WALTER MEIER
solutions that fit

Nakamura-Tome NTRX-300

Centre de tournage/fraisage CNC

Le centre d'usinage 5 axes avec broche de fraisage pivotante pour un usinage complet en une seule opération. Cette machine offre une grande précision, des temps de passage courts et des temps de changement de séries rapide. Production rentable de pièces complexes, même en petites séries.

Points forts

- Usinage simultané 6 faces
- Pince de pièce en T
- Longueur de l'outil jusqu'à 300 mm
- Déplacement Y ±125mm
- Grand passage de broche
- 120 postes d'outil

Cette machine a été fabriquée avec une énergie 100% renouvelable.

Spécifications techniques

Capacité	
Diamètre de tournage max.	640mm
Longueur de tournage max.	1100mm
Passage de barre max.	90mm
Diamètre du mandrin	210mm, 254mm*

Broche gauche	
Passage de barre	65mm, 71mm*, 80mm*, 90mm*
Nez de broche	A2-6, A2-8*
Puissance d'entraînement FANUC	15/11kW, 22/18.5kW*
Vitesse de broche, en continue jusqu'à	4500min-1

Axe C - Broche g/d	
Y compris frein de broche	
Avance rapide axe C	400min-1
Avance	1-4800°/min
Incrément le plus petit	0.001°

Broche droit*	
Passage de barre	65mm, 71mm*, 80mm*
Nez de broche	A2-6, A2-8*
Puissance d'entraînement FANUC	15/11kW, 22/18.5kW*
Vitesse de broche, en continue jusqu'à	4500min-1

Contre-poupée NC*	
Cône morse	CM5
Course	1100mm

Lunette*	
Type A	20 - 165mm
Type B	50 - 200mm
Course	1015mm

Broche de fraisage	
Longueur de la tête de la broche	450mm
Vitesse de broche max.	8'000min-1, 12'000min-1*
Puissance d'entraînement FANUC	18.5/11kW
Orientation de broche	Avec serrage mécanique 6 positions, dont 4 pos. à 15° sélectionnable par function- M resp. 12 pos. à 30° sélectionnable par fonction- G

Axe B1 pour la broche de fraisage	
Incrément programmable minimal	0.001
Plage de pivotement	225° (-120°/+ 105°)
Serrage par engrenage (Curvic)	5°
Hydraulique	0.001°

Changeur d'outils	
Système d'outil	Capto C6, HSK-A63*
Postes de magasin	40, 60*, 80*, 120*
Temps de changement d'outil	2.5sec
Diamètre max. de l'outil	90mm
Avec postes adjacents libres	130mm
Longueur max. de l'outil max.	300mm
Poids max. de l'outil max.	12kg
Les valeurs marquées d'un * sont disponibles en option	

Courses	
Course Axe X	700mm
Axe Z	1125mm
Axe Y	250 (+125/-125)mm
Axe B2 (broche droit)	1100mm
Avance rapide Axe X/Z/Y	36m/min
Axe B2	27m/min

Données générales	
Dimensions L x P x H*	4460 x 2670 x 2615mm
Consommation moyenne d'air comprimé*	400Nl/min
Consommation totale *	90kVA
Poids*	17'000kg
*Valeurs dépendantes des options et des accessoires	

Peripherie Options	
Preparation Épurateurs pour brouillard d'huile	150mm

Commande

Commande Fanuc 31i-B5 NT-Smart X

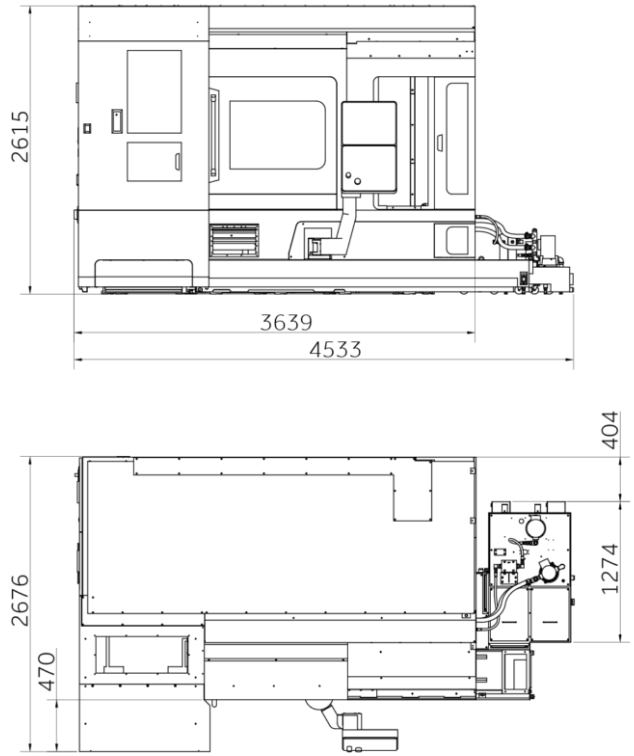
- Ecran couleur 19″ « Touch Panel »
- LUCK-BEI II (NT Manual Guide i) – Programmation par dialogue
- NT-Nurse 2 – Surveillance de la pression de coupe, gestion d'outils, outils frères, etc.
- NT-Work Navigator – Type de couple
- Overload detection, Airbag-function – détection de charge excessive
- Simulation display – graphique au temps réel
- NT-Collision Guard – NT détection des collisions
- NT-Smart Sign – NT Logiciel de visualisatione
- Extension des corrections d'outils 99
- Mémoire programmes pièces 1280 = 512kB
- Programmes enregistrables, total 1000
- Filetage direct broche principal / contre broche
- Filetage direct broche de fraisage
- Commande de contournage – AI contour control
- Laccélération / Décéleration linear après interpolation – Linear acceleration/deceleration after cutting feed

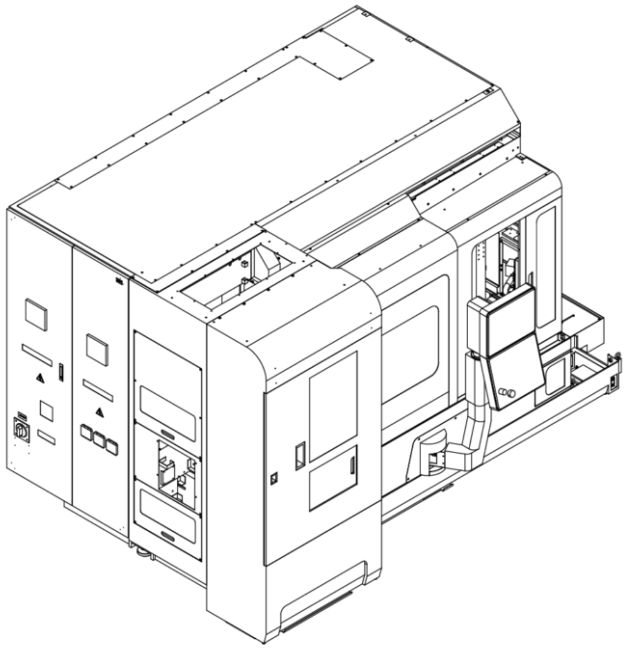
interpolation
- Système de coordination des pièces – Workpiece coordinate system
- Programmation directe de dimension de dessin ou biseautage/système pour arrondir les coins
- Saisie de données programmable – Programmable data input
- Macro B client – Custom macro
- Variables macro client supplémentaires – Additional custom macro common variables
- Filetage à démarrages multiple – Multiple repetitive cycle II
- Filetage continu – Continuous threading
- Edition simultanée de plusieurs programmes – Simultaneous editing for multi programs
- Édition de programme de pièces étendu – Expanded part program editing
- Affichage du temps de fonctionnement + nombre de pièces à usiner – Run time and parts number display
- Interpolation coordonnée – Polar coordinate interpolation
- Interpolation cylindrique – Cylindrical interpolation
- Compensation de défaut d'engrènement stocké – Stored pitch error compensation
- Ethernet, USB
- Fraiser de filetage – Helical interpolation
- Fonction Chatter Canceller

Équipement de base

- Cylindre de serrage creux standard, avec tube de serrage
- Système d'arrosage, contenu du bac 480l, pompes Grundfos 5 bar, clapet anti-retour
- Carénage avec verrouillage de sécurité des portes coulissantes
- Interrupteur de sécurité pour le système hydraulique
- Système de lubrification automatique
- Eclairage de la zone de travail
- Tablette pour outils
- Transformateur 400/220 (200) VAC
- Couleur machine: (Space Color III) RAL7035 gris lumière/RAL 7024 gris graphite, porte RAL7015 gris satin
- Equipement de sécurité selon CE
- Synchronisation des broches
- Interrupteur à pédale pour la commande du mandrin
- Interface pour ravitailleur
- 1 jeu documentation technique

Disposition de la machine





Gewicht: 17.000 kg