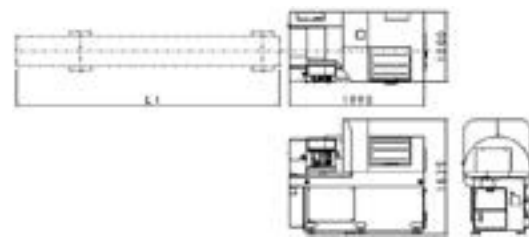


# СПЕЦИФИКАЦИЯ NN-16SB7

	Характеристики	NN-16SB7	Примечание	СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ
Рабочий диапазон	Максимальный диаметр обработки	Ø 16 мм		NOMURA-изм Конструкция «ласточкин хвост» и шабрение вручную
	Максимальная длина точения	160 мм/1	при использовании неподвижного люнета	NOMURA-изм Гидравлический приводной блок 4-х осевых сверл (ER11)
	Максимальная длина точения	110 мм/1	при использовании вращающегося люнета	NOMURA-изм (Цельная литая станина)
	Максимальная длина выгружаемой детали	80 мм		Синхронный вращающийся люнет 16
Главный шпиндель	Диаметр внутреннего отверстия шпинделя	Ø 17 мм		Блок 3-х приводных инструментов ER11
	Скорость вращения шпинделя S1/S2	S1 10000 об/мин (макс.) S2 7000 об/мин (макс.)		Блок 3-х приводных инструментов ER16
	Максимальный диаметр зажима в противощпинделе	Ø 16 мм		Резцедержатель 12,7 мм x 5
	Максимальное количество инструментов	20	опциональное оснащение	Держатель осевого инструмента Ø 16 x 4
S1	Инструмент для наружного точения	5 □ 12,7 мм x 5	в зависимости от спецификации оправки	Втулка патрона P16 (S1)
	Инструмент для внутреннего точения	4 ER11 (Ø 7) x 4	при наружном диаметре сверлильного патрона Ø 16 мм	Втулка патрона P16 (S2)
	Приводной инструмент	3 ER11 (Ø7) x 3		Защитное устройство
	Максимальный диаметр осевого сверла	Ø 7 мм		Ловитель готовых деталей (S2)
	Максимальный длина осевого сверла	30 мм		Освещение рабочей зоны
	Максимальный диаметр осевого метчика	M6		Комплект рабочего инструмента / Комплект выравнивающих опор
	Максимальный диаметр приводного сверла	Ø 6 мм		
	Максимальный диаметр приводного метчика	M5		
	Скорость вращения приводного инструмента	8000 об/мин (макс.)		
S2	Инструмент для внутреннего точения	2 ER16 (Ø 10) x 2	только противощпиндель	Неподвижная направляющая втулка патрона блок 16
	Приводной инструмент	2 ER16 (Ø 10) x 2	только противощпиндель	Держатель направляющей втулки BH16-P10,8,6
	Максимальный диаметр осевого сверла (торцевой и внецентровой)	Ø 8 мм / Ø 6 мм		Устройство предварительной настройки инструмента с микроскопом
	Максимальный диаметр осевого метчика (торцевой и внецентровой)	M6/M5		Выносной пульт управления (37P)
Команды ЧПУ	Скорость быстрого хода	24 м/мин	(X1. 13 м/мин)	Трехцветная лампа сигнализации состояния станка
	Минимальный шаг	0,0001 мм		Конвейер готовых деталей (с приемником деталей и корзиной)
	Минимальный шаг по оси C (S1, S2)	0,0001°		
Двигатели	Привод главного шпинделя	1,5 / 2,2 кВт		
	Привод противощпинделя	0,3 / 0,75 кВт		
	Привод приводного инструмента (S1, S2)	0,4 кВт		
	Приводы перемещений по осям X1/Y1/Z1/X2/Z2	0,5 кВт		
	Двигатель помпы подачи СОЖ	0,25 кВт		
	Двигатель помпы гидравлической системы	0,75 кВт		
Габаритные размеры и пр.	Высота оси вращения главного шпинделя	1000 мм		
	Входное напряжение	10 кВА		
	Потребление сжатого воздуха	0,6 МПа, 50 л/мин		
	Объем бака СОЖ	100 л		
	Объем бака гидравлической системы	10 л		
	Объем бака системы смазки	0,8 л		
	Длина x Ширина x Высота	1990 x 1000 x 1635 мм		
Вес	1900 кг			
Стандартные функции ЧПУ	Система ЧПУ	MITSUBISHI M70V TYPE A	с разъемом под USB	
	Экран ЧПУ	цветной 8,4"		
	Объем памяти управляющих программ	500 кб (1280 м)		
	Количество корректоров инструмента	40		

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ
Неподвижная направляющая втулка патрона блок 16
Держатель направляющей втулки BH16-P10,8,6
Устройство предварительной настройки инструмента с микроскопом
Выносной пульт управления (37P)
Трехцветная лампа сигнализации состояния станка
Конвейер готовых деталей (с приемником деталей и корзиной)

План-схема



Податчик прутка	Диаметр прутка (мм)	Длина прутка L1 (мм)		
		2,5 м	3,0 м	4,0 м
Z-16	Ø 16	3,164	3,664	4,664
ASR X-16Z	Ø 16	3,172	3,672	4,672
S163	Ø 16	3,240	3,740	4,740
OS163E	Ø 16	3,420	3,870	4,725

Описанные выше характеристики оборудования получены при обработке стали SUS303. Технические показатели могут отличаться от вышеназванных при изменении условий обработки, качества обрабатываемого материала, используемых инструментов. Спецификация основана на стандартах, используемых в Японии. Технические характеристики могут быть изменены без уведомления. Данный продукт может быть отнесен к стратегически значимым объектам и подвергаться регулированию со стороны органов власти в сфере валютных операций и внешнеэкономической деятельности. Свяжитесь с нашим торговым представителем для экспорта товара.



NOMURA DS CO.,LTD.

URL <http://www.nomurads.com>



ООО "ЭсЭфДжи Балтика"  
197342, г. Санкт-Петербург, ул. Белоостровская 17/2  
Деловой комплекс "Авантаж", офис 607  
тел. +7(812) 441-36-55 E-mail: [sfg@sfg-baltika.ru](mailto:sfg@sfg-baltika.ru)  
[www.sfg-baltika.ru](http://www.sfg-baltika.ru)

ТОКАРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ  
ЦЕНТР С ЧПУ

# NN-16SB7



NOMURA DS CO.,LTD.

NOMURADS

# NN-16SB7

Новейшая модель популярной серии SB

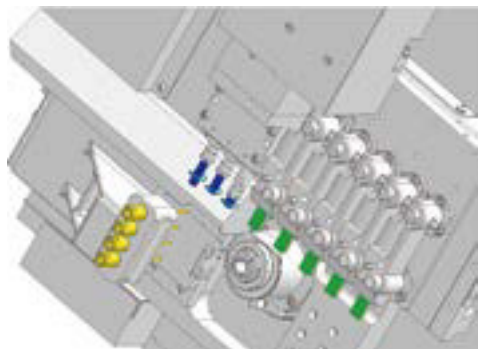


НОВИНКА

Ось X на противоположном шпинделе и инструментальная станция.

Станок не имеет выпирающих частей благодаря новому обтекаемому дизайну.

## Инструментальная станция главного шпинделя

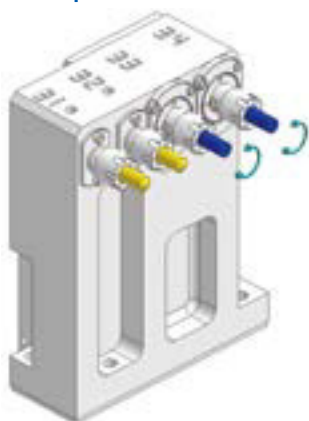


- Инструмент для наружной обработки
- Инструмент для внутренней обработки
- Приводной инструмент

Наклонное исполнение инструментальной станции обеспечивает легкое удаление стружки. Конструкция «ласточкин хвост» гарантирует высокую жесткость. Части конструкции «ласточкин хвост», также, как и части инструментальной станции, обрабатываются методом шабрения вручную. Имеется гидравлическая приводная система.

	Инструмент	Стандарт	Опция
Главный шпиндель	Инструмент для наружного точения ●	□12,7 мм × 5	7
	Инструмент для внутреннего точения ●	ER11 (ø7) × 4	ER16 (ø 10) × 3
	Приводной инструмент ●	ER11 (ø7) × 3	ER11 (ø 7) × 4 ER16 (ø 10) × 3 или 4

## Инструментальная станция противоположного шпинделя



- Инструмент для внутренней обработки
- Приводной инструмент

Инструментальная станция противоположного шпинделя предлагает сокращенное время цикла и вариации различных видов обработки. При помощи опциональных пазовых резцов возможно прорезание задних пазов.

	Инструмент	Стандарт	Опция
Противошпиндель	Инструмент для внутреннего точения ●	ER16 (ø10) × 2	—
	Приводной инструмент ●	ER16 (ø10) × 2	Пазовый резец

## Открытый доступ к зоне обработки



Удобство и простота использования благодаря большому открытому доступу к рабочей зоне. Дверца открывается не вперед и вверх, а заходит в кожух станка. Это предотвращает разбрызгивание СОЖ.

## Устройство ЧПУ



Станок оснащен системой ЧПУ MITSUBISHI M70V. В дополнение к интерфейсу CF-карты имеется интерфейс USB. Подвижная панель оператора увеличивает удобство управления станком.

## NOMURA-изм

### Все станки Nomura оснащены инструментальными станциями, имеющими конструкцию «ласточкин хвост».

Применяемый ручной метод шабрения, выполняемый квалифицированными специалистами, обеспечивает плавное скольжение тяжелых инструментальных станций по направляющим благодаря контакту между поверхностями в форме трапеции.



Цельная литая станина амортизирует вибрацию и выдерживает тяжелую инструментальную станцию.