

Nakamura-Tome NTJ-100

CNC-Drehzentrum / 2-Revolver



Der flexible Alleskönner zur Stückkostenreduktion.
Das Maschinenkonzept mit dem schwenkbaren B-Achsenrevolver, punktet mit dem entscheidenden Vorteil einer Span zu Span Zeit von weniger als 2 Sekunden.

Highlights

- 19" Farbbildschirm "touch panel"
- B-Schwenkachse (Revolver) mit Fräsfunktion und Y-Achse +/- 91° Schwenkbereich
- 54 Werkzeugpositionen
- Unterer Revolver auch mit Fräsfunktion und Y-Achse
- Synchronisierte C-Achsen
- 678 mm Drehlänge
- 175 mm Drehdurchmesser

Technische Daten

Kapazität

Drehdurchmesser max.	175mm
Drehlänge max.	678mm
Stangendurchlass max.	65mm
Futterdurchmesser	165mm

Spindel links

Stangendurchlass	42mm, 51mm*, 65mm*
Spindelnase	A2-5, A2-6*
Antriebsleistung FANUC	11/7.5kW
Spindeldrehzahl stufenlos bis max.	6000min-1

C-Achse Spindel

Inkl. Spindelbremse	
Eilgang	600min-1
Vorschubgeschwindigkeit	1-4800°/min
Eingabefeinheit	0.001°

Spindel rechts

Stangendurchlass	42mm, 51mm*, 65mm*
Spindelnase	A2-5, A2-6*
Antriebsleistung	11/7.5kW
Spindeldrehzahl stufenlos bis max.	6000min-1

Werkzeugrevolver

Antriebsleistung	7,1/2,2kW
Spindeldrehzahl stufenlos bis max.	6000min-1

Stationen angetrieben oben & unten	12
Anzahl Positionen oben	24+6
Anzahl Positionen unten	24
Werkzeuge quadratisch	20 x 20mm
Werkzeuge rund	25mm

B1-Achse zu Wz-Revolver oben

Eingabefeinheit	0.001°
Schwenkbereich	182° (+/- 91°)
Klemmung: Scheibenbremse und Planverzahnung (Curvic)	5°
Mit * gekennzeichnete Werte sind optional verfügbar	

Verfahrwege

Verfahrweg X1- / X2-Achse	330 / 127.5mm
Z1- / Z2 Achse	1040 / 678mm
Y1- / Y2-Achse	80 / 65mm
Verfahrweg B2-Achse	710mm
inklusive Gewindefräsen (Helical interpolation)	
X1- / X2-Achse	20 / 20m/min
Z1- / Z2 Achse	40 / 40m/min
B2-Achse	40m/min

Allgemeine Daten

Schrägbett	90°
Platzbedarf L x B x H	3799 x 2100 x 2565mm
Luftbedarf*	200NI/min
Gesamtanschlusswert*	38,2kVA
Gewicht*	10'000kg

*Werte abhängig von Optionen + Zubehör

Peripherie Optionen

Vorbereitung Absaugung	100mm, 150mm
------------------------	--------------

Steuerung

Steuerung Fanuc 31i-B NT-Smart X

- 19" touch screen LCD-Farbbildschirm
- LUCK-BEI II – (NT Manual Guide)
- NT-Nurse – Schnittdrucküberwachung, Werkzeugzähler, Schwesterwerkzeuge etc.
- NT-Work Navigator – Drehmomenttyp
- Overload detection, Airbag-function – Überlast-Erkennung
- Simulation display – Echtzeit-Graphik
- NT-Collision Guard – NT Kollisionsüberwachung
- Erweiterte Werkzeugkorrekturen 99 Paare
- Teileprogrammspeicher, total 2560m = 1024kB
- Registrierbare Programme, total 2000 Stück
- Direktes Gewindeschneiden Hauptspindel / Gegenspindel
- Direktes Gewindeschneiden angetriebene Werkzeuge
- Abbrechen des direkten Gewindeschneidens – Thread cutting retract
- Erweiterte Präzisions-Bahnsteuerung – AI contour control
- Lineare Beschleunigung/ Abbremsung nach der Vorschubinterpolation
- Linear acceleration/deceleration after cutting feed interpolation
- Werkstück-Koordinaten-System – Workpiece coordinate system
- Direkte Zeichnungsmass Programmierung oder Anfasen und Verrunden (Standard = Direkte Zeichnungsmass Programmierung) – Direct drawing dimension programming or Chamfering / corner rounding (Standard = Direct drawing dimension programming)
- Programmierbare Dateneingabe – Programmable data input
- Kunden-Makro – Custom macro
- Zusätzliche Kunden-Makro Variablen – Additional custom macro common variables
- Mehrgängiges Gewindeschneiden – Multiple repetitive canned cycle II
- Gewindeschneiden mit variabler Gewindesteigung – Variable lead threading
- Kontinuierliches Gewindeschneiden – Continuous thread cutting
- Festzyklus für das Bohren, Gewindebohren – Canned cycle for drilling, tapping
- Gleichzeitige Editierung mehrerer Programme (anstatt Hintergrund-editierung / nicht möglich mit Gantry-loader oder Teilefänger C) – Simultaneous editing for multi programs
- Erweiterte Teileprogramm-Editierung – Extended part program editing
- Anzeige Laufzeit + Anzahl Werkstücke – Run time and parts number display
- Polarkoordinaten-Interpolation – Polar coordinate interpolation
- Mantelkurven-Interpolation – Cylindrical interpolation
- Gewindefräsen – Helical interpolation
- USB- / Ethernet-Schnittstelle

Grundausrüstung

- Kühlmittelsystem Grundfos 250W, Tankinhalt 90 l
- Kühlmittelsystem 550W, Tankinhalt 350l, inkl. Rückschlagventile
- Standard-Hohlspannzylinder mit Zugrohr
- Vollverkleidung mit Sicherheitsverriegelung der Schiebetüre
- Spritzschutz mit Sicherheitsverriegelung der Schiebetüren
- Spanndruck-Sicherheits-Verriegelung
- Hydraulik-Druckwächter
- Fuss-Schalter für Futterbetätigung
- Automatisches Schmiersystem
- Arbeitsraumbelichtung
- Werkzeugablage
- Transformator 400/220 (200) VAC
- Spindeldrehzahl-Korrekturschalter Links + Rechts
- Maschinenfarbe (Space Color III) Maschinengehäuse RAL 7035 Lichtgrau, Maschinensockel: RAL 7024 Graphitgrau, Türe RAL 7015 Schiefergrau (annähernd)
- Schnittstelle für LNS/IRCO-Stangenlademagazin
- Sicherheitsausrüstung nach CE
- 1 Satz technische Unterlagen
- Spindelsynchronisation
- Digitale Futter Sicherheitsverriegelung (Interlock)