

NN-38UB8K2 TECHNISCHE DATEN

Max. Maschinenkapazität		Steuerung Standard-Funktionen	
Max. Drehdurchmesser	Ø 38 mm (Option Ø 42 mm)	mitsubishi NC	M80
Drehlänge	260 mm	NC Bildschirm	10.4" Farb-TFT-Monitor
Teileentladelänge	115 mm	Speicherkapazität Anwenderprogramme	500 KB (1.280m)
Max. Werkzeuge gesamt	26 Stk. (Option 28 Stk.)	Werkzeugkorrekturen	256 Paare
Eilgang-Geschwindigkeiten	36 m/min	Hintergrundprogrammierung- Bearbeitungsfunktion	
Hauptspindel		C-Achsen Funktion	
Hauptspindel-Durchlass	Ø 43 mm	Kundenmakros	
Max. Drehzahl Hauptspindel	8.000 1/min	Werkzeugverschleisskompensation	
Leistung Hauptspindelmotor	5,5 / 7,5 kW	Fasen und Radien	
Max. Werkzeugplätze	20 Stk. (Option 22 Stk.)	Feste Zyklen	
- Aussen-Drehwerkzeuge	5 Stk. (□20x150mm max)	Repetitive Zyklen / Bohrzyklen	
- Stehende Bohrerwerkzeuge	5 Stk. (axial, ER16x3 + ER20x2) + 5 Stk. Rückseite	Programmfunktion über Winkeleingabe	
- Angetriebene Werkzeuge (max. 6.000 1/min, 1,5 kW)	5 Stk. (radial, ER20)	Bedienungsanleitung	
Tieflochbohrstation (Option)	2 Stk. (Ø13)	Serielle Schnittstelle	
Max. Bohrdurchmesser frontal	Ø 13 mm /10 mm	CF Kartenanschluss + USB	
Max. Gewinde frontal	M12/M10		
Gegenspindel		Optionales Zubehör	
Max. Drehzahl Gegenspindel	8.000 1/min	Tieflochbohren	
Leistung Gegenspindelmotor	3,7 / 5,5 kW	3-Spindel Bohrrapparat ER11	
Max. Werkzeugplätze	6 Stk.	Feste Führungsbüchse	
- Aussen-Drehwerkzeuge	3 Stk. (axial, ER16x1+ER20x2)	Werkzeugüberwachung Gewindebohren (Haupt- u. Gegenspindel)	
- Angetriebene Werkzeuge (max. 6.000 1/min, 0,9 kW)	3 Stk. (radial, ER20)	Werkzeugvoreinstellungsgerät	
Min. Eingabe auf Steuerung	0,0001 mm	Ausblaseeinrichtung	
C-Achsen / min. Eingabe auf Steuerung	0,0001"	Rohrtypenteileabläder (36mm oder weniger)	
Dimensionen / Verschiedenes		Spindelreduzierung	
Spindelhöhe	1.160 mm	Große Schmiermittelpumpe 1,8 t	
Elektrischer Anschluss	40 kVA	Spänelörderer	
Pneumatikdruck und Durchflussrate	0,6 MPa 25L/min.	Hochdruck-Kühlmittelanlage	
Kühlmitteltank	190 t	Automatische Feuerlöschanlage	
Breite x Tiefe x Höhe	2.660x1.528x2.038 mm	Ölnebelabscheider	
Gewicht (inkl. Optionen)	3.600 kg	Sonderlackierung	
		Sonderwerkzeug-Ausstattung	

* weitere Optionen auf Anfrage



Präzisions-CNC-Langdrehmaschine NN-38UB8K2



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-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.

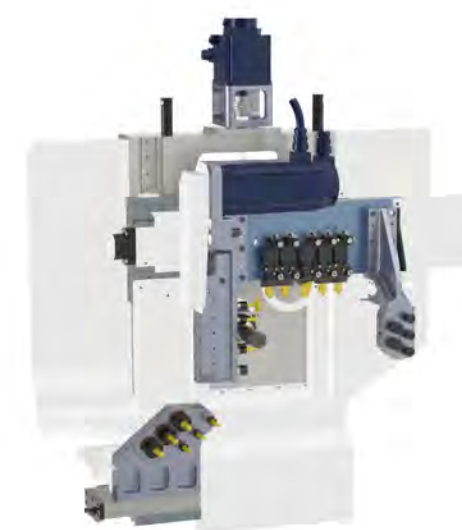
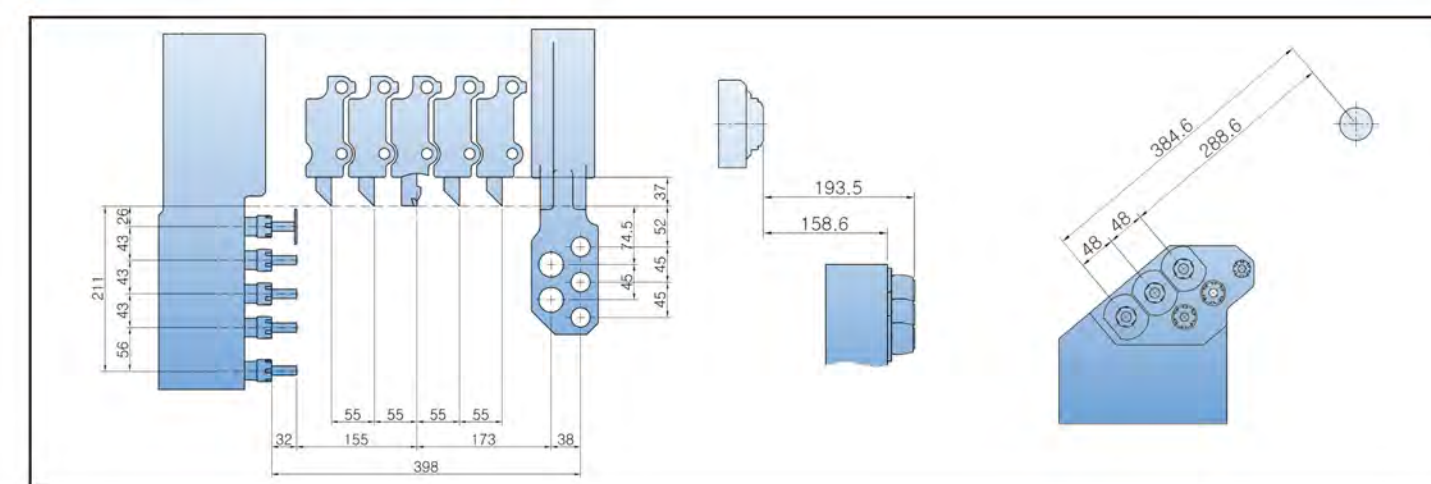
V702 P702 SW

NN-38UB8K2

- Aktuellste Version der NC-Steuerung**
- MITSUBISHI M80
- Intelligente Werkzeuganordnung**
- für komplexe Formen, reduzierte Bearbeitungszeit
- Verbesserte Zerspanungsleistung**
- 2 zusätzlich Tieflochbohrstationen (Option)
- Höchste Präzision auch bei schwerzerspanbaren Werkstoffen**
- Horizontaler Linearschlitten
- geschabte Schwalbenschwanzführung für maximale Präzision



Werkzeug - Anordnung



Hauptspindel

Werkzeug	K2		Ausstattung
Außen	□20 x 5		Standard
Bohren	ER20 x 2	ER16 x 3	Standard
Quer	ER20 x 5		Standard



Optional Tieflochbohrstationen



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

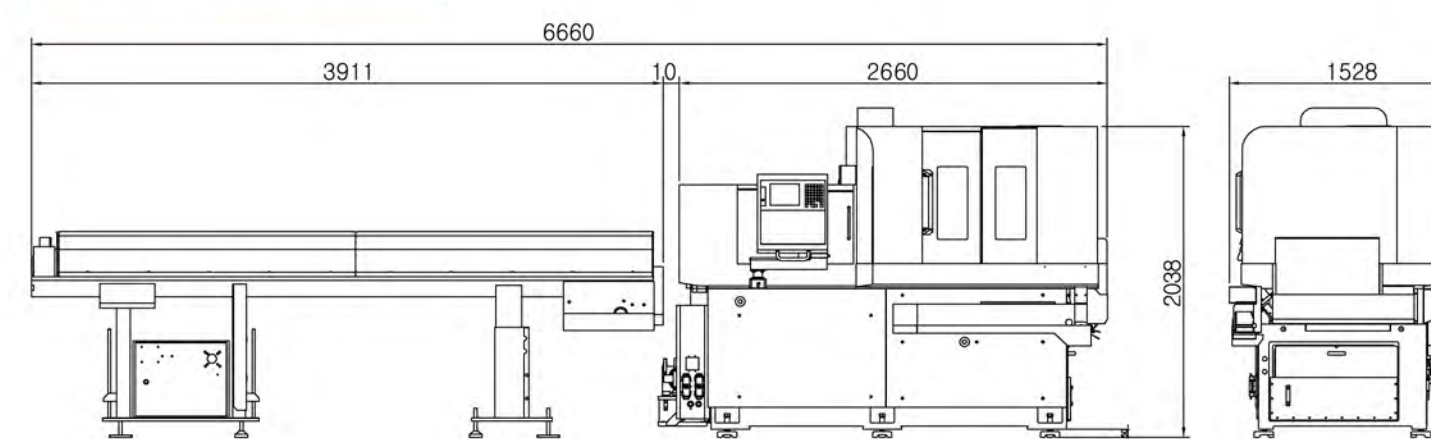


K2-Typ Hydraulische Zugspindel

Gegenspindel

Werkzeuge	K2	
Bohren	ER16 x 1	
	ER20 x 2	
Exzentrisch	ER20 x 3	

Aufstellplan / Maße



FANUC Oi TF

- 8,4" Farb-LCD-Display
- Ergonomische Position der Bedientafel
- zusätzliche Funktionstasten zur Vereinfachung der Bedienung und Programmierung

