SERI

NN-32J

Tornio a fantina mobile

NOMURADS®

NN-32J

TORNIO A FANTINA MOBILE
6 Assi lineari + 2 Assi C

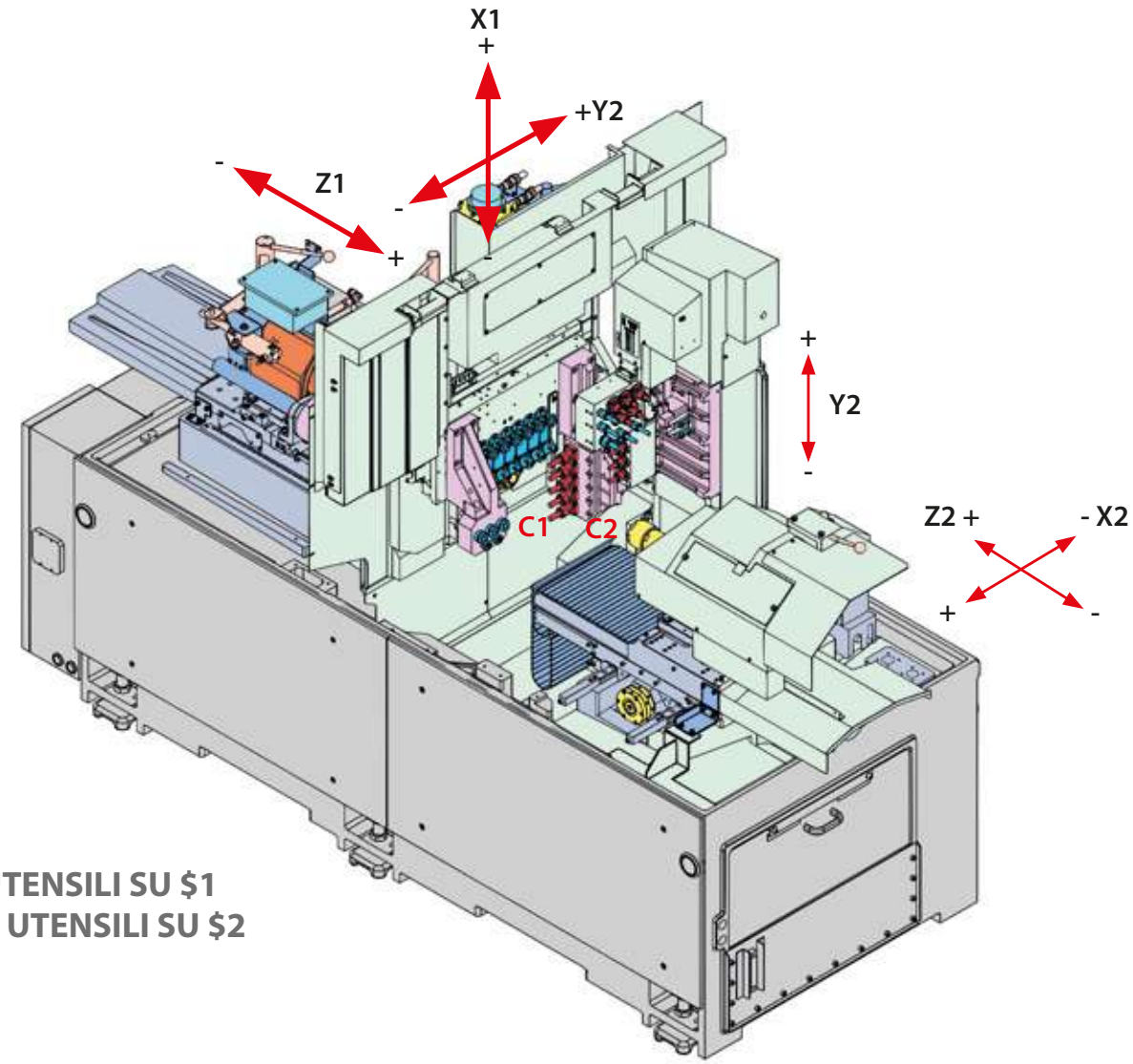
LAVORAZIONI COMPLESSE IN TEMPO MASCHERATO

ELEVATA PRECISIONE
Basamento integrale in ghisa

GUIDA A CODA DI RONDINE
(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 raschiettatura 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.

RIGIDITÀ STRUTTURALE
Estrema durata utensili
Eletromandrini raffreddati ad olio $1 - $2

RAPIDITÀ
Unità controllo CN Mitsubishi di ultima generazione
M80



16 UTENSILI SU $1
+ 17 UTENSILI SU $2

1

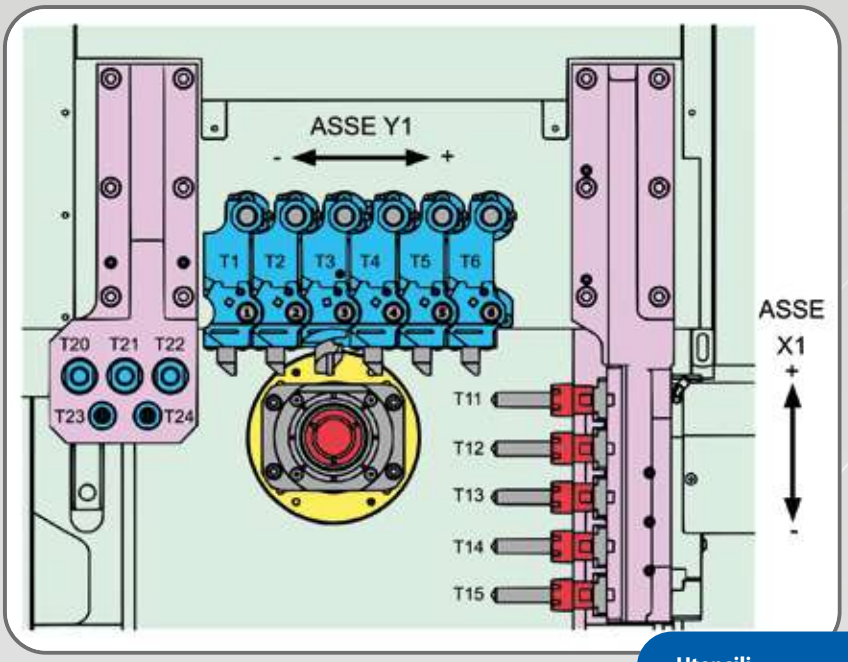
1 BASAMENTO

2 GUIDE RASCHIETTATE

3 GUIDE LUBRIFICATE

2

3



MANDRINO PRINCIPALE $1 (FANTINA)

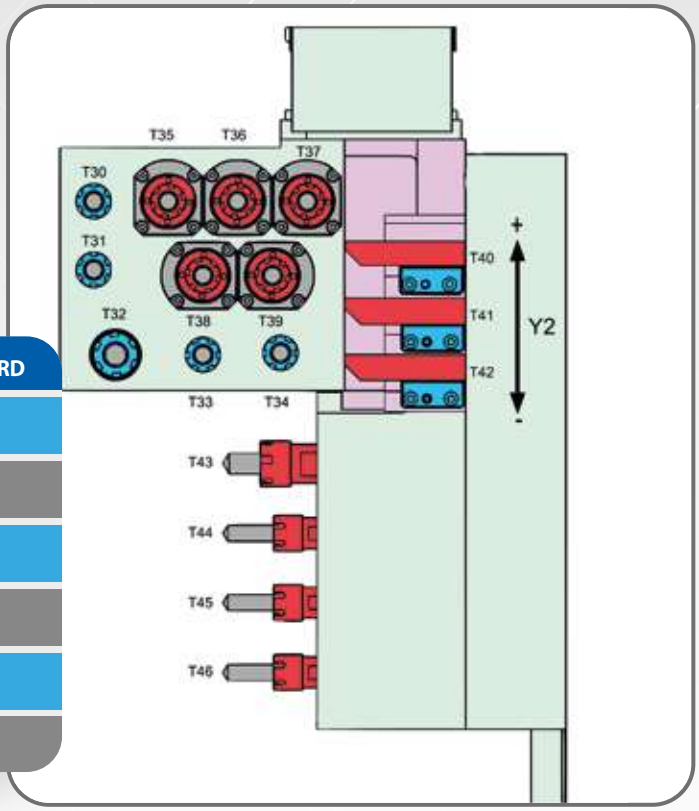
Schema utensili

POSTAZIONE UTENSILI $1

Utensili	SEZIONE	STANDARD
Utensili a tornire	☐ 16X16	6
Portapunte assiali	ER - 20	3
Portapunte assiali	ER - 16	2
Utensili rotanti trasversali	ER - 20	5

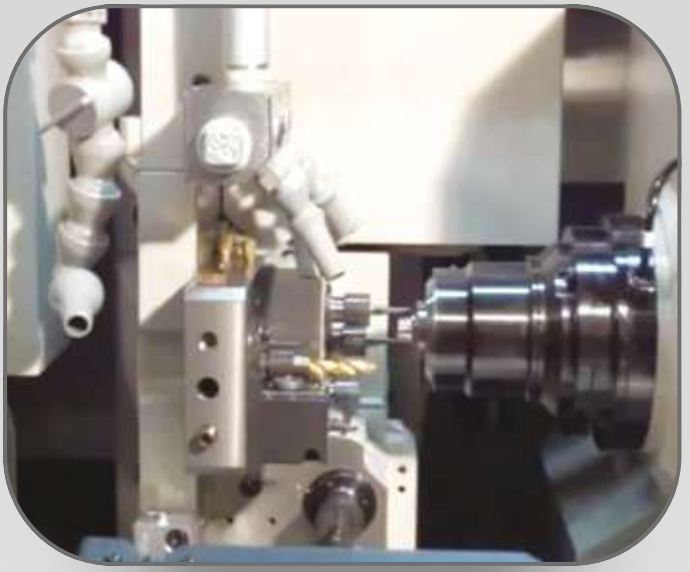
CONTROMANDRINO $2

Schema utensili



POSTAZIONE UTENSILI $2

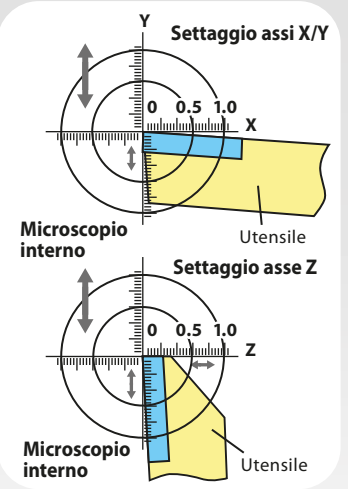
Utensili	SEZIONE	STANDARD
Utensili a tornire	☐ 16X16	3
Portapunte assiali	ER - 16	4
Portapunte assiali	ER - 20	1
Rotanti assiali	ER - 16	5
Utensili rotanti trasversali	ER - 20	1
Utensili rotanti trasversali	ER - 16	3



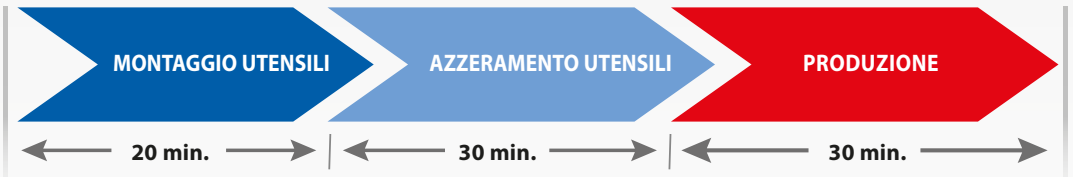
TOOL PRESETTER

PRESETTER UTENSILI OTTICO A MICROSCOPIO (OPZIONALE)

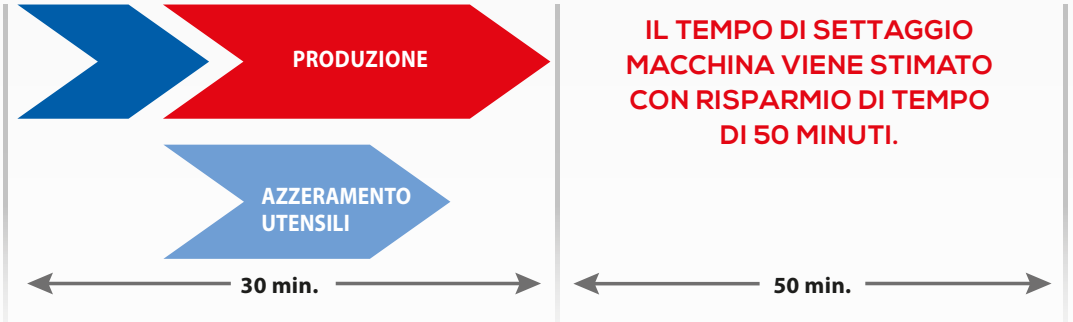
Il presetting utensili NOMURA a microscopio consente di regolare tutti gli utensili di tornitura nella stessa lunghezza e al centro del mandrino. Tale dispositivo consente una programmazione ed un piazzamento macchina più semplice, permette di non azzerare per contatto, dopo che lo stesso è stato montato 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

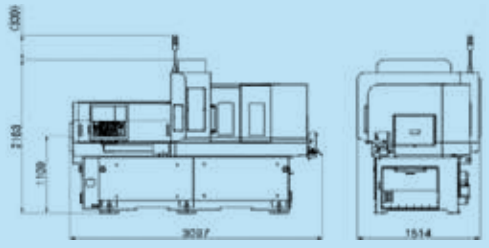
Max lavorabilità	Max Ø lavorabile $1	Ø 32 mm
	Max lunghezza lavorabile	300 mm/per apertura
	Max lunghezza di espulsione	100 mm
Mandrini	Max Ø interno mandrinAl $1 -$2	Ø 37 mm
	Max giri mandrini $1-$2	8.000 r.p.m
$1	Max numero utensili	16
	Utensili a tornire □ 16	6
	Max lunghezza foratura	80 mm
	Rostro di foratura 2 ER 16 - 3 ER 20	5
	Utensili motorizzati radiali ER 20	5
	Max Ø foratura	Ø 13 mm
	Max Ø filettatura	M 10
	Max giri utensili motorizzati	6.000 r.p.m
$2	Max numero utensili	17
	Utensili a tornire □16	3
	Max lunghezza tornitura	55 mm
	Portapunte a forare 4 ER 16 - 1 ER 20	5
	Max lunghezza foratura	135 mm
	Portapunte motorizzate assiali ER 16	5
	Portapunte motorizzate radiali 1 ER 20 - 3 ER 16	4
	Max lunghezza foratura motorizzati	120 mm
	Max giri motorizzati assiali	6000 r.p.m
	Max Ø foratura	Ø 13 mm
	Max Ø di filettatura	M 10
Comandi	Movimenti rapidi Z1-X1-Y1-X2-Z2-Y2	30.000 mm/min
	Minimo comando asse C1 - C2	0,0001°
Motori	Motore elettromandrini $1 - $2	7,5/3,7 kW
	Motore utensili motorizzati $1 - $2	1,5 kW
	Motori assi Z1 - Y1 - X1 - Z2 - X2 -Y2	1,0 kW
	Motore pompa olio refrigerante ($1 -$2)	160 l/min
	Motore pompa olio lubrificante	0,4 kW
Dimensioni e altro	Altezza da terra al centro mandrino	1100
	Max potenza di assorbiamento	25 kW
	Max pressione e consumo pneumatico	0,5 Mpa - 30l/min
	Capacità vasca liquido refrigerante	250 l.
	Capacità vasca liquido lubrificante	1,8 l.
	Dimensioni - lunghezza/larghezza/altezza	3097 x1514x2163 mm
	Peso (incluso opzioni)	3850 Kg
Funzioni standard controllo	Controllo Numerico Mitsubishi	M80
	Monitor LCD COLOR	TFT 10,4
	Numero correttori utensili	128 ogni canale
	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 CF card / interfaccia USB	

ACCESSORI STANDARD

- 6 Assi lineari
- 2 Assi C
- Lubrificazione centralizzata automatica
- 1 pompa con pressostato di controllo refrigerante
- Generatore manuale d'impulsi (MPG) 37P
- 2 Pompe di raffreddamnto olio, elttromandrini $1-$2
- Pressurizzazione ad aria, elettromandrini $1 - $2 e portabussola rotante sincronizzata
- 6 Portautensili a tornire □ 16 $1
- 3 Mandrini a forare ER 20 $1
- 2 Mandrini a forare ER 16 $1
- 5 Mandrini motorizzati radiali ER 20 $1
- 3 Portautensili tornire $2
- 5 Mandrini motorizzati assiliali ER 16 $2
- 5 Mandrini fissi assiali 1 ER 20 - 4 ER 16 $2
- 4 Mandrini rotanti radiai 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 elettronico
- 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 raccoglitore pezzi lavorati attraverso il
- contromandrino e vasca di sicurezza
- Evacuatore trucioli completa di vasca supplementare 400 l. complessivi
- Caricatore automatico di barre
- Impianto autospegnimento
- 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

In funzione degli aggiornamenti tecnologici apportati dal costruttore le caratteristiche tecniche possono variare senza preavviso.

bianetwork.it 01/2018