

Nakamura-Tome NTY3-150

CNC-Drehzentrum / 3-Revolver



Die Multitasking-Revolvermaschine für eine noch profitablere Zerspaltung komplexer Werkstücke. Als Ergänzung zur erfolgreichen NTY3-Baureihe, optimal abgestimmt auf das jeweilige Werkstückspektrum.

Highlights

- Komplettbearbeitung komplexer Serienteile
- Zwei vollwertige Spindeln
- 685 mm Drehlänge
- 225 mm Drehdurchmesser
- 3 Revolver mit Fräsfunktion und Y-Achse
- Bis zu +/- 45 mm Y-Achsen-Verfahrweg
- Bis zu 72 Werkzeugpositionen
- Neueste Steuerungs-Technologie

Technische Daten

Kapazität

Drehdurchmesser max.	225mm
Drehlänge max.	685mm
Stangendurchlass max.	65mm
Futterdurchmesser	165mm

Spindel links

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

C-Achse - Spindel links/rechts

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

Spindel rechts

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

Werkzeugrevolver

Je 12 angetriebene Werkzeuge, jeweils 1 davon im Eingriff	
Antriebsleistung	5.5/3.7kW

Drehzahl stufenlos bis max.	6'000min ⁻¹
Stationen angetrieben	12
Anzahl Positionen	24
Werkzeuge quadratisch	25x25mm
Werkzeuge rund ø	32mm
Mit * gekennzeichnete Werte sind optional verfügbar	

Verfahrwege

Verfahrweg X1- / X2- / X3-Achse	160.5mm
Verfahrweg Z1- / Z2- / Z3-Achse	235 / 235 / 685mm
Verfahrweg Y1- / Y2- / Y3-Achse	90 / 90 / 70mm
inkl. NC-Option Helical interpolation (Gewindefräsen)	
B2-Achse (Rechte Spindel)	770mm
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*	3814 x 2218 x 2200mm
Luftbedarf*	150-200NI/min
Gesamtanschlusswert*	77kVA
Gewicht*	10'000kg

*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
- NT-Nurse 2 – Schnittdrucküberwachung, Werkzeugzähler, Schwesterwerkzeuge etc.
- NT-Work Navigator – Drehmomenttyp
- Overload detection, Airbag-function – Überlast-Erkennung
- Simulation display – Echtzeit-Graphik
- NT-Collision Guard – NT Kollisionsüberwachung
- Teileprogrammspeicher, total 1280m = 512kB
- Registrierbare Programme, total 1000 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
- Polarkoordinaten-Interpolation – Polar coordinate interpolation
- Mantelkurven-Interpolation – Cylindrical interpolation
- Gewindefräsen – Helical interpolation
- Ethernet

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