

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

- 8'000 min⁻¹ Spindeldrehzahl
- 2 x 12/24 Revolver
- Oszillierende Zerspanung
- Smarte 90° Bettkonstruktion mit Thermosensoren
- 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. | 250mm |
| 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 |
| Z1/Z2-Achse | 455mm |
| Y1 Achse ¹ | +/- 25mm |
| inkl. Helical Interpolation Gewindefräsen | |
| B-Achse (Spindel rechts) | 455mm |
| Eilgänge X1/X2-Achse | 24m/min |
| Z1/Z2-Achse | 32m/min |
| Y1-Achse ¹ | 20m/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* | 6'500kg |

*Werte abhängig von Optionen + Zubehör

Steuerung

Steuerung Fanuc Oi-TF Plus NT-Smart Xs

- 15" touch panel – Farbbildschirm
- Protone – 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 20'480 m = 8 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 Gewindsteigung
- Kontinuierliches Gewindeschneiden
- Festzyklus für das Bohren, Gewindebohren
- Hintergrund-Programmierung
- Anzeige Laufzeit + Anzahl Werkstücke
- Polarkoordinaten-Interpolation
- Mantelkurven-Interpolation
- CNC gespeicherte Steigungsfehler-Kompensation
- Gewindefräsen
- Ethernet, USB-Schnittstelle
- Chatter Cancellor Funktion

Grundausrüstung

- Kühlmittelsystem „GRUND-FOS“ 550w, Tankinhalt 280 l, inkl. Rückschlagventile
- Futter-Ausblasvorrichtung rechts
- 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
- Transformer 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

- Sicherheitsausrüstung nach CE
- 1 Satz technische Unterlagen
- Spindelsynchronisation
- Digitale Futter Sicherheitsverriegelung (Interlock)