



NN-32/38DB

Tornio a fantina mobile



NOMURADS®

NN-32/38DB



TORNIO A FANTINA MOBILE

9 Assi lineari + 2 Assi C

LAVORAZIONE COMPLESSE IN TEMPO MASCHERATO

ELEVATA PRECISIONE

Basamento integrale in ghisa

RIGIDITÀ STRUTTURALE

Estrema durata utensile

Elettromandrini raffreddati ad olio \$1 - \$2

GUIDE A CODA DI RONDINE, LUBRIFICATE E RASCHIETTATE A MANO

(Portautensili assi \$1 + \$2)

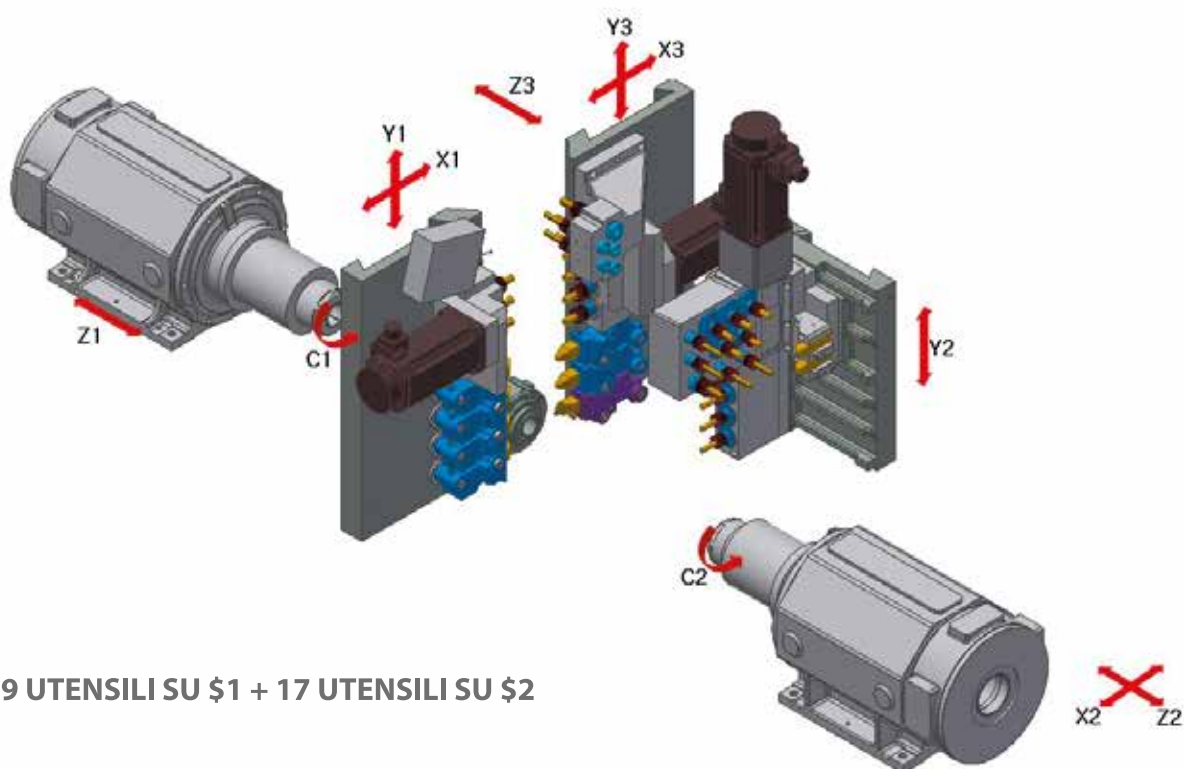
Costruite in acciaio da costruzione molto resistente all'abrasione. Le superfici della guida a coda di rondine sono raschiettate a mano. La raschiatura assicura, mediante l'ingresso dell'olio (lubrificazione forzata) una lunga vita e rigidità alle guide, sulle quali si possono montare molteplici tipi di unità, (sia fisse che motorizzate) per soddisfare le svariate richieste del cliente.

RAPIDITÀ

Unità controllo CN Mitsubishi di ultima generazione

M830VS

ELEVATA PRODUTTIVITÀ



19 UTENSILI SU \$1 + 17 UTENSILI SU \$2

		Z1	X1	Y1	Z2	X2	Y2	Z3	X3	Y3
CORSE	mm	300	53	432	414	227	291	45	53	432
RAPIDI	m/min	28	14	28	28	28	28	14	14	28



BASAMENTO

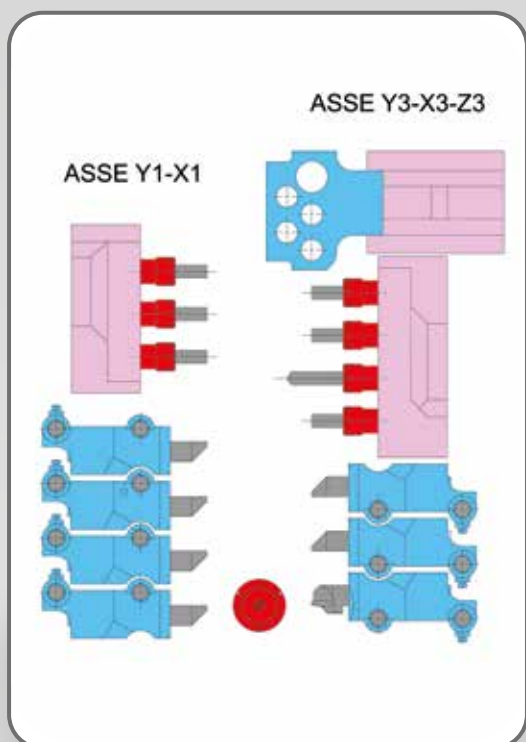


GUIDE RASCHIETTATE



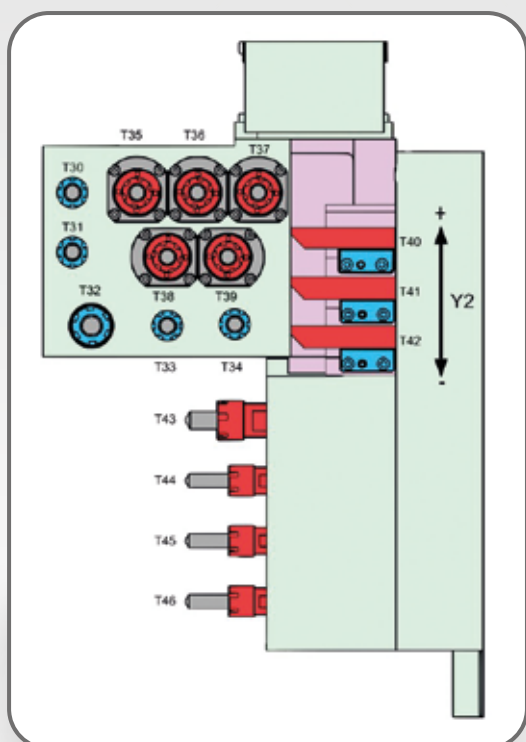
GUIDE LUBRIFICATE

MANDRINO PRINCIPALE \$1 (FANTINA) SCHEMA UTENSILI



POSTAZIONE UTENSILI \$1			
UTENSILI	SEZIONE	STANDARD	OPZIONE
Utensili a tornire	□ 20	7 su 2 slitte	
Portapunte assiali	ER - 20	1	
Portapunte assiali	ER - 16	4	
Utensili rotanti trasversali	ER - 20	7 su 2 slitte	

CONTROMANDRINO MANDRINO \$2 SCHEMA UTENSILI

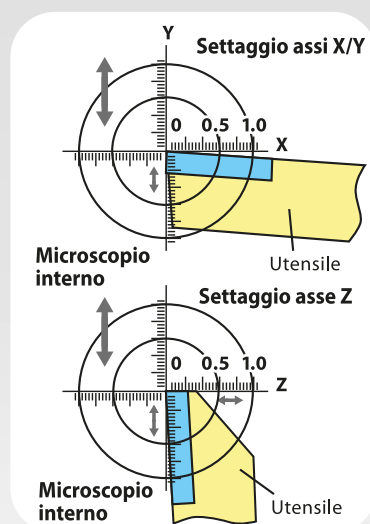


POSTAZIONE UTENSILI \$2			
UTENSILI	SEZIONE	STANDARD	OPZIONE
Utensili a tornire	□ 16	2	3
Portapunte assiali	ER - 16	4	
Portapunte assiali	ER - 20	1	
Rotanti assiali	ER - 16	5	
Utensili rotanti trasversali	ER - 20	1	
Utensili rotanti trasversali	ER - 16	3	

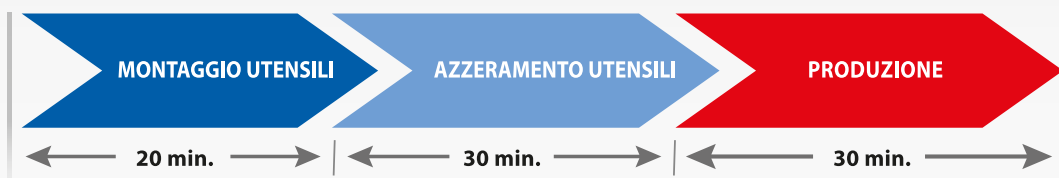
TOOL PRESETTER

PRESETTER UTENSILI OTTICO A MICROSCOPIO (OPZIONALE)

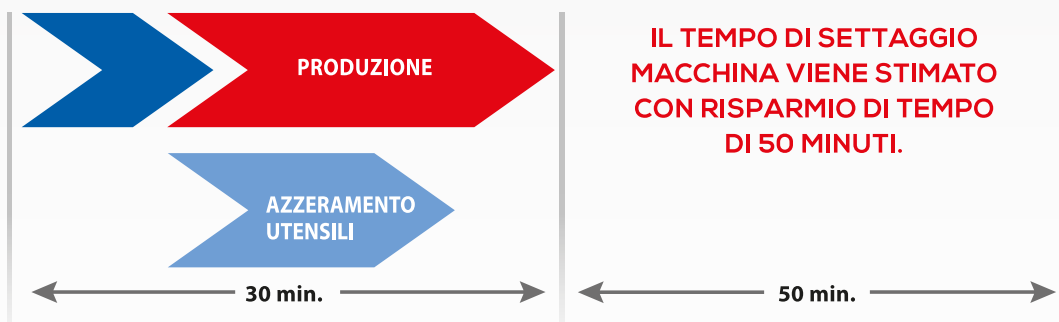
Il presetting utensili NOMURA a microscopio consente di regolare tutti gli utensili di tornitura nella stessa lunghezza e al centro del mandrino. Tale dispositivo consente una programmazione ed un piazzamento macchina più semplice, permette di non azzerare per contatto, dopo che lo stesso è stato montato in macchina rendendo il cambio utensile una semplice operazione di bloccaggio del portautensili per mezzo di due viti. Con questa attrezzatura gli utensili possono essere montati sul portautensile fuori macchina quando la macchina è in funzione. In programmazione viene dichiarato il diametro del pezzo da lavorare, senza dover fare conti di corsa rapidi per avvicinamento alla barra.



ALTRI DIFFERENTI TIPI DI SETTAGGIO UTENSILI



SETTAGGIO UTENSILI STILE **NOMURA**



CARATTERISTICHE TECNICHE

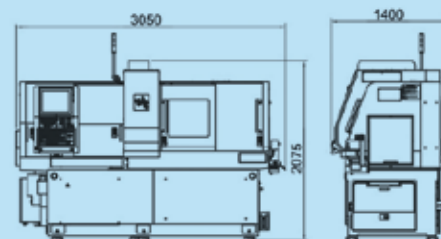
		NN-32DB	NN-38DB
Lavorabilità	Max Ø lavorabile \$1	Ø 32 mm	Ø 38 mm (opz. Ø 42)
	Max lunghezza lavorabile	300 mm/per apertura	300 mm/per apertura
	Max lunghezza di espulsione	100 mm	100 mm
Mandrini	Max Ø interno mandrini \$1	Ø 37 mm	Ø 43 mm (opz. Ø 46)
	Max Ø interno mandrini \$2	Ø 36 mm	Ø 38 mm (opz. Ø 42)
	Max giri mandrini \$1- \$2	8.000 r.p.m	8.000 r.p.m
\$1	Max numero utensili	19	19
	Utensili a tornire □ 20	7	7
	Rostro di foratura 4 ER 16 - 1 ER 20	5	5
	Utensili motorizzati radiali ER 20	7	7
	Max Ø foratura	Ø 13 mm	Ø 13 mm
	Max Ø filettatura	M 8	M 8
	Max giri utensili motorizzati	8.000 r.p.m	8.000 r.p.m
\$2	Max lunghezza di foratura	80 mm	80 mm
	Max numero utensili	17	17
	Utensili a tornire □ 16	3	3
	Portapunte a forare 4 ER 16 - 1 ER 20	5	5
	Portapunte motorizzate assiali ER 16	5	5
	Portapunte motorizzate radiali 1 ER 20 - 3 ER 16	4	4
	Max giri motorizzati assiali e radiali	8.000 r.p.m	8.000 r.p.m
Comandi	Max Ø foratura	Ø 13 mm	Ø 13 mm
	Max Ø di filettatura	M 8	M 8
	Max lunghezza di foratura	120 mm	120 mm
	Movimenti rapidi Z1 - Y1 - Z2 - X2 - Y2 - Y3	28.000 mm/min	28.000 mm/min
Motori	Movimenti rapidi X1 - X3 - Z3	14.000 mm/min	14.000 mm/min
	Minimo comando asse C1	0,0001°	0,0001°
	Minimo comando asse C2	0,0001°	0,0001°
	Motore elettromandrini \$1 - \$2	7,5/3,7 kW	7,5/5,5 kW
	Motore utensili motorizzati \$1	1,5 kW	1,5 kW
	Motore utensili motorizzati \$2	1,5 kW	1,5 kW
Dimensioni e altro	Motori assi Z1 - Y1 - X1 - Z2 - X2 - Y2 - X3 - Z3 - Y3	1,0 kW	1,0 kW
	Motore pompa olio refrigerante (\$1 - \$2)	0,25 kW	0,25 kW
	Motore pompa olio lubrificante	0,4 kW	0,4 kW
	Altezza da terra al centro mandrino	1120	1120
	Max potenza di assorbimento	25 kW	29 kW
	Max pressione e consumo pneumatico	0,6 Mpa - 20l/min	0,6 Mpa - 20l/min
Funzioni standard controllo	Capacità vasca liquido refrigerante	260 l.	260 l.
	Capacità vasca liquido lubrificante	1,8 l.	1,8 l.
	Dimensioni - lunghezza/larghezza/altezza	3050 x 1400 x 2075 mm	3050 x 1400 x 2075 mm
	Peso (incluso opzioni)	4150 Kg	4150 Kg
	Controllo Numerico Mitsubishi	M830VS	M830VS
	Monitor LCD COLOR	TFT 15"	TFT 15"
	Programmi macchina	1280 (500 KB)	1280 (500 KB)
	Numero correttori utensili	200 ogni canale	200 ogni canale
	Capacità di memoria	500 Kb	500 Kb
	Funzione programmazione background		
	Funzioni Assi C su \$1 - \$2		
	Funzioni macro user		
	Funzione compensazione raggio utensile		
	Funzione smussatura e raggiatura		
Funzione cicli fissi			
Funzione cicli complessi			
Comandi geometrici			
Operazioni manuali			
Interfaccia seriale input/output			
Interfaccia SD card / interfaccia USB			

ACCESSORI STANDARD

- 9 Assi lineari
- 2 Assi C
- Lubrificazione centralizzata automatica
- 1 Pompa con pressostato di controllo refrigerante
- Generatore manuale d'impulsi (MPG) 37P
- 2 Pompe di raffreddamento olio, elettromandrini \$1-\$2
- Pressurizzazione ad aria, elettromandrini \$1 - \$2 e portabussola rotante sincronizzata
- Rostro con 5 sedi (N. 1 Ø 32 - N. 4 Ø 25) \$1
- 7 Portautensili a tornire □ 20 \$1
- 7 Mandrini motorizzati radiali ER 20 \$1
- 3 Portautensili a tornire \$2
- 5 Mandrini motorizzati assiali ER 16 \$2
- 5 Mandrini fissi assiali 1 ER 20 - 4 ER 16 \$2
- 4 Mandrini rotanti radiali 1 ER 20 - 3 ER 16 \$2
- 1 Set - bicchiere - cappellotto - molla \$1
- 1 Set - bicchiere - cappellotto - molla \$2
- 1 Lampada a led vano lavoro \$1 - \$2
- 1 Lampada 3 colori segnalazione stato macchina
- Monitoraggio carico mandrini \$1 - \$2
- Autospegnimento
- Unità controllo rottura utensili da taglio
- Elettroserrature per porte scorrevoli
- Override per rapidi
- Override lavoro
- Paletta raccogli pezzo \$2
- Tappetino trasporto pezzi lavorati
- Espulsione pneumatica dal contromandrino pezzi lavorati,
- con controllo \$2
- Perni e piedini di livellamento

ACCESSORI OPZIONALI

- Presetter utensili
- "Estensione mandrino per lavorazioni senza bussola max 3 volte il diametro"
- Portautensili motorizzati assiali \$1
- Tubo raccogliore pezzi lavorati attraverso il contromandrino
- Vasca supplementare olio refrigerante l. 200
- Evacuatore trucioli
- Caricatore automatico di barre
- Impianto antincendio
- Aspiratore fumi
- Pompa alta pressione max 60 Bar



SE.RI s.r.l. · 10090 Rosta (TO) Corso Moncenisio, 34/5/6
 Tel. +39 011.411.49.12 · Fax. +39 011.411.58.17
 E-mail: info@se-ri.it · www.se-ri.it