

	Технические показатели	Технические характеристики
Рабочий диапазон	Обрабатываемый диаметр	Ф 32 мм (Ф 25 мм - опция)
	Длина точения	190 мм /1 патрон
	Максимальная длина выгружаемой детали	93 мм
Главный шпиндель	Диаметр внутреннего отверстия шпинделя	ф 37 мм (ф 27 мм)
	Максимальная скорость вращения главного шпинделя	8000 об/мин макс.
	Максимальное количество инструментов (стандарт)	2
\$ 1	Инструмент для наружного точения (Ø 16 x 150 мм макс)	5
	Осевой инструмент	4 (ER16 x 3 + ER20 x 1)
	Приводной инструмент	6 (ER20 x 5 + ER16 x 1)
	Максимальный диаметр осевого сверла	ф 13 мм
	Максимальный вылет осевого сверла	50 мм
	Максимальный диаметр осевого метчика	M 10 x 1,5
	Максимальный диаметр приводного сверла	ф 8 мм
	Максимальный диаметр приводного метчика	M 8 x 1,25
	Шпиндель приводного инструмента	6000 об/мин макс.
	Инструмент для наружного точения (Ø 16 x 150 мм макс)	2
	\$ 2	Осевой инструмент
Приводной инструмент		2
Максимальный диаметр осевого сверла		ф 8 мм
Максимальный вылет осевого сверла		60 мм
Максимальный диаметр осевого метчика		M 8 x 1,25
Максимальный диаметр приводного сверла		ф 6 мм
Максимальный диаметр приводного метчика		M 6
Двигатели	Скорость подачи по осям Z1, Z2	32 м/мин
	Скорость подачи по осям X1, X2 Y1, Y2	36 м/мин
	Минимальный шаг	0,001 мм
	Минимальный шаг по оси C (\$1 * 2)	0,0001°
	Привод главного шпинделя	3,7 / 5,5 кВт
	Привод приводного инструмента	0,75 / 1,5 кВт
	Привод протившпинделя	1,5 / 3,7 кВт
	Привод приводного инструмента протившпинделя	0,75 / 1,5 кВт
	Привод осевой подачи	1,0 кВт
	Двигатель помпы подачи СОЖ	0,25 кВт x 2
	Двигатель помпы системы смазки	0,003 кВт
Габаритные размеры и прочие	Высота оси вращения главного шпинделя	1000 мм
	Входное напряжение	25 кВА
	Потребление сжатого воздуха	0,5 Мпа, 6,4 л/мин
	Объем бака СОЖ	100 л
	Объем бака смазки	0,8 л
	Длина x Ширина x Высота	2275 x 1185 x 1825 мм
	Вес	3030 кг
Стандартные функции ЧПУ	Система ЧПУ MITSUBISHI	M70V тип А
	Экран ЧПУ (цветной 10,4" TFT LCD)	
	Объем памяти управляющих программ	1280 м
	Количество корректоров инструмента	40 шт
	Функция редактирования программ	
	Функция управления осью С на главном шпинделе	
	Макросы пользователя	
	Функция коррекции износа инструмента	
	Радиусная и фасочная обработка углов	
	Фиксированные циклы	
	Комплексные фиксированные циклы	
Порт последовательного ввода/вывода		
Порт CF карты памяти		

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 BALTIKA**  
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](mailto:sfg@sfg-baltika.ru)  
[www.sfg-baltika.ru](http://www.sfg-baltika.ru)

ТОКАРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ

**NN-32YB2**



NOMURA VTC AUTOMATIC LATHE CO.,LTD.

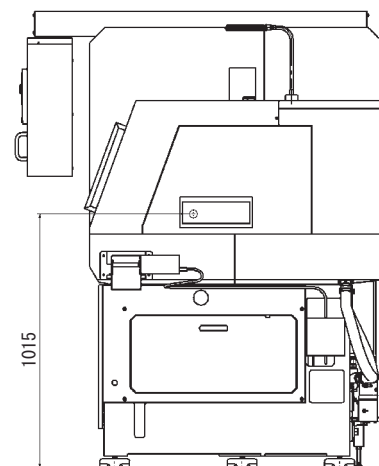
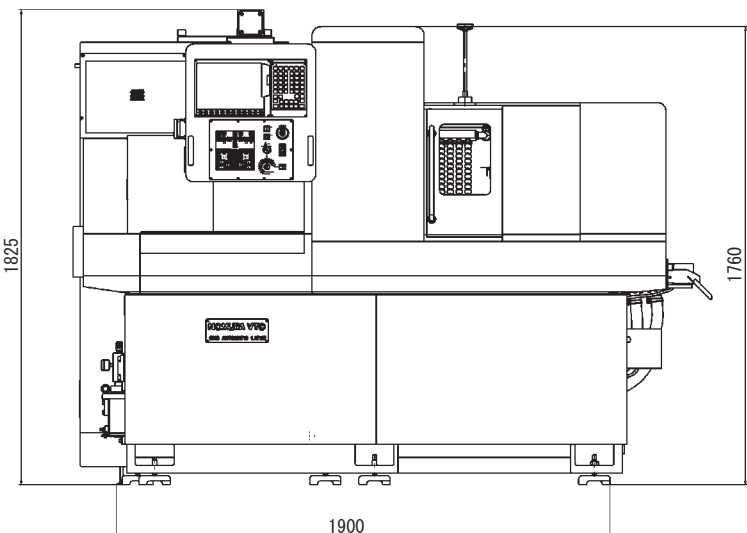
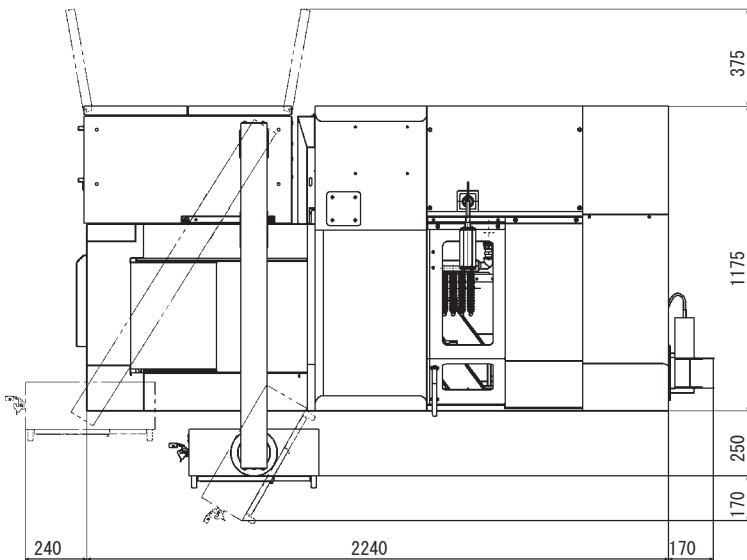
**ИОМШРАУТС**

- Мощный привод главного шпинделя (\$1: 3,7 × 5,5 кВт, \$2: 2.2 × 3,7 кВт).
- Быстрый ход - 36 м/мин, по оси Z - 32 м/мин.
- Новая встроенная система ЧПУ M70V (MITSUBISHI)
- Производительность обрабатывающих центров с ЧПУ в 4 раза эффективнее универсальных станков с ручным управлением.

Увеличенная мощность для обработки сложных материалов!

Увеличенная скорость сокращает время простоя!

План-схема



Панель управления



Встроенная система ЧПУ Mitsubishi M70V обеспечивает скорость быстрого хода 36 м/мин (32 м/мин по оси Z).

Главный шпиндель

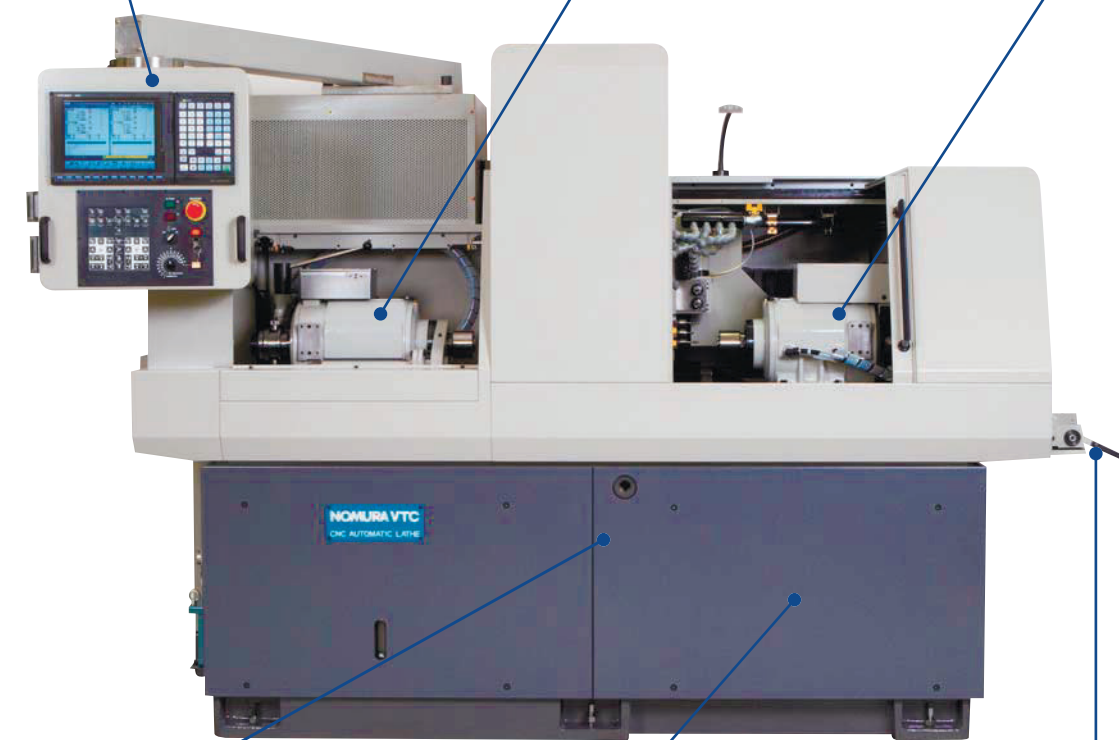


Главный шпиндель с приводом мощностью 5.5 кВт позволяет обрабатывать сложные материалы на тяжелых режимах.

Противошпиндель



Мощный привод противошпинделя 3,7 кВт.



Литейный чугун



Конструкции из литейного чугуна сохраняют устойчивость и жесткость

Бак для стружки



Специальная конструкция бака для сбора стружки размещена над баком СОЖ. Подача СОЖ позволяет избежать нагревания.

Конвейер готовых деталей



Обработанные детали извлекаются из станка при помощи конвейера и попадают в приемник деталей тима масляной ванны.

# Инструментальный блок

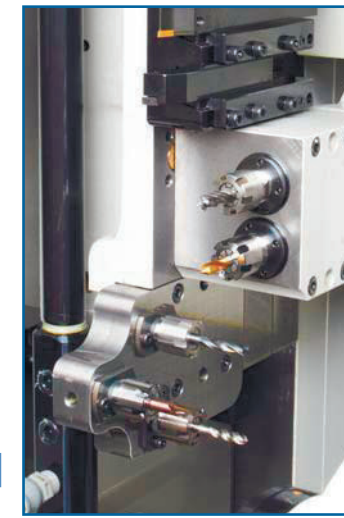
Настройки главного шпинделя и противошпинделя позволяют эффективно производить сложную обработку на станке. Инструментальный блок выполнен из специального литейного чугуна, устойчивого к абразивному износу. Все скользящие поверхности обработаны методом шабрения, что гарантирует им высокую точность на долгий срок.

## Инструментальный блок главного шпинделя



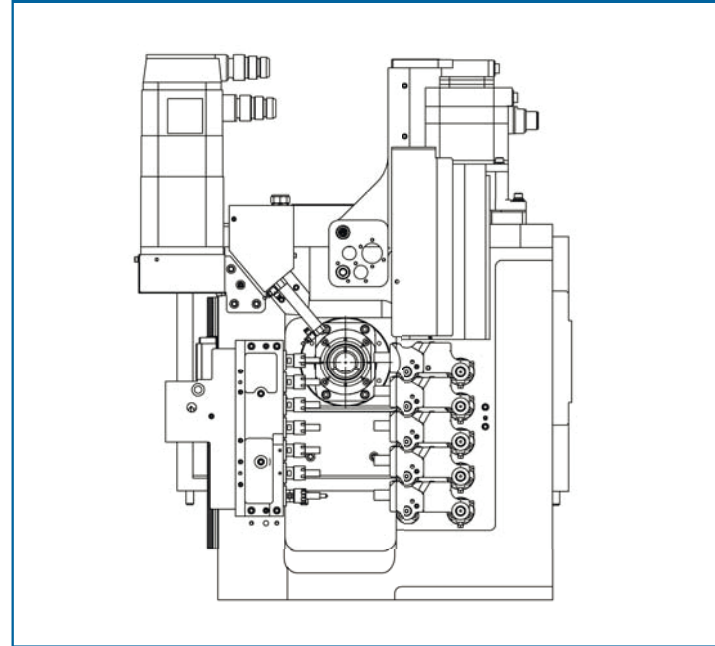
Инструмент	Размер	
(Стандарт)	Инструмент для наружного точения	∅ 16 x 5
	Осевой инструмент	4 (ER16 x 3 + ER20 x 1)
	Приводной инструмент	6 (ER16 x 1 + ER20 x 5)
(Опция)	Блок Е	3 приводных инструмента (ER16 x 1 + ER20 x 2) 3 внецентренных инструмента (ER11)
(Опция)	Инструмент для наружного точения	∅ 20 x 6 (прямой монтаж)

## Инструментальный блок противошпинделя

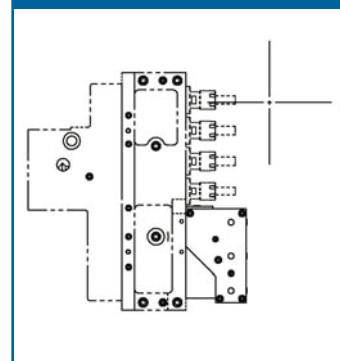


Инструмент	Размер	
Блок типа А (стандарт)	Инструмент для наружного точения	∅ 16 x 2
	Осевой инструмент	∅ 16 x 3
	Приводной инструмент	∅ 16 x 2
Блок типа В (опция)	Инструмент для наружного точения	∅ 16 x 1
	Осевой инструмент	∅ 16 x 3
	Приводной инструмент	∅ 16 x 3
Блок типа С (опция)	Инструмент для наружного точения	∅ 12 x 1
	Осевой инструмент	ER16 x 3
	Приводной инструмент	ER16 x 1
	Внецентренный инструмент	ER11 x 3
	Осевой инструмент (опция)	ER20 x 3

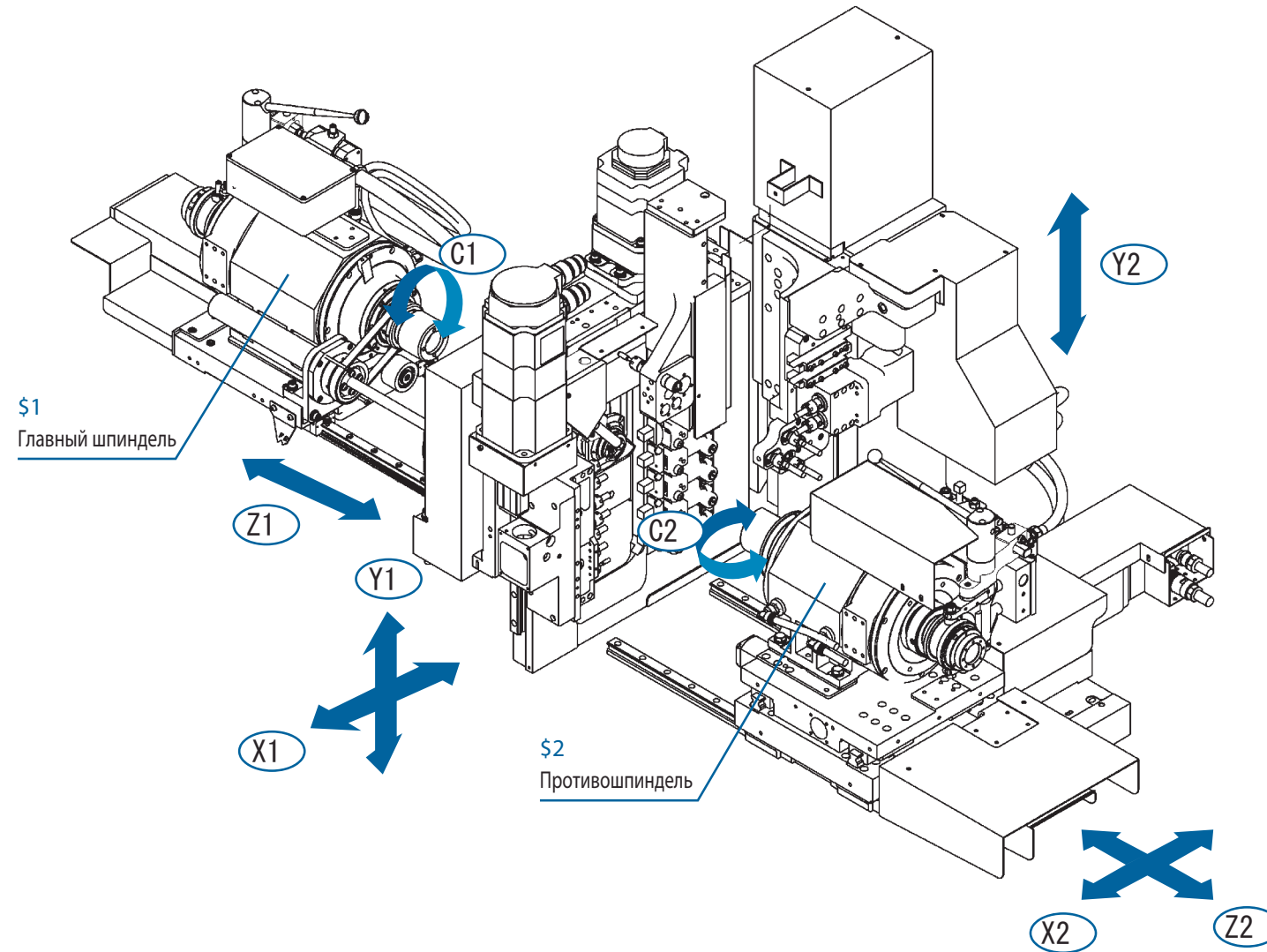
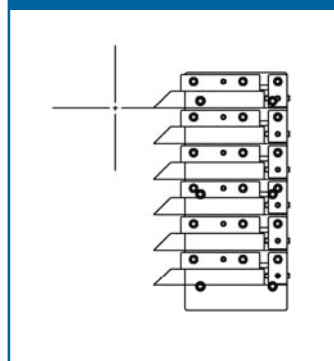
### Стандарт



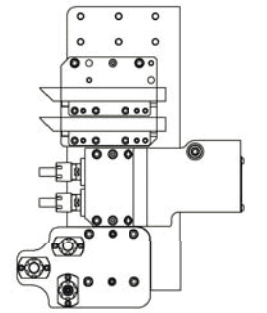
### Блок Е (опция)



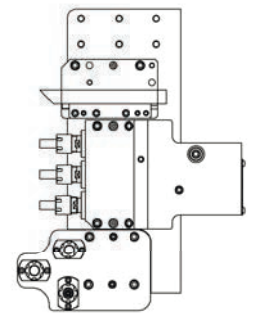
### Инструмент для наружного точения 20 x 6 (опция)



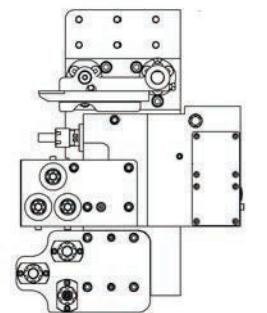
Инструментальный блок типа А (стандарт)



Инструментальный блок типа В (опция)

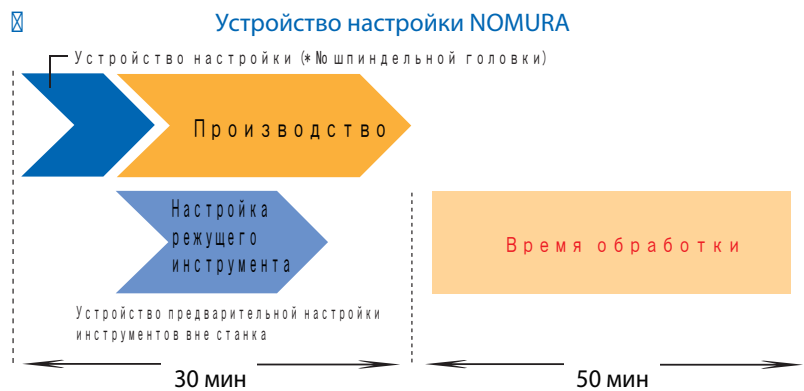
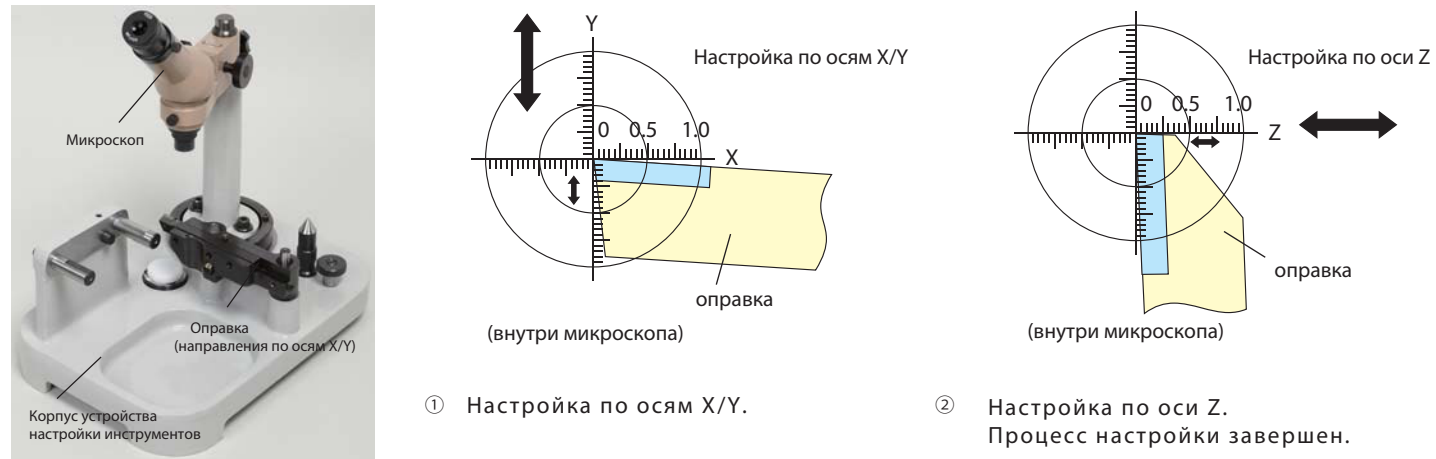


Инструментальный блок типа С (опция)



Устройство предварительной настройки инструмента

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.



Опциональное оснащение

Автоматическая система пожаротушения

Система автоматически производит тушение огня и прекращает подачу питания на станок при возгорании.

Коллектор масляного тумана

Система вытягивает масляный туман и повышает качество производственной среды.

Трехцветная сигнальная лампа состояния станка

Лампа позволяет на расстоянии определять рабочее состояние станка.



Стандартное оснащение	
Блок осевого инструмента	
Блок приводного инструмента	
Инструментальный блок типа A протившпинделя	
2 инструмента наружного точения + 3 осевых инструмента + 2 приводных инструмента	
Система охлаждения шпинделя (главного и протившпинделя)	
Синхронный вращающийся люнет / узел привода	
Сверлильный патрон	
Резьбонарезной патрон	
Оправка	
Главный шпиндель: втулка патрона / пружина патрона / колпачок шпинделя (1 комплект)	
Протившпиндель: втулка патрона / пружина патрона / колпачок шпинделя (1 комплект)	
Автоматическое прерывание обработки	
Система автоматической смазки (с индикатором уровня)	
Система подачи охлаждающего масла на главный шпиндель и протившпиндель	
Датчик уровня охлаждающего масла (для главного шпинделя и протившпинделя)	
Датчик перегрузки главного шпинделя	
Датчик открытой дверцы электрошкафа	
Светодиодное освещение рабочей зоны	
Конвейер выгрузки готовых деталей (с приемником деталей и корзиной)	
Ловитель готовых деталей	
Набор выравнивающих опор	

Опциональное оснащение	
\$1	Блок 3-х осевых инструментов (ER20 x 3)
	Инструментальный блок главного шпинделя типа E 3 приводных инструмента (ER16 x 1 + ER20 x 2) + внецентренное сверло (ER11)
\$2	Инструментальный блок протившпинделя типа B 1 инструмент наружного точения (□ 16) + 3 осевых инструмента (ER16) + 3 приводных инструмента (ER16)
	Инструментальный блок протившпинделя типа C 1 OD tool (□ 12) + 3 ID tool (ER16) + 1 Live tool (ER16) + 2 Off-center drill(ER11)

Втулка и гайка синхронного вращающегося люнета
Неподвижный люнет
Втулка и гайка неподвижного люнета
Датчик поломки метчика (на главном шпинделе и протившпинделе)
Колпачок REGO-FIX и ключ
Устройство предварительной настройки инструмента
Электронный маховик MPG 37P
Многоязыковое отображение ЧПУ (английский, китайский, корейский и другие языки)
Сигнальная лампа состояния станка (одноцветная, трехцветная)
Конвейер удаления стружки
Подача СОЖ под средним давлением
Автоматическая система пожаротушения
Набор инструмента для устранения вмятин
Коллектор масляного тумана
Окраска станка в специальный цвет
Набор инструмента
Набор слесарного инструмента
Руководство по ЧПУ

Системы безопасности (стандартное оснащение)

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