

Параметры		Характеристика	Стандартная комплектация
Рабочий диапазон	Обрабатываемый диаметр	ø20 мм (0,79")	Неподвижный люнет 20
	Длина точения	200 мм (0,79") / 1 патрон	Блок 4-х приводных инструментов
	Максимальная длина выгружаемой детали	105 мм (4,13")	Шпindelная головка для 4-х осевых сверл
Главный шпindel	Диаметр внутреннего отверстия шпинделя	ø24 мм (0,79")	Оправка □12,7 (4 шт.)
	Скорость вращения главного шпинделя (S1 • S2)	10000 об/мин макс. / 6000 об/мин макс.	Отрезная оправка □12,7 (1 шт.)
S1	Диаметр патрона противошпинделя	ø20 мм (0,79")	Главный шпindel: втулка патрона • пружина патрона • колпачок шпинделя (S1) P-20
	Максимальное количество инструментов	17	Противошпindel: втулка патрона • пружина патрона • колпачок шпинделя (S2) P-20
	Инструмент для наружного точения □12,7x150мм	5	Сверлильный патрон ø22-10-70
	Осевой инструмент ER16	4	Резьбонарезной патрон ø22-94L
	Приводной инструмент ER16	4	Система охлаждения главного шпинделя
	Максимальный диаметр осевого сверла	ø10 мм (0,39")	Продувка воздухом главного шпинделя
	Максимальная длина осевого сверла	40 мм (1,57")	Система автоматической смазки (без датчика уровня / с датчиком уровня)
	Максимальный диаметр осевого метчика	M8	Датчик контроля уровня охлаждающего масла (S1, S2)
	Максимальная длина приводного сверла	ø8 мм (0,31")	Датчик контроля поломки инструмента
	Максимальная длина приводного метчика	M6	Защитная блокировка дверей
S2	Скорость вращения шпинделя приводного инструмента	6000 об/мин макс.	Функция защиты от перепадов напряжения
	Инструмент для наружного точения □10x80мм	1	Датчик перегрузки главного шпинделя
	Осевой инструмент ER16	3	Автоматическое прерывание обработки
Двигатели	Максимальный диаметр осевого сверла	ø8 мм	Светодиодное освещение рабочей зоны
	Максимальный диаметр осевого метчика	M6	Ловитель готовых деталей (S2)
	Быстрый ход	36 м/мин	Набор выравнивающих опор
	Минимальный шаг	0,0001 мм	Ящик для готовых деталей
	Минимальный шаг по оси C (S1, S2)	0,0001°	
	Привод главного шпинделя	2,2 / 3,7 кВт	
	Привод приводного инструмента	0,75 кВт	
	Привод противошпинделя	0,75 кВт	
	Привод перемещений по осям X1, Z1	1,0 кВт	
	Привод перемещений по осям Y1, X2, Z2	0,5 кВт	
Габаритные размеры и прочие	Двигатель помпы подачи СОЖ	0,25 кВт	
	Двигатель помпы системы смазки	0,003 кВт	
	Высота оси вращения главного шпинделя	1000 мм (39,37")	
	Потребление сжатого воздуха	0,6 МПа, 50 л/мин	
	Объем бака СОЖ	110 л	
	Объем бака смазки	0,8 л	
	Д x Ш x В	2140 x 1030 x 1680 мм	
Стандартные функции ЧПУ	Вес (включая опции)	2050 кг	
	ЧПУ	MITSUBISHI M70A	
	Экран ЧПУ	8,4" цветной TFT	
	Объем памяти управляющих программ	600 м	
	Количество корректоров инструмента	40 шт.	
	Функция редактирования программ		
	Функция управления осью С на главном шпинделе (S1, S2)		
	Макросы пользователя		
	Функция коррекции износа инструмента		
	Радиусная и фасочная обработка углов		
	Фиксированные циклы		
	Комплексные фиксированные циклы		
	Команды программирования геометрии		
	Руководство по программированию		
	Порт последовательного ввода/вывода		
	Порт СА карты памяти		

Дополнительная комплектация	
S1	Синхронный вращающийся люнет 20
	Привод синхронного вращающегося люнета
	Дополнительная оправка □12,7
S2	Дополнительная отрезная оправка □12,7
	Сверлильный патрон для глубоких отверстий
	Резьбонарезной патрон для глубоких отверстий
	Приводной инструментальный блок противошпинделя
	Оправка противошпинделя
	Гайка REGO-FIX ERM
	Устройство предварительной настройки инструмента
	Электронный маховик MPG (37 импульсов)
	3 языка отображения ЧПУ (английский, китайский, корейский)
	Ловитель готовых деталей (S1)
	Сигнальная лампа
	Ручная коррекция скорости подачи
	Автоматическая система пожаротушения
	Набор инструмента
	Комплект рабочего инструмента
	Конвейер выгрузки готовых деталей
	Рым-болты

Вышеупомянутые характеристики станка указаны для рабочего материала SUS303 и могут меняться в зависимости от качества обрабатываемого материала и используемого инструмента.

Примечание: Спецификация дана согласно применяемой спецификации в Японии. Изменения могут быть внесены без уведомления. Продукция может классифицироваться как стратегическая или иная с применением ограничений по экспорту согласно закону о валютной и внешней торговле. В случае возникновения вопросов свяжитесь с нашим представителем.



NOMURA DS CO.,LTD.



ООО Инженерный центр "Солдрим-МСК"  
196158, Россия, г. Санкт-Петербург, Пулковское шоссе, 28А  
Бизнес центр Pulkovo Star, оф. 804  
тел./факс: +7 (812) 602-18-72, 602-18-73, 602-18-74  
e-mail: soldream-msk@soldream-msk.ru  
http://www.soldream-msk.ru

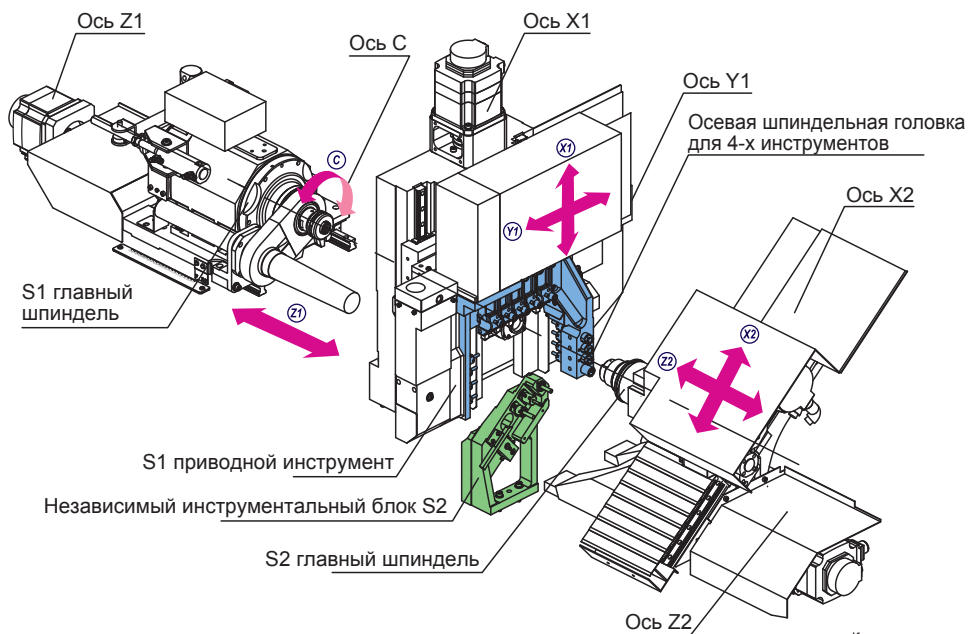
ТОКАРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ  
ЦЕНТР С ЧПУ  
**NN-20UB8**

**NOMURA DS CO., LTD.**

**И  
О  
М  
У  
Р  
А  
D  
S**

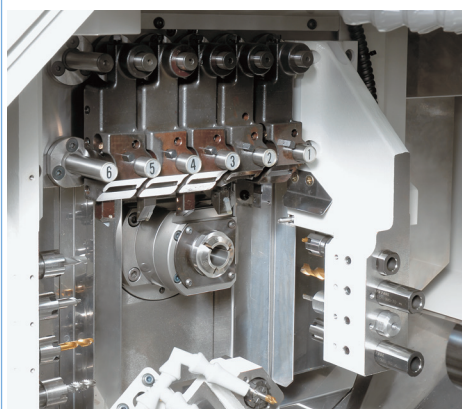
# Усовершенствованная новая модель серии UB с большей

- Быстрый ход 36 м/мин
- С возможностью использования новых оправок ( $\square 12,7$  мм)
- Встроенный двигатель (3,7 кВт) с большим крутящим моментом на главном шпинделе позволяет обрабатывать твердые материалы
- Ось C для S1 и S2 в стандартной комплектации



Количество инструментов: 17 (включая опции)

## Инструментальный блок главного шпинделя (S1)

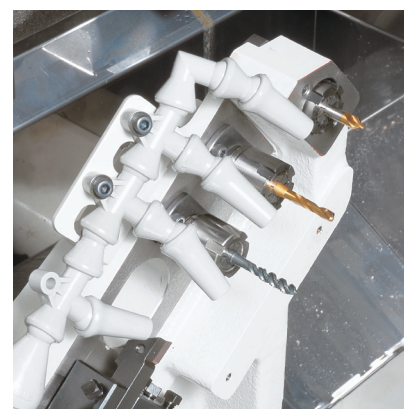


Инструмент	Размер	Стандарт	Опция
Инструмент для наружного точения (оправка)	$\square 12,7$	5	6
Инструмент для обработки внутренних диаметров	ER-16	4	4
Приводной инструмент	ER-16	4	3

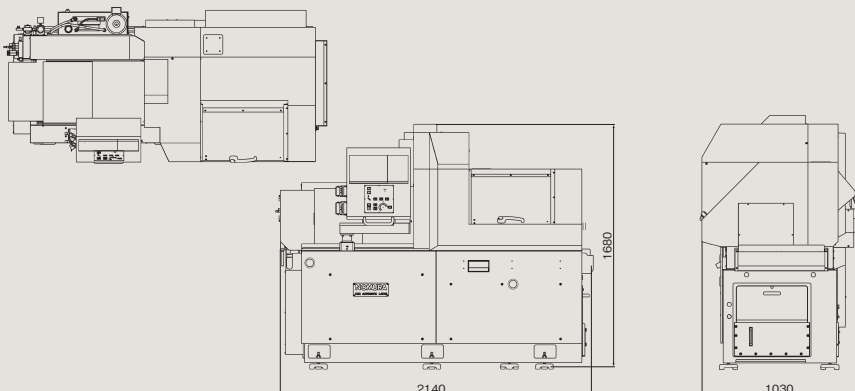
### Инструментальный блок (S1)

Быстрая смена инструмента благодаря способу установки. Жесткое крепление инструмента в оправке позволяет избежать проблем со скручиванием инструмента при обработке мягких материалов.

## Инструментальный блок противощинделя (S2)



## План-схема



## Система безопасности (стандартная комплектация)



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 грозных перенапряжений.



Автоматическое прерывание обработки  
Функция автоматически отключает питание станка в случае возникновения помехи при выполнении автоматической операции.

# жесткостью конструкции и стабильностью в работе.



(Фото: NN-20UB8 Спецификация опций)

## Установка 4-х инструментов

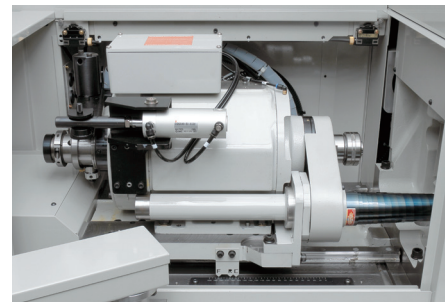
- Центровочное сверло
- Сверло
- Метчик
- Инструмент для наружного точения

## Инструментальный блок (S2)

Независимо управляемый инструментальный блок (S2) делает возможной установку широкого ряда опций.



Встроенная система ЧПУ MITSUBISHI M70A в комплекте с цветным экраном диагональю 8,4" и с TFT-дисплеем. Управление осью С является стандартной функцией, время установки можно сократить, задавая координаты главного шпинделя без возврата в исходное положение.



Встроенный двигатель мощностью 3,7 кВт установлен на главном шпинделе S1. Двигатель оси С с ременным приводом установлен на противושпинделе S2.

## Опции



### 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 кромок метчика.

**Автоматическое противопожарное устройство**  
Срабатывает автоматически и отключает электропитание при возникновении пожара.

**3-х цветная сигнальная лампа**  
Позволяет удаленно следить за состоянием работы станка.

