

Nakamura-Tome NT-Flex+

CNC-Drehzentrum / 2-Revolver



Nakamura-Tome ist einer der weltweit erfolgreichsten Hersteller von Multitasking Gegenspindel- Maschinen. Schnelligkeit, Qualität und Präzision sind der Garant für die wirtschaftliche Lösung anspruchsvoller Komplettbearbeitungsaufgaben.

Highlights

- X3-Achse mit 110 mm Verfahrweg
- Simultane Drehbearbeitung mit 3 Werkzeugen
- Rechte Spindel mit integrierter Reitstockspitze
- Y-Achse auf oberem und unterem Revolver mit 50 mm Verfahrweg
- Kompakte Stellfläche mit einer Tiefe von nur 1,38 m
- Qualität, Langlebigkeit und Zuverlässigkeit



Diese Maschine wurde zu 100% mit erneuerbarer Energie hergestellt.

Technische Daten

Kapazität

Drehdurchmesser max.	150mm
Drehlänge max.	450mm
Stangendurchlass max.	38mm
Futterdurchmesser	135mm

Spindel links

Stangendurchlass	32mm, 38mm*
Spindelnase	A2-5
Antriebsleistung FANUC	7.5/5.5kW
Spindeldrehzahl stufenlos bis max.	8'000min ⁻¹

C-Achse Spindel links/rechts

Inkl. Spindelbremse	
Eilgang	600min ⁻¹
Vorschubgeschwindigkeit	1 - 4'800°/min
Eingabefeinheit	0.001°

Spindel rechts

Stangendurchlass	32mm, 38mm*
Spindelnase	A2-5
Antriebsleistung FANUC	7.5/5.5kW
Spindeldrehzahl stufenlos bis max.	8'000min ⁻¹

Werkzeugrevolver

Je 12 angetriebene Werkzeuge, jeweils 1 davon im Eingriff	
Antriebsleistung	7.1/2.8kW, 7.1/2.2kW*

Spindeldrehzahl stufenlos bis max.	8'000min ⁻¹ , 10'000min ⁻¹ *
Stationen angetrieben	12
Anzahl Stationen	12 (max. 24)
Werkzeuge quadratisch	20 x 20mm
Werkzeuge rund Ø	20mm

Verfahrwege

Verfahrweg X1/X2-Achse	110.5mm
X3-Achse	110mm
Z1/Z2-Achse	455mm
Y1/Y2 Achse	+/- 25mm
inkl. Helical Interpolation Gewindefräsen	
B-Achse (Spindel rechts)	455mm
Eilgänge X1/X2/X3-Achse	24m/min
Z1/Z2-Achse	32m/min
Y1-Achse	20m/min
Y2-Achse	6m/min
B-Achse	32m/min

Allgemeine Daten

Schrägbett	90°
Platzbedarf L x B x H*	3'500 x 1'380 x 1'965mm
Gesamtanschlusswert*	31,3kVA
Luftbedarf*	100NI/min
Gewicht*	7'000kg

*Werte abhängig von Optionen + Zubehör

Steuerung

Steuerung Fanuc 31i-B Plus NT-Smart Xs

- 15" touch panel – Farbbildschirm
- Protona – Dialogprogrammierung
- LUCK-BEI II – (NT Manual Guide i) – Programmierunterstützung
- NT-Nurse – Schnittdrucküberwachung, Werkzeugzähler, Schwesterwerkzeuge etc.
- NT-Work Navigator – Drehmomenttyp
- Overload-detection, Airbag-function – Überlasterkennung
- NT Collision guard
- Erweiterte Werkzeugkorrekturen 99 Paare
- Teileprogrammspeicher, total 10'240 m = 4 MB
- Registrierbare Programme, total 1'000 Stück
- Direktes Gewindeschneiden Hauptspindel / Gegenspindel
- Direktes Gewindeschneiden angetriebene Werkzeuge (Standard-funktion für Maschinen mit C-Achsen)
- Abbrechen des direkten Gewindeschneidens
- Präzisions-Bahnsteuerung
- Lineare Beschleunigung/Abbremsung nach der Vorschubinterpolation
- Werkstück-Koordinaten-System
- Direkte Zeichnungsmass-Programmierung oder Anfasen und Verrunden (Standard = Direkte Zeichnungsmass-Programmierung)
- Programmierbare Dateneingabe
- Kunden-Makro
- Zusätzliche Kunden-Makro Variablen
- Mehrgängiges Gewindeschneiden
- Gewindeschneiden mit variabler Gewindesteigung
- Kontinuierliches Gewindeschneiden
- Festzyklus für das Bohren, Gewindebohren
- Hintergrund-Programmierung
- Anzeige Laufzeit + Anzahl Werkstücke
- Polarkoordinaten-Interpolation
- Mantelkurven-Interpolation
- CNC gespeicherte Steigungsfehler-Kompensation
- Gewindefräsen
- Polygondrehen
- Ethernet, USB-Schnittstelle
- Chatter Canceller Funktion
- Oszillierendes Drehen

Grundausrüstung

- Kühlmittelsystem „GRUND-FOS“ 550w, Tankinhalt 280 l, inkl. Rückschlagventile
- Standard-Hohlspannzylinder mit Zugrohr
- Spritzschutz mit Sicherheitsverriegelung der Schiebetüren
- Spanndruck-Sicherheits-Verriegelung
- Hydraulik-Druckwächter
- Fuss-Schalter für Futterbetätigung (1 für links, 1 für rechts)
- Automatisches Schmiersystem

- Arbeitsraumbelichtung
- Werkzeugablage
- Transformator 400/220 (200) VAC
- Spindeldrehzahl-Korrekturschalter Links + Rechts
- Maschinenfarbe (Space Color V): Maschinengehäuse RAL 7035 Lichtgrau, Maschinensockel und Türe RAL 9005 Tiefschwarz (annähernd)
- Schnittstelle für LNS/IRCO-Stangenlademagazin
- Temperatur Kompensation
- Kühlmittelspülung über linker Spindel
- Kühlmittelspülung über rechter Spindel
- Futter-Ausblas-Vorrichtung rechte Spindel, festes Modell
- Vorbereitung für Ölnebelabsauganlage (ø 125 mm)
- Spindelsynchronisation
- Digitale Futter Sicherheitsverriegelung (Interlock)
- Konturhandrad
- Sicherheitsausrüstung nach CE
- 1 Satz technische Unterlagen