メーカー Maker	中村留精密工業 Nakamura-Tome	機械名 Machines Name	NC旋盤 CNC Lathe Machine

型式 Type	WT-300	年式 M.F.date	Mar-'19	製造番号 M.F.No	M305804

機械仕様 / Machine SPAC

分類 Class	項目 Item	単位 Amounts	数値 Value	備考 Note
容量 Capa	最大加工径 Max.Work Diameter	mm	199(Upper) / 270(Under)	φ300対応
	標準加工径 Basic Work Diameter	mm	215	
	主軸端面間距離 SP,edge face Interval Gap	mm	Max.1100 / Min.250	
	最大加工長さ Length of Max-Work	mm	780	
	チャックサイズ Chack-Size	mm	210	R / L
移動量 Distance	X1、X2軸移動量 X1、X2-Axis Distance	mm	152.5 / 180	
	Z1、Z2軸移動量 Z1、Z2-Axis Distance	mm	780	
	Y軸移動量 Y-Axis Distance	mm	±60	
	B2軸移動量 B-Axis Distance	mm	850	
L側主軸 L-Side SP	主軸回転速度 SP-Revolution Speed	min-1	4000	
	主軸変速レンジ SP-Speed Chenge step	段 step	無断変速 Continuously Varable	
	主軸端形状 SP-Form		A1-8	
	主軸貫通穴径 Passing Hole of SP	mm	85	
	主軸軸受内径 SP-inner-Bearing	mm	120	
	主軸高さ Hight of SP	mm	1228	
	主軸端面精度 Accuracy of SP-edge	mm	0.003	
	主軸回転精度(振れ) Accuracy of SP-turn	mm	0.003	

分類 Class	項目 Item	単位 Amounts	数値 Value	備考 Note
R側主軸 R-Side SP	主軸回転速度 SP-Revolution Speed	min-1	4500	
	主軸変速レンジ SP-Speed Chenge step	段 step	無断変速 Continuously Varable	
	主軸端形状 SP-Form		A2-6	
	主軸貫通穴径 Passing Hole of SP	mm	80	
	主軸軸受内径 SP-inner-Bearing	mm	110	
	主軸高さ Hight of SP	mm	1228	
	主軸端面精度 Accuracy of SP-edge	mm	0.003	
	主軸回転精度(振れ) Accuracy of SP-turn	mm	0.003	
C軸(L/R)	駆動機構 Drive-Machanism		Vベルト Type-V Belt	
	最小単位 Min. denomation	度(°)	0.001	
	C軸早送速度 Raped-speed of C-Axis	min-1	600	
	C軸切削速度 Cutting speed of C-Axis	° /min-1	1～4800	
	同時制御軸数 Simultaneous Axis number		3(X,Z.C)	
上刃物台	刃物台形式 Turret Type		12角タレット 12-Point Turet	
	工具取付本数 Tool Installation Number	本/Pease	24	
	刃物台割出数 Positioning of Tool Turret		24	
	刃物台の外形 Outer Diameter of Turret	mm	対辺406 Opposite side 406	
	割出方式 System of Turret Positining		サーボモーター Servo-Motor	
	位置決め機構 Turret Positining mechanism		カービックカップリング Gear-Capring	φ205mm

分類 Class	項目 Item		単位 Amounts	数値 Value	備考 Note
上刃物台	刃物台形式 Turret Type			12角タレット 12-Point Turet	
	工具取付本数 Tool Installation Number		本/Pease	24	
	刃物台割出数 Positioning of Tool Turret			24	
	刃物台の外形 Outer Diameter of Turret		mm	対辺365 Opposite side 365	
	割出方式 System of Turret Positining			サーボモーター Servo-Motor	
	位置決め機構 Turret Positining mechanism			カービックカップリング Gear-Capring	
回転工具 Spin Tool	工具回転速度 Revolution of Tool		min-1	3600	
	工具変速数 Tool-Speed Chenge step		段 step	無断変速 Continuously Varable	
	工具取付本数 Tool Installation Number		本/Pease	12	
	ホルダー種類・工具サイズ Type of Tool Holder & Tool Size		ストレートホルダー Straight Holder	φ2～φ20	
			クロスホルダー Cross Holder	φ2～φ20	
送り速度 Feed Speed	早送り速度 Raped Speed	X1 / X2	mm/min	16000	
		Z1 / Z2	mm/min	27000	
		B2	mm/min	27000	
		Y	mm/min	6000	
	切削送り速度 Cutting Speed	X1 / X2	mm/min	1～4800	
		Z1 / Z2	mm/min	1～4800	
		B2	mm/min	1～4800	
		Y	mm/min	1～4800	
	ジョグ送り速度 JOG Feed Speed	X1 / X2	mm/min	0～1260	16段 16-Step
		Z1 / Z2	mm/min	0～1260	
		B2	mm/min	0～1260	
		Y	mm/min	0～1260	
所要動力源 Power Capa	電気容量b / Electric Power		KVA	42.1(51)	
	空気容量 / Air Power		150～200Nl/min、 0.5～0.7Mpa		
タンク容量 Tank Capa	油圧ユニット / Hydluric Unit		L	50	
	潤滑ユニット / Lubrication Unit		L	4.6(Min.3.3)	
	切削油 / Cutting Tank		L	350	

NC仕様 / CNC SPAC			
分類 Class	項目 Item	有無 Check	説明 Expositon
装置名 / Divice Name		FANUC 31i/32i-B 2Contorol	
制御軸 Control Axis	制御軸数 Contorol Axis Number		7
	同時制御軸数 Simultaneous Axis number	上刃物台3軸(X1,Z1,C1)、 下刃物台3軸(X2,Z2,C2) Upper-Turet3axis(X1,Z1,C1)、Under-Turet3axis(X2,Z2,C2)	
送り Feed	ドウェル Stop Motion		G04
	螺子切 Tap Work		G32F__(F指定 / F-Input)
	連続螺子切 Series Tap Work	有 USU	
	可変リード螺子切 Changeble Reed Tap Work		G34
	自動加減速 Auto Speed Control	有 USU	
	AI 輪郭制御 AI Simultaneous Control		G5.1
プログラム Program	プログラム記憶容量 Program Memry-Capa		テープ長320m相当(上下640m) Length of Tape320m(Upper+Loer=640m)
	登録プログラム数 Entry Program Number		250個(上下500個) 250Program(Upper+Loer=500Program)
	プログラム記憶メモリー Memory of Program		バッテリーによる With Battery
	バックグランド編集機能 Back-Ground Edit	有 USU	
	メモリーカードでDNC運転 DNC Drive by Memry-Card	有 USU	
操作 Control	ヒューマンインターフェイス HMI		NT Smart X
	操作パネル Operation Panel		19inc カラーSXGA LCD タッチパネル 19inc. Color SXGA LCD Tuch-Panel
	入力方法 Method of Input		QWERTY キーボード QWERTY Key-Bord
	MDI機能 MDI Function	有 USU	Max.51文字 Max.51Word
	稼働時間/部品数表示 Uptime / Work Counter Disply	有 USU	

NC仕様 / CNC SPAC			
分類 Class	項目 Item	有無 Check	説明 Expositon
PC機能 PC Spec	OS	Windows Embedded 8.1 Industry Pro	
	表示機能 Display Function	Choice	Choice of JAPAN、English、Guamany、Chinese、Spanish、Italian、French
	ストレージデヴァイス Strage Dvice		SSD 32GB
	CPC		Core i5 2.5GHz
	メモリー Memory		8GB
	ポインチング操作 Point Devise Control		タッチパッド Touchpad
プログラム支援機能 Assisut of Program	NT NURSE		加工・操作・自動化支援ソフト(日本語限定) Assist Soft of Work・Opeletion・Auto (JP-Only)
			ロードモニター Over-Lod Moniter
			ワーク・ツール カウンター機能 Assist Soft of Work・Tool Counter
	楽兵衛Ⅱ RAKUBEI-Ⅱ		FANUCベースのNCプログラム編集支援ソフト FANUC-Base of Program edit assist Soft
			旋削加工サイクル作成機能 Drowing-up Program of Turning-Cycle
			ミーリング加工サイクル作成機能 Drowing-up Program of Milling-Cycle
			3D加工シュミレーション 3D-Work Simulation
	NT-IPS画面表示機能 NT-IPS Display of Machine Condition		機械操作の総合支援ソフト(日本語限定) Total Assist Soft of Machine operation (JP-Only)
			機械状態表示 Display of Machine Condition
			プログラムチェック画面 Check of Program
			トラブルガイダンス Trouble guide

[redacted] (機番：M305804)

NT-300 [redacted]

--*-* 基本仕様 *-*-*-*
同時制御軸数 7軸リジットアリ(X,Z,C/X2,Z2,C2,B) ミーリング
Y軸制御仕様 Y軸装置(ヘリカル補間有)
プログラム記憶容量 256KB(テープ長640M,プログラム 500個)
工具補正個数(上下) 系統 各99個
表示言語 日本語
ネームプレート 日本語
制御仕様 32i-B薬Ⅱ(NTナース/ワークナビ/コリジョン/オーバーライド
制御仕様 NT-SMART X 19インチ LCD[日本語操作盤]
ソフト/電装関係 操作盤インターロック旋回型
L側 主 軸 [主軸端 /主軸径 回転数] A1-8/φ71 4000MIN-1
R側 主 軸 [主軸端 /主軸径 回転数] A2-6/φ65 4500MIN-1
L側 主軸モーター [出 力 メーカー/形式] 15/11kW ファナック/広域
R側 主軸モーター [出 力 メーカー/形式] 15/11kW ファナック/広域
アッパータレット [刃物台形状 ツールST/機 能] 12角タレット 24 ST/ミーリング
ロアタレット [刃物台形状 ツールST/機 能] 12角タレット 24 ST/ミーリング
インチ/ミリ選択 ミリ(mm)仕様
塗 装 色 [本 体/カバー/ドア] オフホワイト/グレーⅢ/サテングレー (スペースカラーⅢ)
電 源 200V/60Hz
切削油タンク 高圧グルンドフォス1100W 2ケセット
切削油タンク 切粉流し400W(タンク容量UP含む)

--*-* 付加仕様 *-*-*-*
機械オプション アッパーX1軸リニアスケール
機械オプション ロアX2軸リニアスケール
機械オプション リニアスケールエアーフィルタリング&I/F ※リニア必須
インターロック L側 チャックインターロック(標準)
インターロック R側 チャックインターロック(標準)
インターロック ドアインターロック(閉確認LS1)CE時不要
インターロック チャックフットスイッチ(標準)
インターロック 自動電源遮断
インターロック L側 チャック圧2段切替
インターロック 自動ドア装置
インターロック 漏電ブレーカー
インターロック R側タレット用判兵衛無線式*タレットブローヒツヨウ
インターロック シグナルタワー(3連/赤色・黄色・緑色)
ブロー装置 L側 固定式エアーブロー
ブロー装置 R側 固定式エアーブロー
ブロー装置 L側 主軸上部切削油配管
ブロー装置 R側 主軸上部切削油配管
ブロー装置 アッパータレットエア&切削油ブロー
ブロー装置 ロアタレットエア&切削油ブロー
チップコンベアー キャタピラー式(右側・間欠タイマー付)標準
備品ユニット 備品ユニット(角タレットM工具あり)

--*-* インターフェース *-*-*-*
インターフェイス ロボットインターフェース*ソウサパンI/L必須

--*-* 付属機器 *-*-*-*
ミリ/ターニング ターニングホルダAL正転(S25)C1021252-01/R7411
ミリ/ターニング ダブルターニングホルダALS(S25)C1071252-01/W2453
ミリ/ボーリング ボーリングホルダ (R32)C1411322-01/W2417
ミリ/ボーリング ダブルボーリングホルダA (R25)C1421252-01/W2438
その他 付属品 ワークプッシャー WP32-R50 (シャンク32-ヘッドR50)
ミーリングホルダ クロスホルダー R2390(AR32)3600MIN
ミーリングホルダ ストレートホルダー R7313(AR32)3600MIN両油穴

--*-* 特注仕様 *-*-*-*
振りφ300対応(L/R)
帝国チャック製UBLチャック12インチL側 (ワーク対応1種分含む)
R側ダイアフラムチャック一式 (ワーク対応1種分含む)
R側ダイアフラムチャック取付対応
2重ワイパー(スライド摺動面、及び加工室内カバー)
判兵衛 比較計測対応
オイルホールミーリングストレートホルダー
両頭ミーリングストレートホルダー
準OPのロボットインターフェース:4930035AAで通信方式はCCLINKに変更

変更内容	変更番号	日付	変更者	検図者	承認者

機種 MACHINE MODEL: NT300	承認 APPROVED BY	検図 CHECKED BY	材質 MATERIAL
UNIT mm	製図 DRAWN BY: 堀	(株) 安井	作成日 DATE: 2019.01.07
SCALE 1:20			

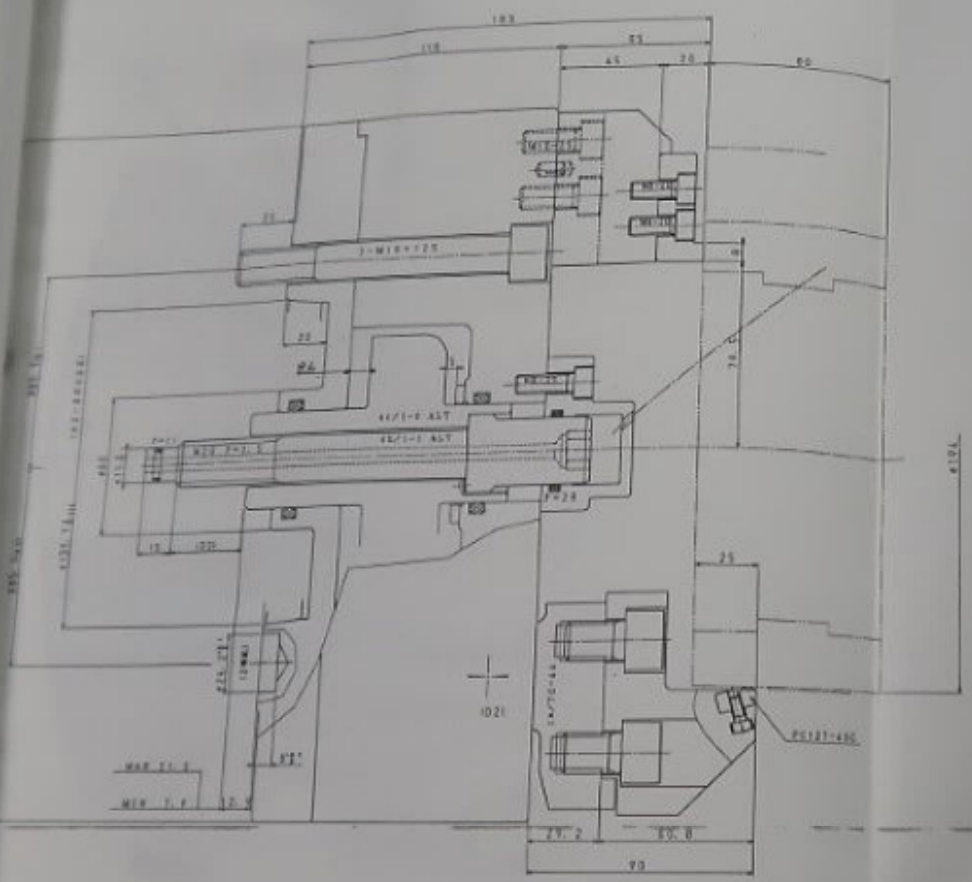
名 称 TITLE: システム全体図 -002-

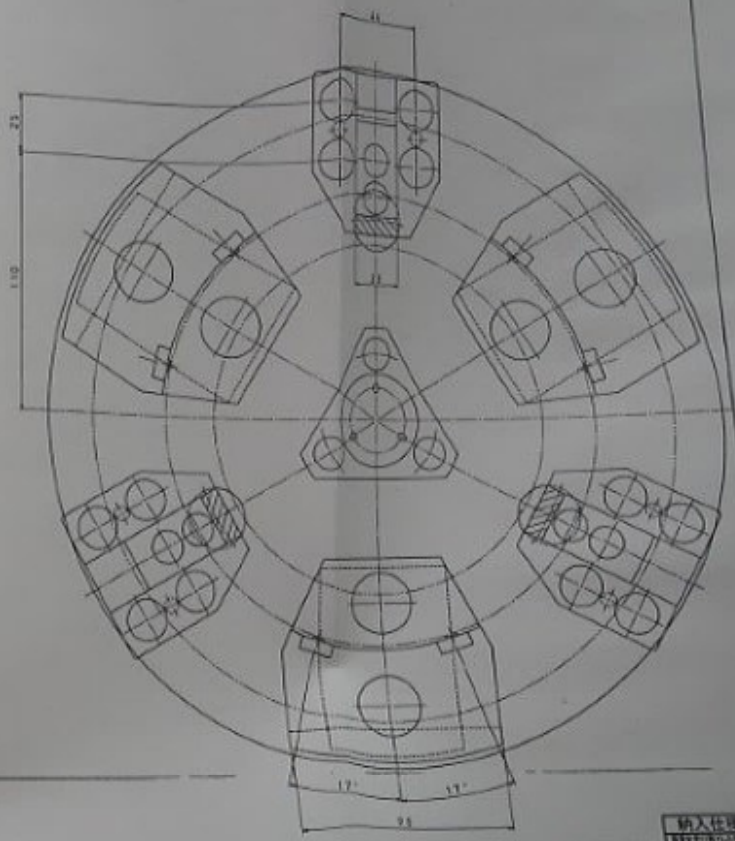
中村留精密工業株式会社 NAKAMURA-TOME PRECISION INDUSTRY CO.,LTD

図面番号 DRAWING NO. NTHZ04630000*1

SIZE A2 | 枚数 SHEET 2/2

Solid Works Ver1.5





中村留精密工業㈱	承認	検図	担当
この機械を受取りました。	年月日		
2012年 9月 17日			
対象機 NTM 2000 SR			
名 称 USL-12 3JAW CENT.			
備 考 ※			

納入仕様書

-003-

帝国チャック株式会社

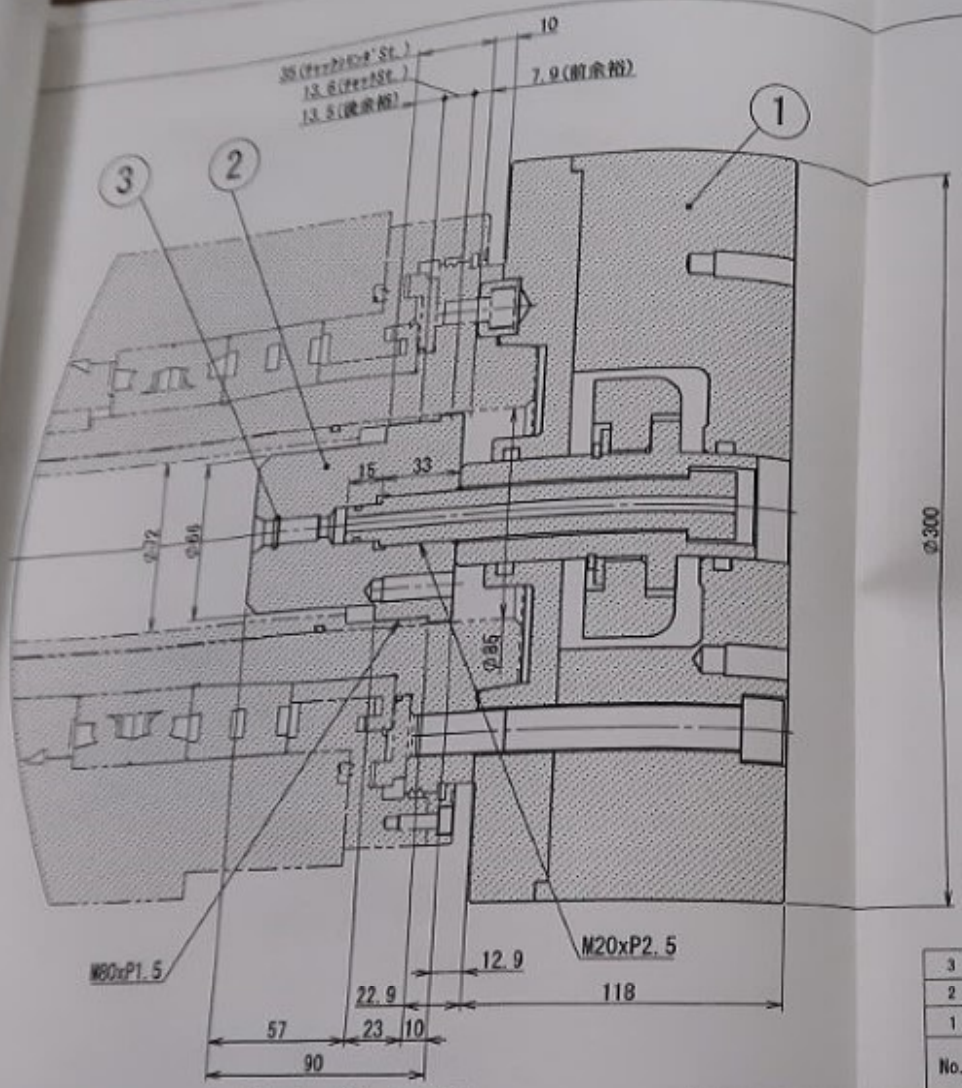
納入先 CUSTOMER	中村留精密工業（株）殿
品名 NAME	USL-12 3JAW CENT CHUCK
型式 MODEL	PAC-C25-59
上野	

TEIKOKU CHUCK CO.,LTD.

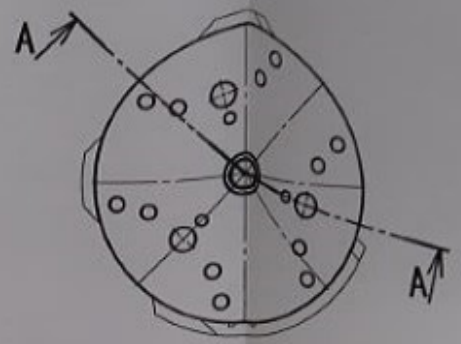
組付図対応願います。

番号	部品名 DESCRIPTIONS	材質	
1.	本体		
2.	マスタ治具		
3.	ストレーナー		
4.	ストッパー		
5.	組付ボルト		
6.	ターンコンパス		
7.			
8.			

REMARKS



A-A (1 : 2)



チャック仕様:

メーカー	帝国チャック
型式	UBL-12 3JAW CENT CHUCK
プランジャーストローク	13.6mm
許容最大入力値	35.1kN(3600kg)
参考入力値	14.1kN(1441kg)
許容最高回転数	389min-1

主軸仕様(L側):

最高回転数	4000min-1
主軸変速レンジ数	無段
主軸端形状	A1-8
ドローチューブ内径	φ72
主軸芯高	1228mm
シリンダー推力(押側)	9.1kN(0.4MPa)～57.0kN(2.5MPa)
(引側)	8.4kN(0.4MPa)～52.7kN(2.5MPa)

※チャック圧設定値は1.5MPa以下の事

WT300 [redacted]ット(機番:M305804)
L側帝国チャック製UBL-12 3JAWチャック取付対応

- 帝国チャック製UBL-12チャック取付対応
  実績のチャック継手(品番:GENU04407002)流用可能(主軸内ブロー対応継手)
- チャックは主軸内ブロー対応であるが、機械仕様には無し
  (今後の対応で追加仕様へ対応可能としてある)
- 本図のチャックは仮モデルである(ドローボルト部は図面より作成)

No.	品番 PART No.	品名	材質/メーカー型式 MATERIAL/REMARKS	個数 Q'TY	メーカー名 MAKER NAME
3	D17-KOP010	Oリング	NBR	1	
2	GENU04407002	チャックウキギテ	SUM45	1	
1	N1HZ04630801	UBL-12 3JAW COMPチャック	購入品	1	TEIKOKU

変更記号	変更内容 REVISION	変更番号 E.C.NO.	日付 DATE	変更者 REVISED BY	検図者 CHECKED BY	承認者 APPROVED BY

機種 MACHINE MODEL: WT300
単位 UNIT: mm
尺度 SCALE: 1:5
承認 APPROVED BY: 橋
検図 CHECKED BY: 橋
設計 DESIGNED BY: 橋
製図 DRAWN BY: 橋
材質 MATERIAL:
重量 WEIGHT:
作成日 DATE: 2018.12.17

名称 TITLE: 帝国チャック製UBL12-3チャック取付対応

M305804 -004-

図面番号 DRAWING NO.: N1HZ0463080001

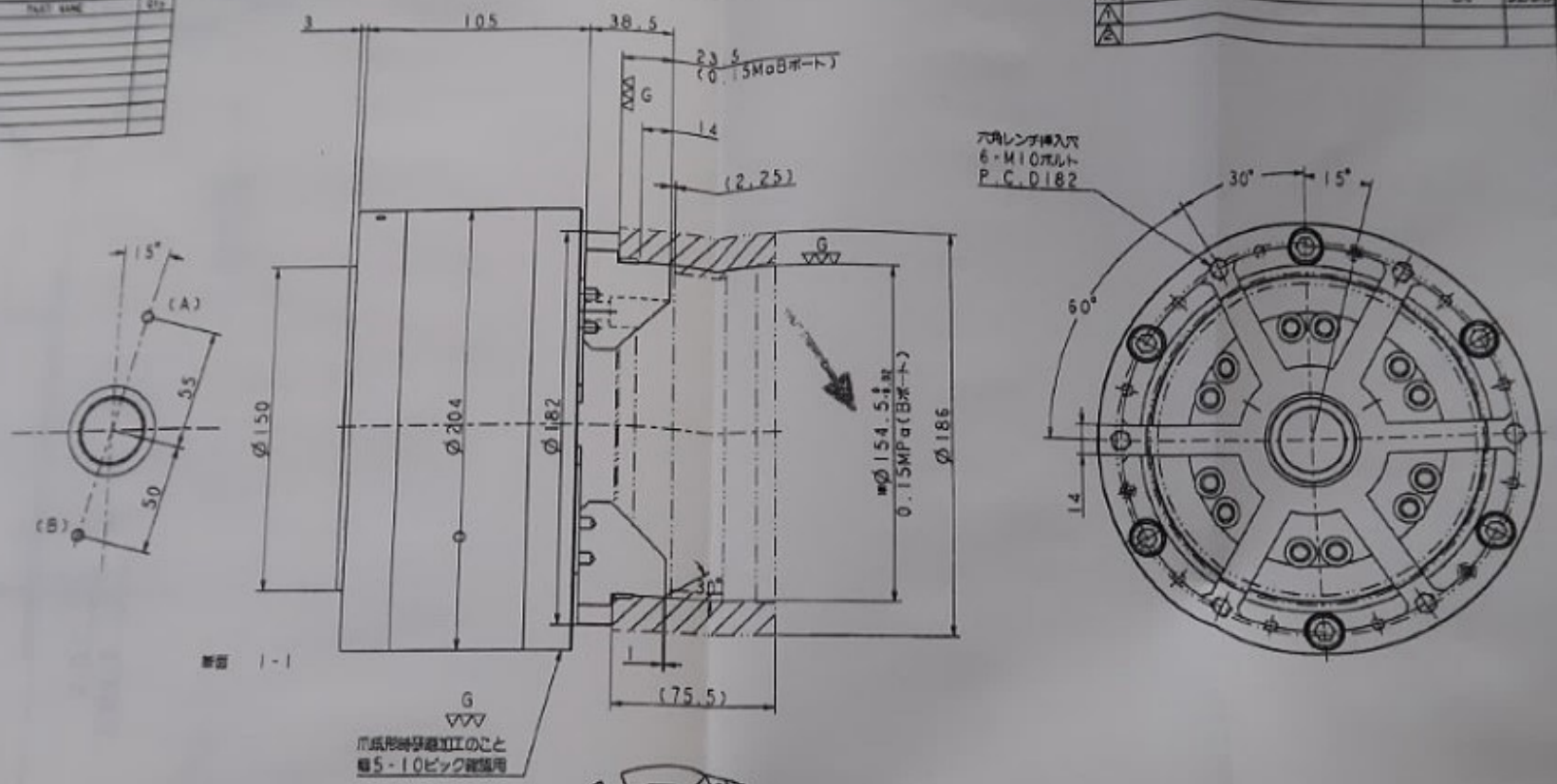
SIZE: A3

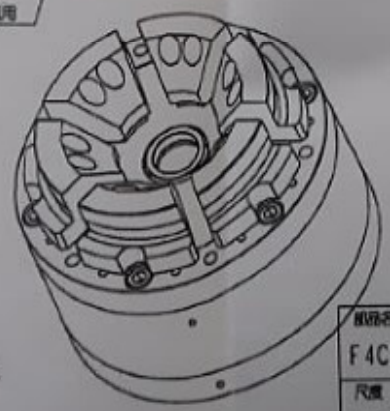
枚数 SHEET: 1/1

中村留精密工業株式会社
NAKAMURA-TOME PRECISION INDUSTRY CO., LTD

QR品番: N1HZ0463080001 2018.12.17 図種: 検討図

Solid Works Ver1.3JE





出図
18.11.27
ナノテック

-007-

機能仕様

ボストローク(先端) Ø0.55
ロータークリアランス(先端)Ø0.4(B0.5MPa供給時)
最小保持吸着力
1. 真空のみ 1095N(111kgf)---Bポート
2. 真空&圧供給時は0.1MPa時に790N(80kgf)--Aポート
最大吸着力 1095N+790×6=5835N(595kgf)

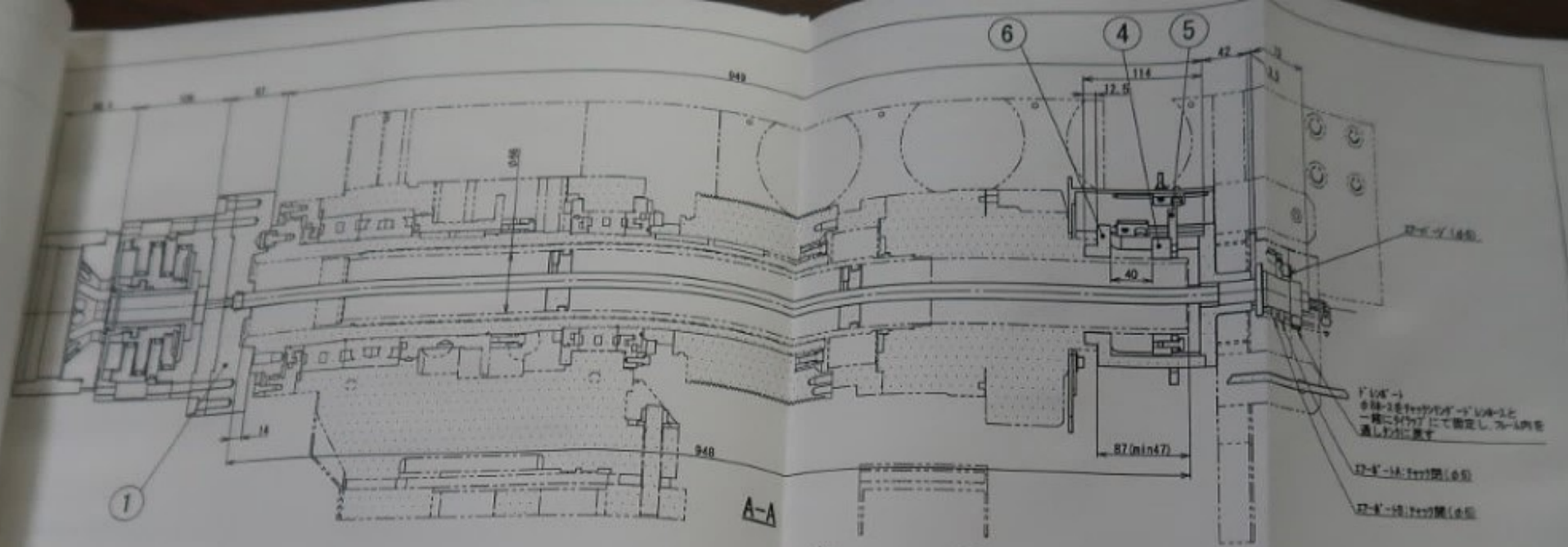
部品名	材質	個数	処理	機種名
F4C-C25-59(Ø155)				NM-SWB-630

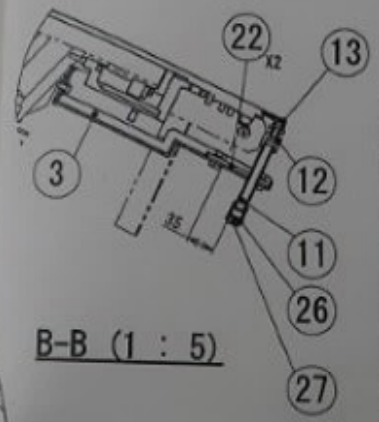
尺度	日付	製図	設計	検図	承認	型番	図番
1:2	2018.11.27	大石	大石			TMC-1417	00

スケール 1:3

15H Ø0.25 0.5MPa 1250 1155

Nanotech Co.,Ltd





No.	品番	品名	材質/メーカー型式	個数	メーカー
27	DB1-89102	ｼｯﾄﾀｲﾔﾎｰﾙﾄﾞｶﾞﾀﾞ	PT1/4	1	[illegible]
26	DB1-01202	ｿｹｯﾄ	PT1/4	1	[illegible]
25	A51-105010	ﾋｰﾀｲﾄﾞｶﾞﾄﾞ	[illegible]	4	
24	A52-105013	ﾊﾞﾈﾄﾞｶﾞﾄﾞ	[illegible]	4	
23	A11-005012	ｼｯﾄﾀｲﾔﾎﾙﾄﾞ	M8X12	4	
22	24303P43103	ﾊﾞﾈｽﾄﾞｶﾞﾄﾞ	[illegible]	1	
21	A11-006030	ｼｯﾄﾀｲﾔﾎﾙﾄﾞ	M8X30	6	
20	A52-106015	ﾊﾞﾈﾄﾞｶﾞﾄﾞ	[illegible]	3	
19	A18-106016-05	ｼｯﾄﾀﾞﾎﾞﾙﾄ	M8X16(ﾎﾞﾙﾄ)	3	
18	A11-008025	ｼｯﾄﾀｲﾔﾎﾙﾄﾞﾎﾞﾙﾄ	M8X25	1	
17	A24-106010	ﾁｪｯｸﾎﾞﾙﾄ	購入品 (M8x10)	2	[illegible]
16	A11-006012	ｼｯﾄﾀｲﾔﾎﾙﾄﾞﾎﾞﾙﾄ	M8X12	8	
15	A51-106016	ﾋｰﾀﾞﾎﾞﾙﾄ	[illegible]	7	
14	A11-006016	ｼｯﾄﾀｲﾔﾎﾙﾄﾞﾎﾞﾙﾄ	M8X16	4	
13	DB1-00301	ﾒﾀﾙｶﾞｽｹｯﾄ	PT1/8	1	[illegible]
12	SSS01-020J	ﾎﾞｰﾙｽﾀﾞｯﾄﾞ	PT1/8X1/4	1	[illegible]
11	LONGMNO2090	ﾛﾝｸﾞﾆｯﾌﾟﾙ	PT1/4X90	1	[illegible]
10	9E2433	ﾐﾗｰﾎﾙﾀﾞｰﾌﾟﾚｰﾄ	[illegible]	1	
9	9E2432	ﾐﾗｰﾎﾙﾀﾞｰﾌﾟﾚｰﾄ	[illegible]	1	
8	0.2E-K3D1-N5W	ﾎﾟﾝﾌﾟｾﾝｻｰ	購入品	3	[illegible]
7	3111534	ﾐﾗｰﾎﾙﾀﾞﾌﾟﾚｰﾄ	SPCC	2	
6	MJSV096861101AA	ｽﾄｯﾊﾟｰﾎﾞﾃﾞｨ	S45C	1	
5	FJSN06712007	ｽﾄｯﾊﾟｰﾎﾞﾃﾞｨｺﾝﾄﾞﾗﾞ	S45C	1	
4	FJSN06712006	ｽﾄｯﾊﾟｰﾎﾞﾃﾞｨﾄﾗｽﾄﾌﾟﾚｰﾄ	S45C	1	
3	NIHZ04631804	ﾏｳﾝﾄﾞﾌﾟﾚｰﾄ	SPCC	1	
2	NIHZ04631803	ﾐﾗｰﾎﾙﾀﾞﾌﾟﾚｰﾄ(R)	SPCC	1	
1	NIHZ04631701	ﾏｰﾆｱﾘﾝｸﾞｲﾝﾅｰ	購入品	1	

機種 MACHINE MODEL: WT300

名称 TITLE: ダイアフラムチャック取付検討図

UNIT: mm

SCALE: 1:3

承認 APPROVED BY: 稲

検図 CHECKED BY: 横

設計 DESIGNED BY: 横

製図 DRAWN BY: (株) 安井

作成 DATE: 2018.12.06

M305804

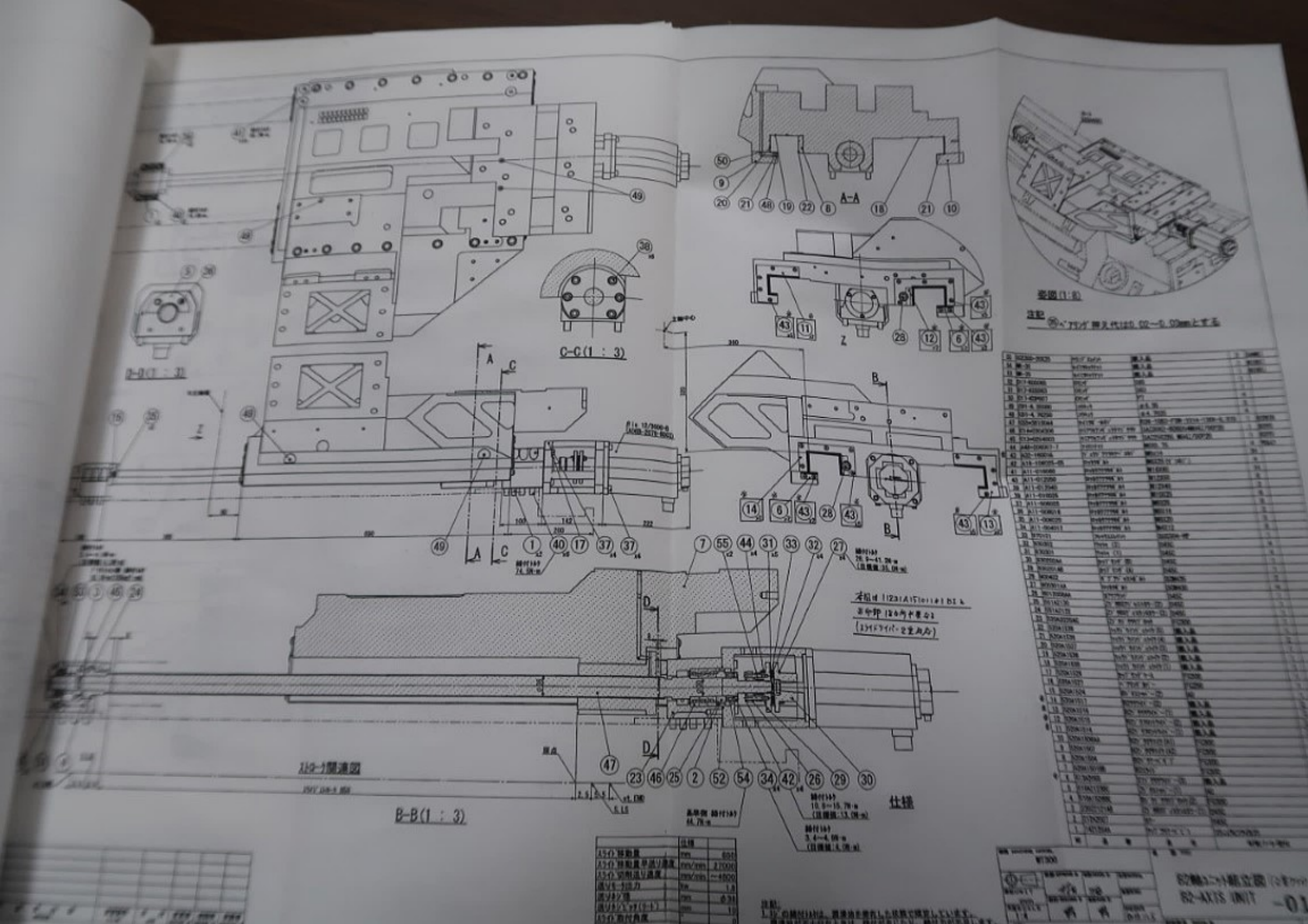
-013-

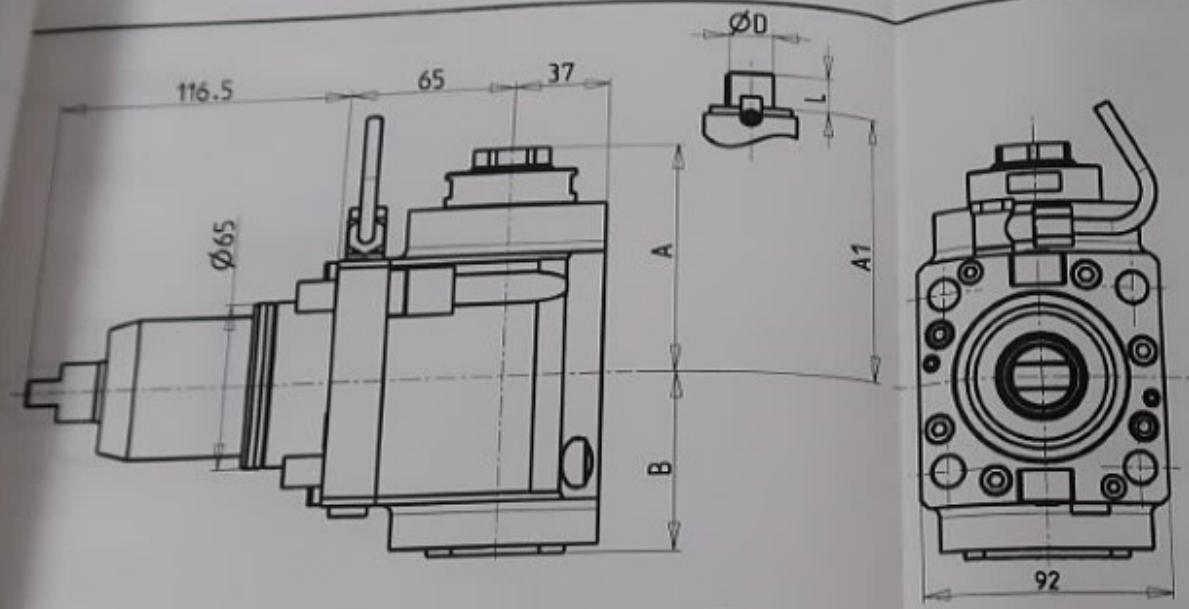
中村留精密工業株式会社
NAKAMURA-TOME PRECISION INDUSTRY CO., LTD.

NIHZ0463180002

SIZE: A2

変更内容	変更番号	日付	変更者	検図者	承認者


A-A
C-C(1 : 3)
B-B(1 : 3)
ストローク関連図
仕様
82軸ユニット組立図
82-AXIS UNIT



ATTENZIONE - ATTENTION - ACHTUNG

- Per lo smontaggio degli utensili utilizzare sempre la chiave di contrasto come indicato nel manuale d'uso.
- For disassembly of the tools use always the contrast key as mentioned in the user instructions.
- Fuer das Abmontieren der Werkzeuge immer den Gegenschluessel benutzen wie in der Bedienungsanleitung erwaehnt.

承認	検図	規格	作成
村田	2018.10.5	村	2018.10.5

- Chiave inclusa
- Key included
- Schluessel inbegriffen

Cod. MT	Mandrino Spindle Spindel	I	RPM	Coppia Max Max Torque Max Drehmoment	Reversibile lato mandrino/contromandrino Reversible sub/main spindle side Umkehrbare Spindelseite/ Gegenspindelseite	Lubr. interna Coolant through Innenkuhlung	Lubr. esterna Ext. coolant Aussenkuhlung	A	A1	B	D	L	CHIAVI NON INCLUSE Keys not included Schluessel nicht einbegriffen	
~~NKM0260125~~	~~ER A 25~~	~~1:1~~	~~6000~~	~~70Nm~~	~~X~~	~~-~~	~~X~~	~~91.03~~	~~-~~	~~68~~	~~-~~	~~-~~	~~CHUB46~~	~~CHUB27~~
~~NKM0260132~~	~~ER A 32~~	~~1:1~~	~~6000~~	~~70Nm~~	~~X~~	~~-~~	~~X~~	~~94.53~~	~~-~~	~~68~~	~~-~~	~~-~~	~~CHUB46~~	~~CHUB32~~
~~NKM0260140~~	~~ER40~~	~~1:1~~	~~6000~~	~~70Nm~~	~~X~~	~~-~~	~~X~~	~~108.16~~	~~-~~	~~68~~	~~-~~	~~-~~	~~CHUB46~~	~~CHSTER40~~
~~NKM0260225~~	~~ER A 25~~	~~1:1~~	~~6000~~	~~70Nm~~	~~X~~	~~P=70bar~~	~~X~~	~~91.03~~	~~-~~	~~91.5~~	~~-~~	~~-~~	~~CHUB46~~	~~CHUB27~~
~~NKM0260232~~	~~ER A 32~~	~~1:1~~	~~6000~~	~~70Nm~~	~~X~~	~~P=70bar~~	~~X~~	~~94.53~~	~~-~~	~~91.5~~	~~-~~	~~-~~	~~CHUB46~~	~~CHUB32~~
~~NKM0260240~~	~~ER40~~	~~1:1~~	~~6000~~	~~70Nm~~	~~X~~	~~P=70bar~~	~~X~~	~~108.16~~	~~-~~	~~91.5~~	~~-~~	~~-~~	~~CHUB46~~	~~CHSTER40~~
~~NKM0262219~~	~~Ø22x19~~	~~1:1~~	~~6000~~	~~70Nm~~	~~X~~	~~-~~	~~X~~	~~-~~	~~80~~	~~68~~	~~22~~	~~19~~	~~CHUB46~~	~~CH_VICROCE_M10 •~~

-037

NAKAMURA-TOME

WT300 - SC300 - TMC200/300M - SUPER NTX - SUPER NTXL - TW20M/MY/MM/MMY/MMYY 12 ST.
~~TW30M/MY/MM/MMY/MMYY 16 ST.~~

MODULO MOTORIZZATO ASSIALE H=65mm
Axial driven tool H=65mm
Axial angetriebenes Werkzeug H=65mm

品番 NKM0260232
品名 OHストレートミーリングホルダー

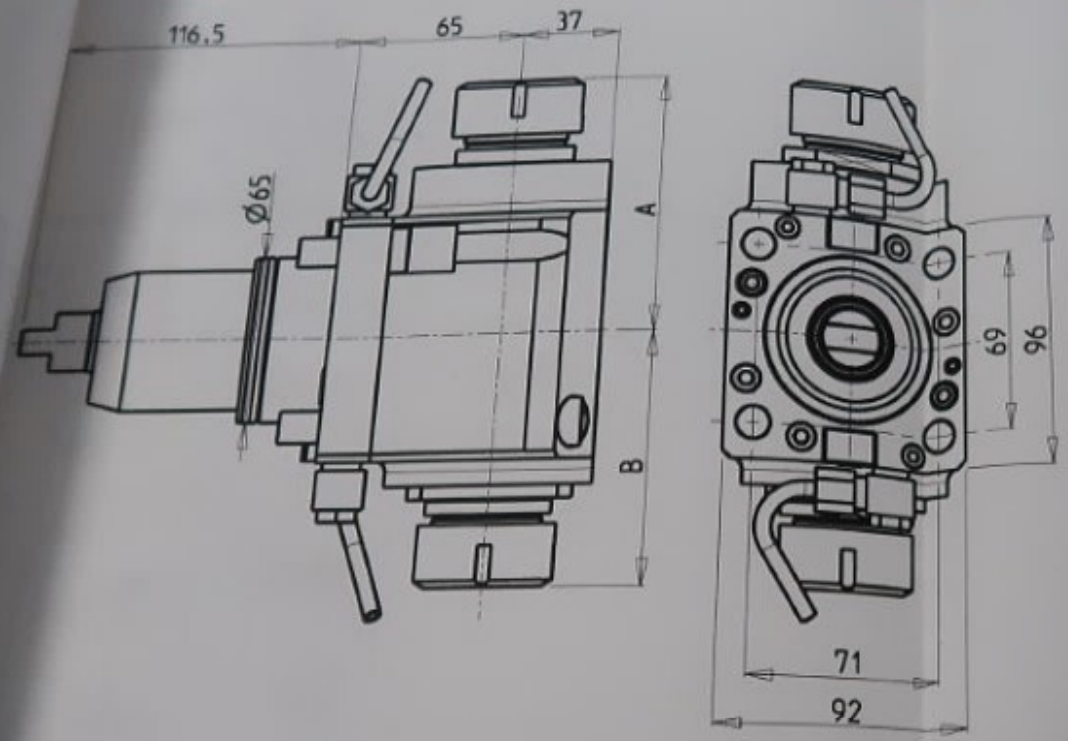
M.T. srl
Via Casino Albini 480
Tel. 0541/956034-957884
Fax 0541/956341
47842 S. GIOVANNI IN M. (RN)
e-mail: mtma@mtmarchetti.com
http://www.mtmarchetti.com

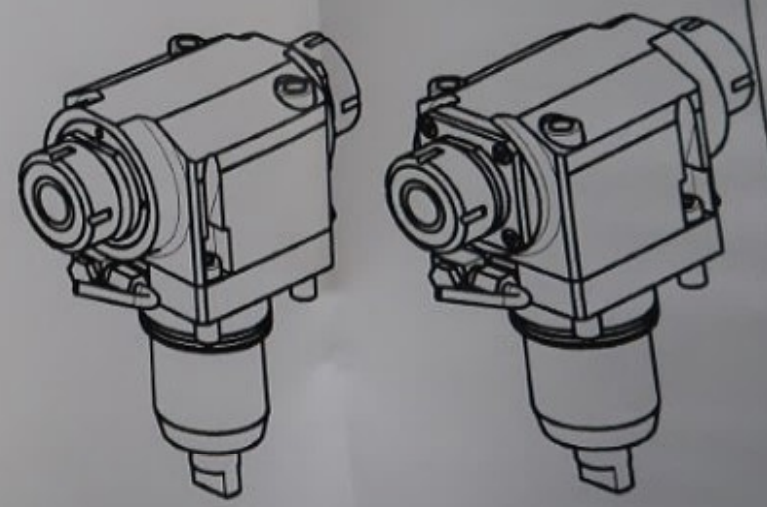
PRODUZIONE MODULI ROTA

MT

PAGINA NKM150-

Subject to change without notice.





ATTENZIONE - ATTENTION - ACHTUNG

- Per lo smontaggio degli utensili utilizzare sempre la chiave di contrasto come indicato nel manuale d'uso.
- For disassembly of the tools use always the contrast key as mentioned in the user instructions.
- Fuer das Abmontieren der Werkzeuge immer den Gegenschluessel benutzen wie in der Bedienungsanleitung erwaehnt.

Cod. MT	Mandrino Spindle Spindel	I	RPM	Coppia Max Max Torque Max Drehmoment	Reversibile lato mandrino/contromandrino Reversible sub/main spindle side Umkehrbare Spindelseite/ Gegenspindelseite	Lubrificazione est. Ext. coolant Aussenkuehlung	A	B	CHIAVI NON INCLUSE Keys not included Schluessel nicht einbegriffen	
NKM0590232	ER32+ER32	1:1	6000	70Nm	X	X	102.66	94.26	CHSTER32	CHUB46

承認	検図	担当	作成
木田	2018.10.5	横	11/26 2018 10.5

-038-

NAKAMURA-TOME

WT300 - SC300 -TMC200/300M - SUPER NTX - SUPER NTXL - TW20M/MY/MM/MMY/MMYY 12 ST.
TW30M/MY/MM/MMY/MMYY 16 ST.

MODULO MOTORIZZATO ASSIALE BISPORGENTE H=65mm
Axial opposite face twin driven tool H=65mm
Axial angetriebenes Werkzeug halb vorspringend H=65mm

図番 NKM0590232.
品名 ソウカメンスピンドルトレートホルダー

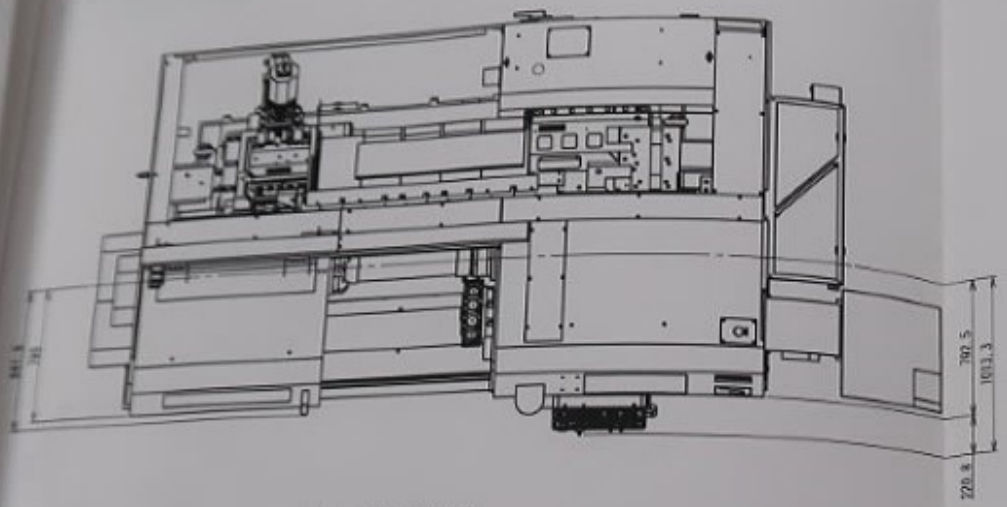
M.T. srl
Via Casino Albini 480
Tel. 0541/956034-957884
Fax 0541/956341
47842 S. GIOVANNI IN M. (RN)
e-mail: mtma@mtmarchetti.com
http://www.mtmarchetti.com

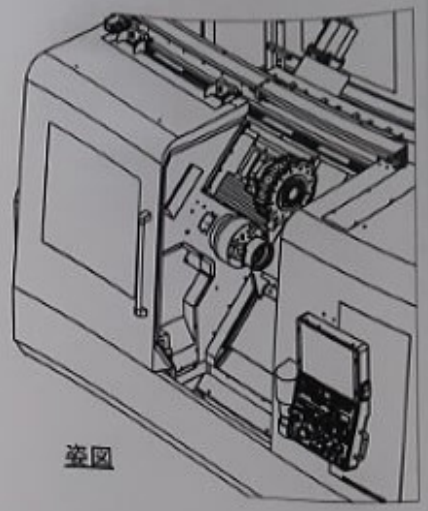
PRODUZIONE MODULI ROTANTI

MT

PAGINA NKM240-3-10

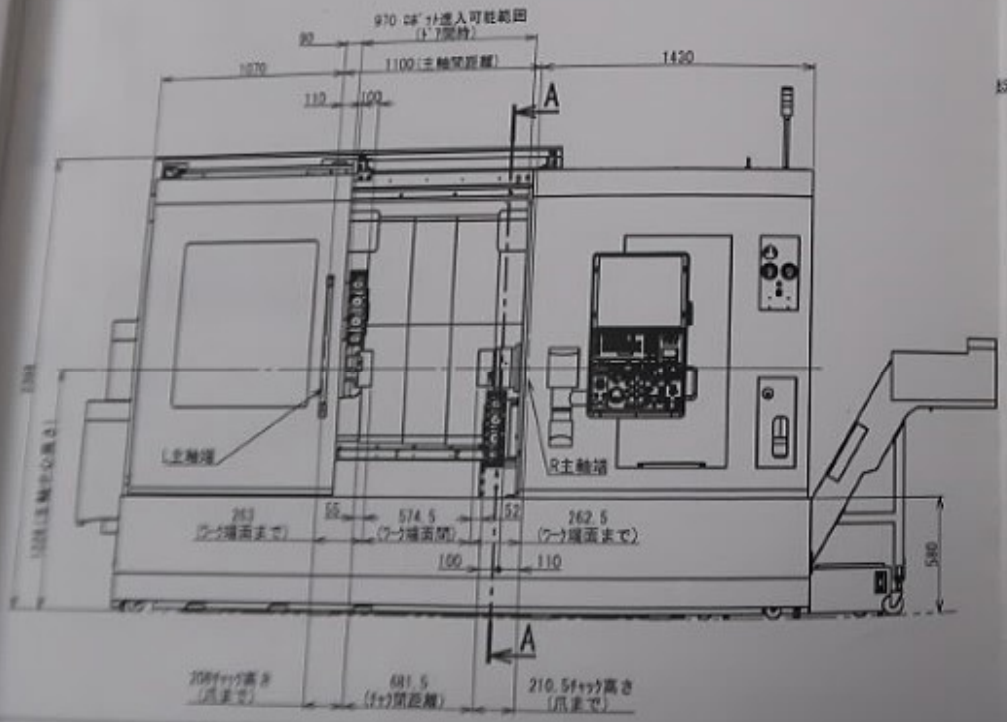
Subject to change without notice.

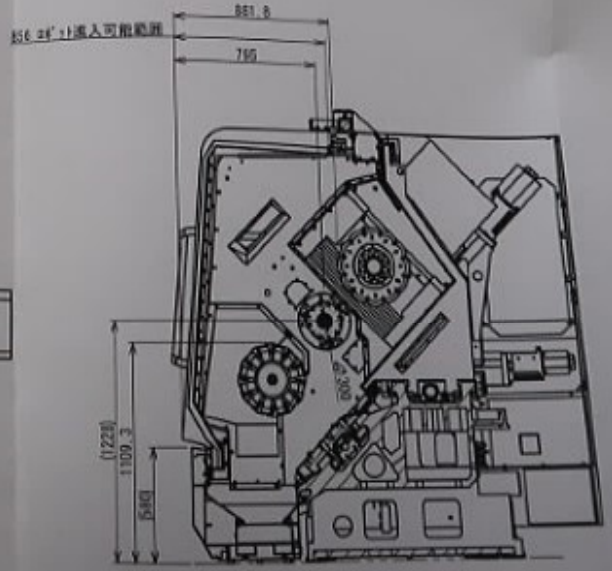




姿図

姿図





A-A

変更内容	変更番号	日付	変更者	検図者	承認者

機種 MACHINE MODEL: MT300			名称 TITLE: ﾛﾎﾞｯﾄ進入範囲寸法図
単位UNIT: mm	品番 APPROVED BY	検図 CHECKED BY	材質 MATERIAL
尺度SCALE: 1:20	設計 DESIGNED BY: 横	製図 DRAWN BY (R): 宮井	作成 DATE: 2018.12.27
中村留精密工業株式会社 NAKAMURA-TOME PRECISION INDUSTRY CO.,LTD			図面番号 DRAWING NO.: M305804 -039-
			品番 PART NO.: NIHZ04630000*5
			図面サイズ SIZE: A2
			尺度 SCALE: 1/1

Serial Works Ver1.32