

# Nakamura-Tome NTY3-250

Centre de tournage CNC / 3-tourelle



La machine à tourelle multitâche pour un usinage encore plus rentable de pièces complexes. Les nombreuses évolutions, telles les grandes courses de déplacement pour les trois axes Y, augmentent considérablement l'éventail de type de pièces à usiner.

## Points forts

- 3x tourelles 12/24
- Automatisation avec Gantry Loader
- Enlèvement de copeaux par rotation
- Qualité, Durabilité et Fiabilité
- Banc 60° avec capteurs thermiques
- Contre-broche à part entière



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

## Spécifications techniques

|                                                  |                     |
|--------------------------------------------------|---------------------|
| <b>Capacité</b>                                  |                     |
| Diamètre de tournage max.                        | 225mm               |
| Longueur de tournage max.                        | 950.5mm             |
| Passage de barre max.                            | 71mm                |
| Diamètre du mandrin                              | 210 / 165mm         |
| <b>Broche gauche</b>                             |                     |
| Passage de barre                                 | 65mm, 71mm*         |
| Nez de broche                                    | A2-6                |
| Puissance d'entraînement FANUC                   | 18.5/11kW, 26/22kW* |
| Vitesse de broche, en continue jusqu'à           | 5000min-1           |
| <b>Axe C - Broche g/d</b>                        |                     |
| Y compris frein de broche                        |                     |
| Avance rapide                                    | 600min-1            |
| Avance                                           | 1-4800°/min         |
| Incrément le plus petit                          | 0.001°              |
| <b>Broche droit</b>                              |                     |
| Passage de barre                                 | 51mm, 65mm*, 71mm*  |
| Nez de broche                                    | A2-5, A2-6*         |
| Puissance d'entraînement FANUC                   | 18.5/11kW           |
| Vitesse de broche, en continue jusqu'à           | 5000min-1           |
| <b>Tourelle</b>                                  |                     |
| 12 outils motorisés chacun, dont 1 en engagement |                     |
| Puissance d'entraînement                         | 5,5/3,7kW           |

|                                                        |            |
|--------------------------------------------------------|------------|
| Vitesses                                               | 6'000min-1 |
| Stations piloté                                        | 12         |
| Positions                                              | 24         |
| Outils carrés                                          | 25x25mm    |
| Ronds Ø                                                | 32mm       |
| Les valeurs marquées d'un * sont disponibles en option |            |

### Courses

|                                              |                       |
|----------------------------------------------|-----------------------|
| Axe-X1/X2/X3                                 | 160.5 / 160.5 / 165mm |
| Axe-Z1/Z2/Z3                                 | 355 / 355 / 910mm     |
| Axe-Y1/Y2/Y3                                 | 112/112/112mm         |
| Inclus option Helical (fraisier de filetage) |                       |
| Axe-B2                                       | 945mm                 |
| Avanche rapide axe-X1/X2/X3                  | 30m/min               |
| Axe-Z1/Z2/Z3                                 | 40m/min               |
| Axe-Y1/Y2/Y3                                 | 14m/min               |
| Axe-B2                                       | 40m/min               |

### Données générales

|                             |                      |
|-----------------------------|----------------------|
| Inclinaison du banc         | 60°                  |
| Dimensions L x P x H*       | 4900 x 2580 x 2395mm |
| Consomation d'air*          | 150-200NI/min        |
| Puissance totale installée* | 137kVA               |
| Poids*                      | 14'425kg             |

\*Dependent des options

### Peripherie Options

|                                                |       |
|------------------------------------------------|-------|
| Preparation Épurateurs pour brouillard d'huile | 150mm |
|------------------------------------------------|-------|

## Commande

### Commande Fanuc 31i-B NT-Smart X

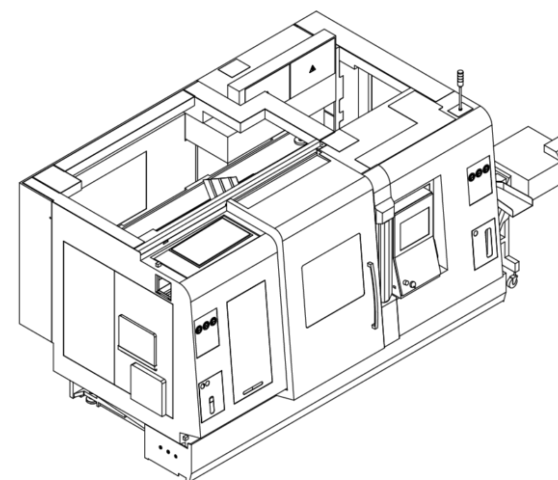
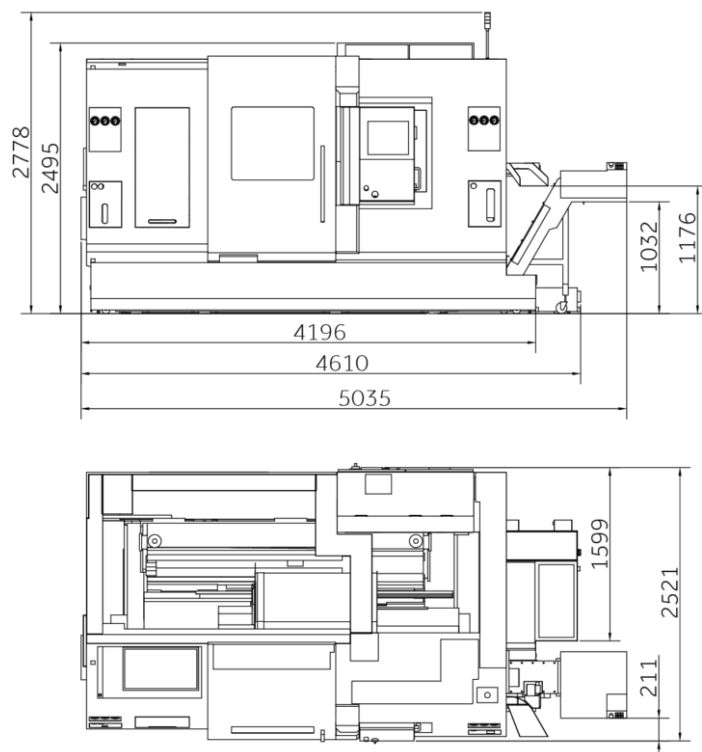
- Ecran couleur 19" « Touch Panel »
- LUCK-BEI II (NT Manual Guide i/31i-B) – Programmation par dialogue
- NT-Nurse – Surveillance de la pression de coupe, gestion d'outils, outils frères, etc.
- NT-Work Navigator – Type de couple
- Overload detection, Airbag-fonction – détection de charge excessive
- Simulation display – graphique au temps réel
- NT-Collision Guard – NT détection des collisions
- Mémoire programmes pièces 1'280m = 512kB
- Programmes enregistrables, total 1000
- Extension des corrections d'outils 99 paires
- Compteur de temps et pièces
- Filetage direct broche principal / auxiliaire
- Filetage direct revolver
- Commande de contournage – AI contour control
- Accélération / Décélération linéaire 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 (la programmation directe de dimension de dessin est installée à d'indication contraire) – Direct drawing dimension programming or Chamfering/corner rounding
- Saisie de données programmable – Programmable data input
- Macro client – Custom macro
- Cycle II multiple répétitif – Multiple repetitive canned cycle II
- Cycles préprogrammés pour l'alésage – Canned cycle for drilling, tapping
- Edition simultanée de plusieurs programmes (au lieu programmation de fond / pas possible avec chargeur Gantry ou le récupérateur de pièces C
- Simultaneous editing for multi programs
- Édition de programme de pièces étendue – Expanded part program editing
- Variables supplémentaire – Additional custom macro common variables
- Filetage à pas variable – Variable lead threading
- Filetage continu – Continuous thread cutting
- Interpolation coordonnée – Polar coordinate interpolation
- Interpolation cylindrique – Cylindrical interpolation
- Fraiser de filetage – Helical interpolation
- Ethernet, USB
- Fonction Chatter Cancellor

## Équipement de base

- Système d'arrosage, pompes GRUND-FOS 550 W, contenu du bac 375 l
- Cylindre de serrage creux standard, avec tube de serrage
- 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 400/200 (220)VAC
- Couleur machine: (Space Color III) blanc/gris , Portes: gris satin
- Equipement de sécurité selon CE
- Synchronisation des broches
- Interrupteur à pédale pour la commande du mandrin
- Interface pour ravitailleur (LNS/IRCO)
- Interrupteur pour régler la vitesse de broche à gauche et à droite
- 1 jeu documentation technique
- Verrouillage numérique de sécurité du mandrin (Interlock)

## Disposition de la machine



Gewicht: 14.425 kg