

	Параметры	Характеристики	Стандартное оснащение	
Рабочий диапазон	Максимальный обрабатываемый диаметр	Ф20 мм	Система охлаждения главного шпинделя (\$1, \$2)	
	Максимальная длина точения	200 мм / 1 патрон	Продувка воздухом вращающегося люнета шпинделя и протившпинделя	
	Максимальная длина выгружаемой детали	93 мм	Синхронный вращающийся люнет	
Главный шпиндель	Диаметр внутреннего отверстия шпинделя	Ф23 мм	Шпиндельная головка для 4 осевых инструментов	
	Максимальная скорость вращения шпинделя (\$1,\$2)	10000 об/мин (макс)	Сверлильный патрон Ф 22 (3 шт)	
	Максимальное количество инструментов	26	Резьбонарезной патрон Ф 22 (1 шт)	
\$1	Инструмент для наружного точения (□12,7×150 мм)	6	Оправка □ 12,7 (5 шт)	
	Осевой инструмент (ER 16)	4	Отрезная оправка □ 12,7 (1 шт)	
	Приводной инструмент (ER 16)	5	Главный шпиндель: втулка патрона / пружина патрона / колпачок шпинделя (1 комплект)	
	Максимальный диаметр осевого сверла	Ф10 мм	Протившпиндель: втулка патрона / пружина патрона / колпачок шпинделя (1 комплект)	
	Максимальный вылет осевого сверла	40 мм	Функция защиты от перепадов напряжения	
	Максимальный диаметр осевого метчика	M8	Режим защиты шпинделя от перегрузок	
	Максимальный диаметр приводного сверла	Ф8 мм	Автоматическое прерывание обработки	
	Максимальный диаметр приводного метчика	M6	Автоматическая система смазки с датчиком уровня	
	Скорость вращения шпинделя приводного инструмента	6000 об/мин (макс)	Система подачи охлаждающего масла (\$1, \$2)	
	Инструмент для наружного точения (□12×150 мм)	2	Датчик уровня охлаждающего масла (\$1, \$2)	
	Осевой инструмент ER16	3	Датчик поломки инструмента	
	\$2	Приводной инструмент ER16	3	Датчик открытой дверцы электрошкафа
Инструмент для внецентренного сверления ER16		3	Переключатель ручного изменения скорости подачи	
Максимальный размер осевого сверла		Ф10 мм	Светодиодное освещение рабочей зоны	
Максимальный размер осевого метчика		M8	Ловитель готовых деталей (\$2)	
Максимальный размер приводного сверла		Ф8 мм	Конвейер готовых деталей (транспортёр и бак)	
Максимальный диаметр приводного метчика		M6	Набор выравнивающих опор	
Двигатели	Быстрый ход	36 мм	Оptionальное оснащение	
	Минимальный шаг	0,0001 мм	\$1	Блок 5 приводных инструментов
	Минимальный шаг поворота главного шпинделя (ось C) (\$1,\$2)	0,0001°		Блок 3 внецентренных сверел + 3 приводных инструментов
	Привод главного шпинделя	1,5/3,7 кВт		Дополнительная оправка □ 12,7
	Привод приводного инструмента	0,75 кВт	\$2	Дополнительная отрезная оправка □ 12,7
	Привод протившпинделя	1,5/3,7 кВт		Сверлильный патрон для глубоких отверстий
	Привод приводного инструмента протившпинделя	0,75 кВт		Резьбонарезной патрон для глубоких отверстий
	Приводы перемещений по осям Y1, Z1, X2	0,5 кВт		Шпиндельная головка для 3 осевых сверел
	Приводы перемещений по осям X1, Y2, Z2	1,0 кВт		Блок 3 приводных инструментов (A)
	Двигатель помпы СОЖ (\$1,\$2)	0,25 кВт		Блок 3 внецентренных сверел (вместе с опцией A)
	Двигатель помпы смазки	0,003 кВт	Блок 2 инструментов наружного точения	
	Габаритные размеры и прочее	Высота оси вращения главного шпинделя	1000 мм	Неподвижный люнет
Входное напряжение		17 кВА	Датчик контроля поломки метчика (\$1, \$2)	
Потребление сжатого воздуха		0,6 мПа, 50 л/мин	REGO-FIX гайка ER16M	
Объем бака СОЖ		160 л	Устройство предварительной настройки инструмента 10	
Объем бака смазки		0,8 л	Продувка инструмента (※1)(※2)	
Длина x ширина x высота		2270 x 1135 x 1730 мм	Электронный маховик MPG 37P	
Вес (включая опции)		2700 кг	3 языка отображения ЧПУ (английский, китайский, корейский)	
Система ЧПУ MITSUBISHI		M70V тип A	Ловитель готовых деталей (\$1)	
Экран ЧПУ (цветной, 10,4", TFT LCD)			Устройство для выгрузки деталей типа трубки (внутренний Ф 14 мм или менее)	
Объем памяти управляющих программ		1280 м	Направляющий канал для прутков малого диаметра	
Количество корректоров инструмента		40	Увеличенная помпа системы смазки 1,8 л	
Стандартные функции ЧПУ		Функция редактирования программ		Сигнальная лампа контроля рабочего состояния станка (трехцветная)
	Функция управления осью C на главном шпинделе (\$1,\$2)		Сигнальная лампа контроля рабочего состояния станка (одноцветная)	
	Макросы пользователя		Конвейер удаления стружки (※1)	
	Функция коррекции износа инструмента		Подача СОЖ под средним давлением (※1)	
	Радиусная и фасочная обработка углов		Автоматическая система пожаротушения	
	Фиксированные циклы		Коллектор масляного тумана	
	Комплексные фиксированные циклы		Масляный поддон коллектора масляного тумана	
	Команды программирования геометрии		Набор инструмента для устранения вмятин	
	Руководство по программированию		Окраска станка в специальный цвет	
	Порт последовательного ввода/вывода		Крепежные приспособления	
	Порт CF карты памяти		Набор инструмента	

(\*1) Необходима дополнительная панель управления.  
(\*2) Требуется распределитель пневмодавления.

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 VTC**

NOMURA VTC AUTOMATIC LATHE CO.,LTD.

437 Tanazawa Okutama-machi, Nishitama-gun, Tokyo, Japan 198-0106  
TEL.+81(0)428-85-2111 / FAX.+81(0)428-85-2644 / URL http://www.nomuravtc.co.jp

**SFG BALTICA**  
Engineering & Industrial Services

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  
www.sfg-baltika.ru

ТОКАРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ

**NN-20J2**



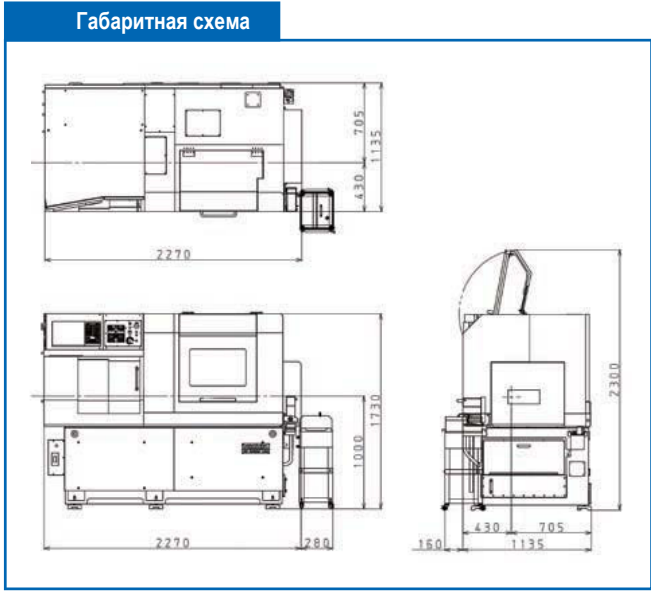
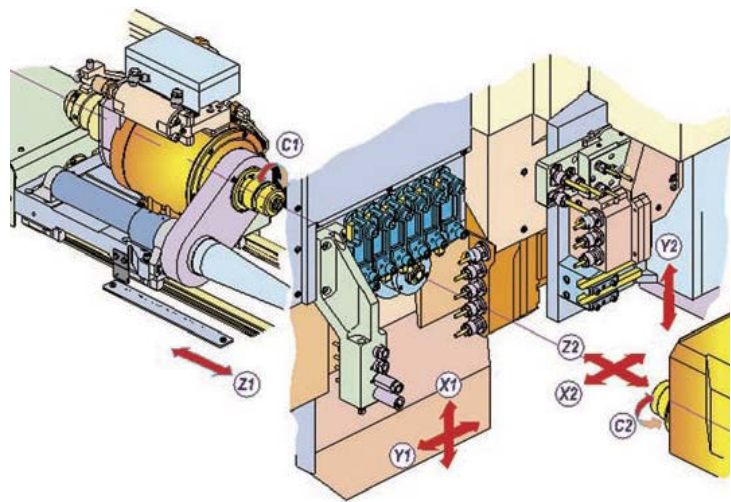
NOMURA VTC AUTOMATIC LATHE CO.,LTD.

**ИЗМЫСЛЕНА УТ**

# NN-20J2



- Мощные шпиндель и протившпиндель. Двигатели главного шпинделя - 1,5/3,7 кВт. (20J: 1,5/2,2 кВт)
- Расположение шпинделей позволяет производить высокоэффективную сложную обработку.
- Новая встроенная система ЧПУ M70V (MITSUBISHI).
- Скорость быстрого хода увеличена до 36 м/мин.



## Системы безопасности (стандартное оснащение)

- Датчик уровня охлаждающего масла**  
Производит автоматический останов станка, когда давление охлаждающего масла находится ниже необходимого уровня.
- Датчик открытой дверцы электрошкафа**  
Предохранительный выключатель отключает подачу питания на станок, если дверца электрошкафа открыта.
- Функция защиты от перепадов напряжения**  
Обеспечивает защиту электроцепи от перепадов напряжения, например, в случае грозových перенапряжений.
- Автоматическое прерывание обработки**  
Функция автоматически отключает питание станка в случае возникновения помехи при выполнении автоматической операции.
- Датчик перегрузки главного шпинделя**  
Останов станка происходит при обнаружении расхождения значений допустимой нагрузки на шпиндель и реальной нагрузки.
- Датчик поломки инструмента**  
Производит автоматический останов станка, когда поверхность не может быть качественно обработана по причине поломки инструмента.
- Датчик поломки метчика (опция)**  
Автоматический останов станка происходит при обнаружении поломки кромки метчика.

## 【 Инструментальный блок 】

Инструментальный блок изготовлен из специального литейного чугуна, устойчивого к абразивному износу. Все скользящие поверхности обработаны методом шабрения, что обеспечивает им долгую службу и высокую жесткость. Помимо этого, к вашим услугам предлагается большой выбор опций.



### Инструментальный блок главного шпинделя

Инструмент	Размер	Оснащение
Для наружного точения	□12,7 × 6	Стандарт
Для осевого точения	ER-16 × 4	Стандарт
Приводной	ER-16 × 5	Опция
Внецентренное сверло + приводной инструмент	ER-11×3+ER-16×3	Опция



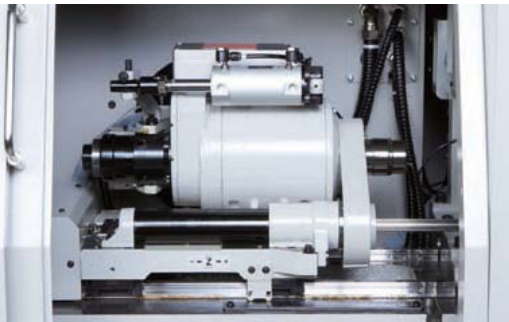
### Инструментальный блок протившпинделя

Инструмент	Размер	Оснащение
Для наружного точения	□12,0 × 2	Опция
Для осевого точения	ER-16 × 3	Опция
Приводной (A)	ER-16 × 3	Опция
Внецентренное сверло + (A)	ER-11 × 3	Опция

## 【 Двигатель шпинделя 】

Мощность двигателя главного шпинделя \$1 и \$2 1,5 / 3,7 кВт.

### Двигатель шпинделя



### Двигатель протившпинделя



## 【 Система ЧПУ MITSUBISHI 】



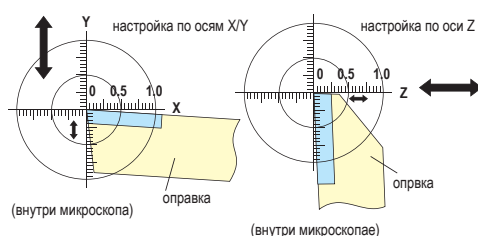
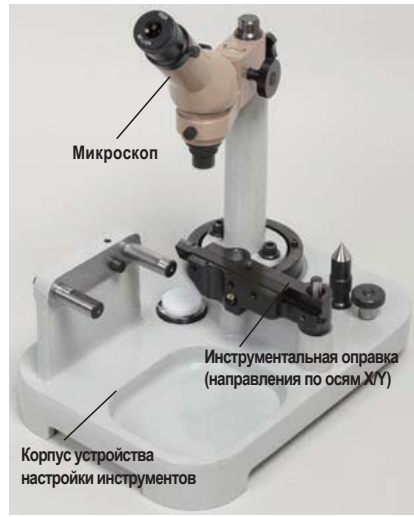
Объем памяти управляющих программ увеличен более чем в два раза (с 600 м до 1280 м). Увеличенная вычислительная мощность и новый процессор ЧПУ сокращают продолжительность цикла обработки. Улучшенные характеристики устройства внутренней компенсации (1 нм) (20J: 10 нм) делают процесс обработки более плавным.

### 【 Панель управления 】

Панель ручного управления и панель управления ЧПУ разделены. Время настройки сокращено.

### 【 Устройство для предварительной настройки инструментов 】

Разработанные Nomura устройства предварительной настройки инструментов повышают производительность оборудования и сокращают время смены инструментов до 60% благодаря системе настройки вне станка. Устройства предварительной настройки инструментов Nomura представляют собой механизм с микроскопом, который предварительно настраивает вращающиеся инструменты в соответствии с заданной длиной. Данная функция значительно упрощает программирование и выполнение операций. Она также исключает необходимость контактного измерения инструментов после установки, делая процесс полностью механическим. Устройства предварительной настройки позволяют настроить инструменты даже во время обработки заготовки. Таким образом, смена инструментов происходит быстро и отсрочка возобновления цикла обработки не происходит.



- ① Настройка по осям X/Y
- ② Настройка по оси Z. Процесс настройки окончен.

### ▼ Настройка при монтаже инструмента



### ▼ Устройство настройки NOMURA

