

	Характеристика	Значение	Стандартное оснащение
Макс. хар-ки станка	Максимальный диаметр обработки	Ø20 мм (опция, Ø25 мм)	Блок из 4-х приводных инструментов
	Максимальная длина обработки	200 мм / 1 патрон	Шпиндельная головка для 4-х осевых сверел
	Макс. длина выгружаемой детали	200 мм / 1 патрон	Оправка П12.7 (4 шт)
Глав. шпиндель	Диаметр отверстия шпинделя	Ø 24 мм (опция, Ø 27)	Отрезная оправка П12.7 (1 шт)
	Скорость вращения глав. шпинделя	10000 об/мин	Синхронный поворотный люнет
\$1	Макс. кол-во инструментов (стандарт)	13	Главный шпиндель:
	Инструмент для наруж. обработки (П12.7 x 150 мм)	5 (опция, 6)	штука патрона / пружина патрона / колпачок шпинделя
	Инструмент для обработки внутреннего диаметра ER16	4	Сверлильная оправка Ø 22-10-70 (3 шт)
	Приводной инструмент ER16	4 (опция, 5)	Оправка для метчика Ø 22-94L (1 шт)
	Макс. диаметр осевого сверла	Ø 10 мм	Блок охлаждения главного шпинделя (\$1)
	Макс. длина осевого сверла	40 мм	Устройство автоматической смазки (датчик уровня)
	Макс. диаметр осевого метчика	M8	Блок охлаждающего масла
	Макс. диаметр приводного сверла	Ø 8 мм	Датчик уровня охлаждающего масла
	Макс. диаметр приводного метчика	M6	Датчик поломки инструмента
	Скорость вращения приводных инструментов	6000 об/мин	Защитная блокировка дверей
	Быстрый ход	36 мм/мин	Режим защиты шпинделя от перегрузок
	Минимальный шаг	0,0001 мм	Аварийный останов станка
	Минимальный шаг по оси С (\$1-2)	0,0001°	Функция защиты от перепадов напряжения
Двигатель	Двигатель главного шпинделя	2,2 / 3,7 кВт	Ловитель готовых деталей
	Двигатель приводного инструмента	0,75 кВт	Освещение рабочей зоны (LED)
	X1, Z1	1,0 кВт	Набор выравнивающих опор
	Y1	0,5 кВт	
Габаритные размеры и прочее	Насос для СОЖ	0,25 кВт	<b>Оptionальное оснащение</b>
	Насос для смазки	0,003 кВт	Неподвижный люнет 20/25
	Высота центров главного шпинделя	1000 мм	Синхронный вращающийся люнет 20/25
	Давление пневматической системы и скорость потока	0,6 мПа, 50 л/мин	Втулка для синхронного вращающегося люнета
	Емкость бака для СОЖ	63 л	Блок 3-х внецентренных сверел (блок Е)
	Емкость бака для смазки	0,8 л	Блок 5 радиальных приводных инструментов
	Ширина x глубина x высота	1650 x 1100 x 1680 мм	Устройство предварительной настройки инструментов
Вес	1350 кг	Генератор ручных импульсов MPG	
ЧПУ	MITSUBISHI NC	M70V	3 языка отображения ЧПУ (английский, китайский, корейский)
	Экран ЧПУ (8,4" цветной TFT LCD)		Ловитель готовых деталей
Стандартные функции	Объем памяти обрабатывающих программ	1280 м (500 КБ)	Устройство для выгрузки деталей типа трубки (Ø 10, 12, 14 мм)
	Кол-во корректоров для инструментов	40 шт	Увеличенный насос системы смазки 1,8 л
	Функция фоновой редактирования программ		Рым-болты
	Функция оси С главного шпинделя		Сигнальная трехцветная лампа
	Функция пользовательских макросов		Система подачи СОЖ под средним давлением
	Функция коррекции на скругление вершины резца		Устройство вытяжки масляного тумана
	Скругление углов / снятие фасок		Набор инструмента
	Постоянные циклы		Ящик для запасных частей
	Комплексные постоянные циклы		
	Команды геометрии		
Руководство по эксплуатации			
Интерфейс ввода/вывода			
Интерфейс для карты памяти CF / USB			



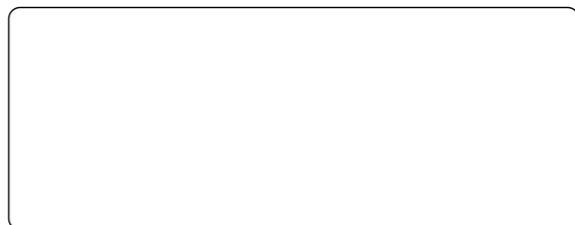
Названные выше технические характеристики оборудования рассчитаны для обработки материала SUS303.

В зависимости от производственных условий, таких как качество материала обработки и используемых инструментов, характеристики станка могут отличаться от приведенных выше.

Примечание: Данная спецификация основана на стандартах, применяемых в Японии.

Технические характеристики могут быть изменены производителем без предварительного уведомления.

Примечание: Данный станок является стратегическим объектом и подлежит регулированию законодательством в сфере иностранной валюты и международной торговли. Обратитесь к торговым представителям при экспорте продукта.



## ТОКАРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ

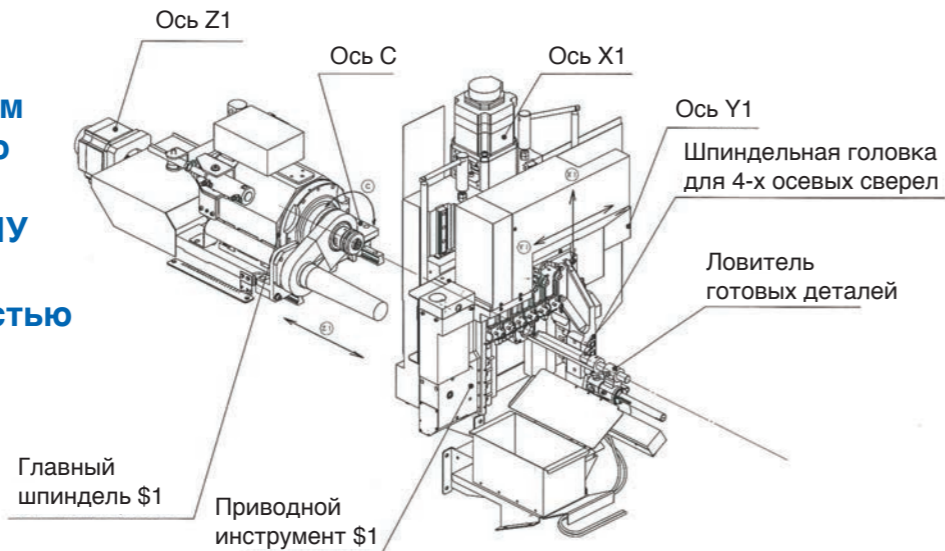
# NN-20U5



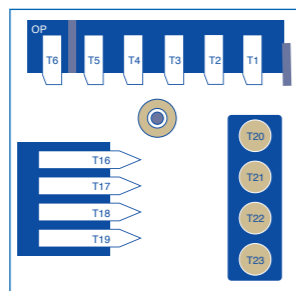
NOMURA DS CO.,LTD.

# NN-20U5

- Модель для тяжелого точения заготовок диаметром 20 мм (25 мм — опция)
- Шпиндель с встроенным двигателем мощностью 2,2/3,7 кВт
- Встроенная система ЧПУ MITSUBISHI M70V
- Быстрый ход со скоростью 36 м/мин



## [Инструментальный блок]



Инструментальный блок выполнен из специального литейного чугуна, устойчивого к абразивным воздействиям. Все скользящие поверхности обработаны методом шабрения, что обеспечивает им долгую службу и высокую жесткость.

Наименование инструмента	Размер	Стандарт	Опция
Инструмент для наружного точения	□12.7	5	6
Инструмент для точения внутренних диаметров	ER-16	4	
Приводной инструмент	ER-16	4	3
Внецентрированное сверло + приводной инструмента	ER-11+ER-16		3

Доступна версия с неприводными инструментами

Макс. диаметр обработки: 20 мм, 25 мм

Макс. длина обработки: 200 мм

Рабочий диапазон: 0001



## [Устройство ЧПУ]

Встроенное устройство ЧПУ MITSUBISHI M70V оснащено цветным TFT экраном с диагональю 8,4". Управление осью C является стандартной функцией. Время обработки можно сократить, задавая координаты главного шпинделя без возврата в исходное положение.

## [Панель управления]

Подвижная панель управления удобна при выполнении различных задач: программирование, настройка, техническое обслуживание.

## [Электрошпиндель]

Встроенный двигатель мощностью 2,2/3,7 кВт установлен на главный шпиндель \$1. Опционально доступен шпиндель для обработки заготовок Ø25 мм.

## [Защитные кожухи]

Расширенные защитные кожухи повышают эффективность работы, например, при настройке инструмента.



## [Оptionальное оснащение]

### Устройство вытяжки масляного тумана

Устройство улавливает масляный туман и повышает качество производственных условий.

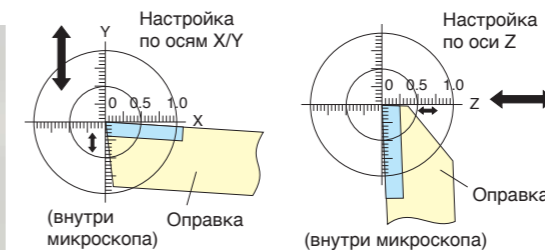
### Сигнальная трехцветная лампа

Лампа позволяет с расстояния определить текущий статус станка.



## [Предварительная настройка инструментов] : Опция

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 смены инструментов элементарным. 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
- Настройка завершена.

### Настройка при монтаже инструмента



### Устройство настройки NOMURA



## 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 грозовых 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.