

Nakamura-Tome NTY3-100

CNC-Drehen / 3-Revolver



Die neue, weiterentwickelte NTY3-Baureihe, mit vielen hilfreichen Funktionen zur vereinfachten und prozessunterstützten Maschinenbedienung, bildet zusammen mit dem enormen Werkzeugvorrat die ideale Voraussetzung für eine massive Reduktion der Auftragsdurchlaufzeiten und damit der Stückkosten.

Highlights

- 3x 12/24 Revolver
- Automatisierung durch Gantry Loader
- Oszillierende Zerspanung
- Qualität, Langlebigkeit und Zuverlässigkeit
- Smarte 60° Bettkonstruktion mit Thermosensoren
- Vollwertige Gegenspindel



Diese Maschine wurde zu 100% mit erneuerbarer Energie hergestellt.

Technische Daten

Kapazität

Drehdurchmesser max.	200mm
Drehlänge max.	588mm
Stangendurchlass max.	65mm
Futterdurchmesser	165mm

Spindel links

Stangendurchlass	42mm, 51mm*, 65mm*
Spindelnase	A2-5, A2-6*
Antriebsleistung FANUC	11/7.5kW, 15/11kW*
Spindeldrehzahl stufenlos bis max.	6'000min-1

C-Achse - Spindel links/rechts

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

Spindel rechts

Stangendurchlass	42mm, 51mm*, 65mm*
Spindelnase	A2-5, A2-6*
Antriebsleistung FANUC	11/7.5kW, 15/11kW*
Spindeldrehzahl stufenlos bis	6'000min-1

Werkzeugrevolver

Je 12 angetriebene Werkzeuge, jeweils 1 davon im Eingriff	
Antriebsleistung FANUC	7.1/2.2 kW, 5.5/2.2kW*

Drehzahl stufenlos bis max.	6'000min ⁻¹
Stationen angetrieben	12, 15*
Anzahl Positionen	24, 15*
Revolverschnittstelle	BMT 44
Werkzeuge quadratisch	20x20mm
Werkzeuge rund Ø	25mm
Mit * gekennzeichnete Werte sind optional verfügbar	

Verfahrwege

Verfahrweg X1- / X2- / X3-Achse	135mm
Verfahrweg Z1- / Z2- / Z3-Achse	245 / 245 / 578mm
Verfahrweg Y1- / Y2- / Y3-Achse	84 / 84 / 65mm
inkl. NC-Option Helical interpolation (Gewindefräsen)	
B2-Achse	620mm
Eilgänge X1- / X2- / X3-Achse	20m/min
Eilgänge Z1- / Z2- / Z3-Achse	40m/min
Eilgänge Y1- / Y2- / Y3-Achse	8m/min
Eilgang B-Achse	40m/min

Allgemeine Daten

Schrägbett	60°
Platzbedarf L x B x H*	2780 x 1971 x 1940mm
Luftbedarf*	150-200NI/min.
Gesamtanschlusswert*	74kVA
Gewicht*	8'000kg

*Werte abhängig von Optionen + Zubehör

Peripherie Optionen

Vorbereitung Absaugung	100mm
------------------------	-------

Steuerung

Steuerung Fanuc 31i-B NT-Smart X

- 19" LCD-Farbbildschirm „Touch Panel“
- LUCK-BEI II (NT Manual Guide i/31i-B) – Programmierunterstützung
- Advanced NT-Nurse – Schnittdrucküberwachung, Werkzeugzähler, Schwesterwerkzeuge
- NT-Work Navigator – Drehmomenttyp
- Overload detection, Airbag-function – Überlast-Erkennung
- Simulation display – Echtzeit-Graphik
- NT-Collision Guard – NT Kollisionsüberwachung
- Teileprogrammspeicher, total 640m = 256B (davon 20 m benötigt für NT-Nurse 2)
- Registrierbare Programme, total 500 Stück
- Erweiterte Werkzeugkorrekturen 99 Paare
- Anzeige Laufzeit und Anzahl Werkstücke
- Direktes Gewindeschneiden Hauptspindel / Gegenspindel
- Direktes Gewindeschneiden angetriebene Werkzeuge (Standard-funktion für Maschinen mit C-Achse)
- Abbrechen des direkten Gewindeschneidens – Thread cutting retract
- Erweiterte Präzisions-Bahnsteuerung (20 Sätze vorlesen) – 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 / Anfasen und Verrunden (Standard = Direkte Zeichnungs-mass-Programmierung) – Direct drawing dimension programming or Chamfering/corner rounding"
- Programmierbare Dateneingabe – Programmable data input
- Kunden-Makro (anstatt Kunden Makro B) – Custom macro
- Mehrgängiges Gewindeschneiden – Multiple repetitive cycle II
- Festzyklus für das Bohren, Gewindebohren – Canned cycle for drilling
- Gleichzeitige Editierung mehrere Programme – Simultaneous editing for multi programs
- Erweiterte Teileprogramm-Editierung – Expanded part program editing
- zusätzliche Kunden-Makro Variablen – Additional custom macro common variables
- Gewindeschneiden mit variabler Gewindesteigung – Variable lead threading
- Kontinuierliches Gewindeschneiden – Continuous threading
- Lochstreifenformat wie Fanuc F15-Steuerung – FS15 tape format
- Polarkoordinaten-Interpolation – Polar coordinate interpolation
- Mantelkurven-Interpolation – Cylindrical interpolation
- CNC gespeicherte Steigungsfehler-Kompensation – Stored pitch error compensation
- Gewindefräsen – Helical interpolation
- Ethernet
- Chatter Canceller Funktion

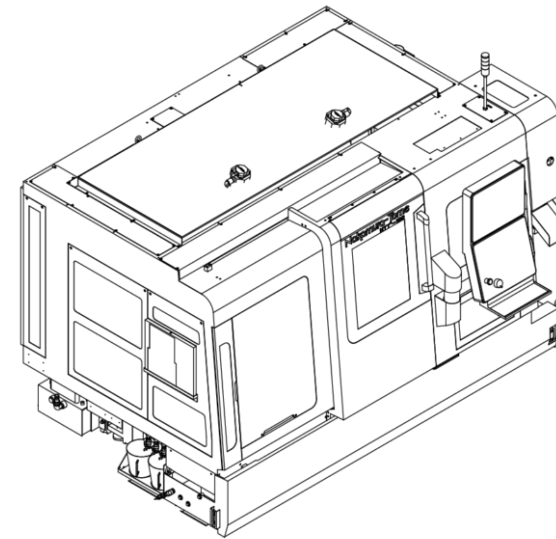
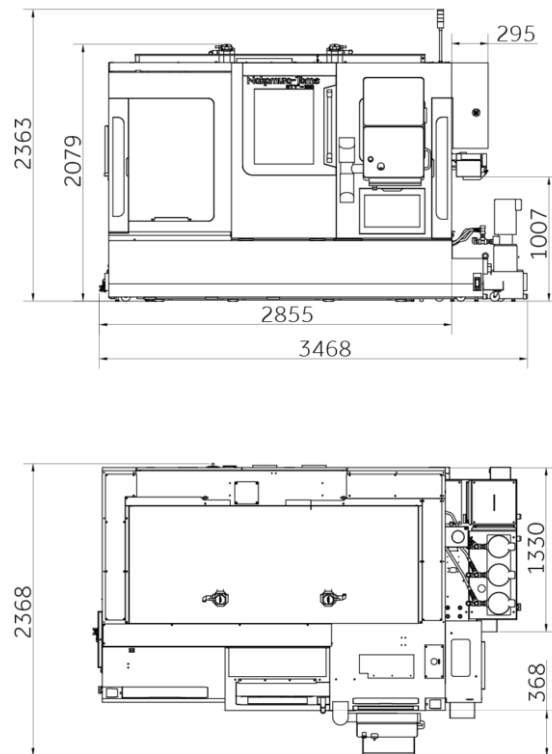
Technische Änderungen vorbehalten

Grundausrüstung

- Kühlmittelsystem „GRUND-FOS“ 550 W, Tankinhalt 220 l, inkl. Rückschlagventile
- Standard-Hohlspannzylinder mit Zugrohr
- Spritzschutz mit Sicherheitsverriegelung der Schiebetüren
- Hydraulik-Druckwächter

- Fuss-Schalter für Futterbetätigung (2 Schalter links und rechts)
- Automatisches Schmiersystem
- Arbeitsraumbeleuchtung
- Werkzeugablage
- Transformer 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
- Spindelsynchronisation
- Sicherheitsausrüstung nach CE
- 1 Satz technische Unterlagen
- Futter Sicherheitsverriegelung (Interlock)
- Dreifach Signalleuchte

Maschinenlayout



Gewicht: 8.000 kg