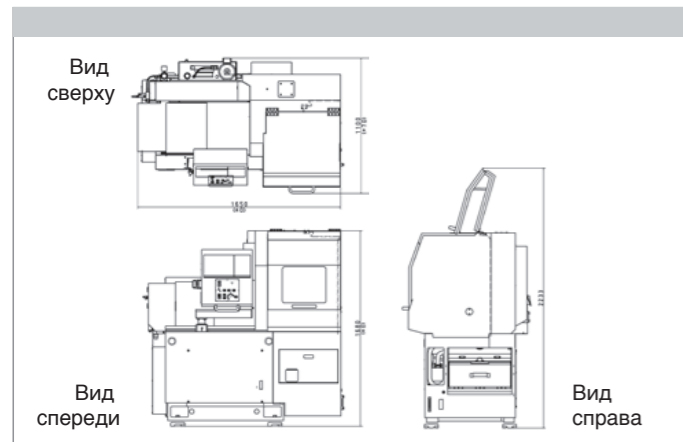


Макс. длина осевого сверла	40 мм
Макс. диаметр осевого метчика	M8
Макс. диаметр приводного сверла	Ø 8 мм
Макс. диаметр приводного метчика	M6
Скорость вращения приводных инструментов	6000 об/мин
Быстрый ход	36 мм/мин
Минимальный шаг	0,0001 мм
Минимальный шаг по оси C (\$1-2)	0,0001°
Двигатель главного шпинделя	2,2 / 3,7 кВт
Двигатель приводного инструмента	0,75 кВт
X1, Z1	1,0 кВт
Y1	0,5 кВт
Насос для СОЖ	0,25 кВт
Насос для смазки	0,003 кВт
Высота центров главного шпинделя	1000 мм
Давление пневматической системы и скорость потока	0,6 мПа, 50 л/мин
Емкость бака для СОЖ	63 л
Емкость бака для смазки	0,8 л
Ширина x глубина x высота	1650 x 1100 x 1680 мм
Вес	1350 кг
MITSUBISHI NC	M70V
Экран ЧПУ (8,4" цветной TFT LCD)	
Объем памяти обрабатывающих программ	1280 м (500 КБ)
Кол-во корректоров для инструментов	40 шт
Функция фонового редактирования программ	
Функция оси C главного шпинделя	
Функция пользовательских макросов	
Функция коррекции на скругление вершины резца	
Скругление углов / снятие фасок	
Постоянные циклы	
Комплексные постоянные циклы	
Команды геометрии	
Руководство по эксплуатации	
Интерфейс ввода/вывода	
Интерфейс для карты памяти CF / USB	
Габаритная схема	



Устройство автоматической смазки (датчик уровня)	
Блок охлаждающего масла	
Датчик уровня охлаждающего масла	
Датчик поломки инструмента	
Защитная блокировка дверей	
Режим защиты шпинделя от перегрузок	
Аварийный останов станка	
Функция защиты от перепадов напряжения	
Ловитель готовых деталей	
Освещение рабочей зоны (LED)	
Набор выравнивающих опор	
Оptionальное оснащение	
Неподвижный люнет 20/25	
Синхронный вращающийся люнет 20/25	
Втулка для синхронного вращающегося люнета	
Блок 3-х внецентренных сверел (блок E)	
Блок 5 радиальных приводных инструментов	
Устройство предварительной настройки инструментов	
Генератор ручных импульсов MPG	
3 языка отображения ЧПУ (английский, китайский, корейский)	
Ловитель готовых деталей	
Устройство для выгрузки деталей типа трубки (Ø 10, 12, 14 мм)	
Увеличенный насос системы смазки 1,8 л	
Рым-болты	
Сигнальная трехцветная лампа	
Система подачи СОЖ под средним давлением	
Устройство вытяжки масляного тумана	
Набор инструмента	
Ящик для запасных частей	
Названные выше технические характеристик 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.	

-20U5

ТОКАРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ

NN-□

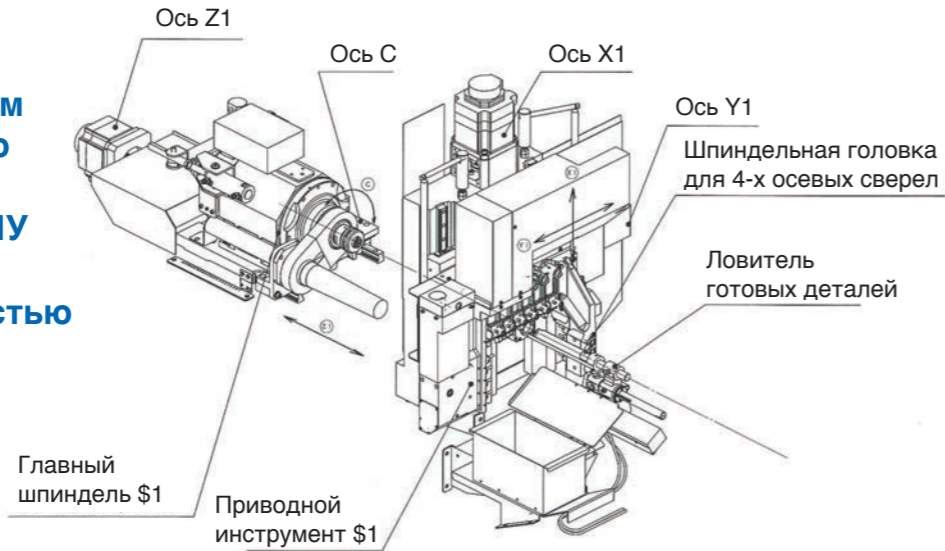


NOMURADS

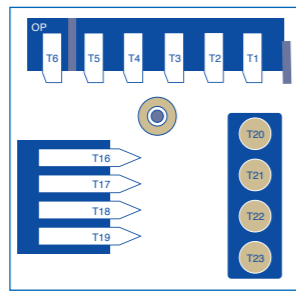
ООО Инженерный центр "Солдрим-МСК"
 Россия, г. Санкт-Петербург, Пулковское шоссе, 28А
 БЦ "Пулково Стар", оф.804
 тел./факс: +7(812)602-18-72, 602-18-73, 602-18-74,
 +7(495)280-05-88
 e-mail: soldream-msk@soldream.ru
 http://www.soldream.ru

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

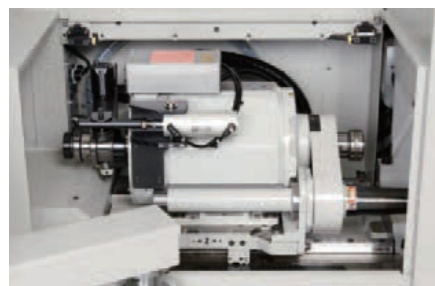


[Устройство ЧПУ]

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.



[Опциональное оснащение]

Устройство вытяжки масляного тумана

Устройство улавливает масляный туман и повышает качество производственных условий.

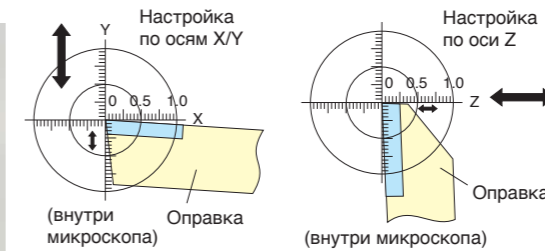
Сигнальная трехцветная лампа

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.