

Werkzeuge	Größe	Ausstattung
Außen	□16,0 x 5	Standard
Bohren	ER16 x 3/ER20 x 1	Standard
Quer	ER20 x 6	Standard

Gegenspindel

Werkzeug	Größe	Ausstattung
Außen	□16,0 x 2	Standard
Bohren	ER16 x 3	Standard
Quer	ER16 x 3	Standard
Exzentrisch	ER16 x 3	Standard

Werkzeug-Voreinstellgerät - Optionales Zubehör



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



NOMURA Werkzeughalter-System mit Werkzeug-Voreinstellung

kein Ausrichten und Anfahren erforderlich

Produktion

Einrichten Werkzeug

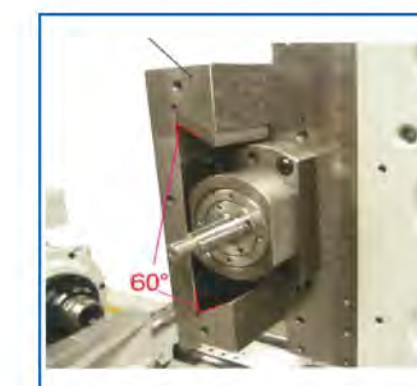
50min

50min

Durch das Voreinstellen außerhalb der Maschine

Verringerung der Rüstzeiten bis zu 60%

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

