HINWS.

*1 Bearbeitungskapazität bei Stangenmaterial aufgrund von Spannfutter- und Zylindertyp u. U. eingeschränkt.
*2 Ein Betrieb mit maximaler Spindeldrehzahl ist u. U. aufgrund von Einschränkungen durch verwendete Werkstück-Klemmvorrichtung, Aufspannvorrichtung und Werkzeuge nicht möglich.
*3 Bei Doppelbohrstangenhalter
*4 Bei 35 mm Überhang des AD-Zerspanungswerkzeugs.
*5 Bei 40 mm Überhang des AD-Zerspanungswerkzeugs.
*6 Wenn die feststehende, hydraulische Lünette (Bolzenanzugstyp) oder die Spezifikation mit hydraulischer Pinole gewählt wird, ist die Reitstock-Vorschubgeschwindigkeit für das Zurückziehen auf 7 m/min begrenzt.
*7 <ANR> steht für standardmäßige Lufttemperatur von 20°C, Absolutdruck von 101.3 kPa und relative Luftfeuchtigkeit von 65%.

1.6 NLX2500SY/700

Punkt			NLX2500SY/700
Kapazität	Schwenkweg über Bett	mm (in.)	920 (36.22) <Kollision mit Frontabdeckung: 620 (24.41)>
	Schwenkweg über Querschlitten	mm (in.)	740 (29.13)
	Maximaler Abstand zwischen Spindelspitzenflächen	mm (in.)	961 (37.83)
	Maximaler Drehdurchmesser	mm (in.)	366 (14.41)*4, 356 (14.02)*5 [406 (15.98) <VDI hochpräziser Schnellwechsel-Revolver mit 12 Stationen (DIN)>] [348 (13.7) <Revolverkopf mit 16 St.>] [278 (10.95) <Revolverkopf mit 20 St.>]
	Standard-Drehdurchmesser	mm (in.)	271 (10.67)*4, 275 (10.83)*5 [330 (12.99), 335 (1319) <10. Revolverkopf>] [260 (10.24) <VDI hochpräziser Schnellwechsel-Revolver mit 12 Stationen (DIN)>] [206 (8.11) <Revolverkopf mit 16 St.>] [192 (7.56) <Revolverkopf mit 20 St.>]
	Maximale Drehlänge	mm (in.)	705 (27.76)
	Bearbeitungskapazität bei Stangenmaterial*1	mm (in.)	80 (3.15) [90 (3.54) <durchgehender Durchmesser der Spindeldurchgangsbohrung 91 (3.58)>] [102 (4.02) <durchgehender Durchmesser der Spindeldurchgangsbohrung 103 (4.06)>]
Verfahrweg	X-Achsenverfahrweg	mm (in.)	260 (10.24)
	Y-Achsenverfahrweg	mm (in.)	±50 (±1.97)
	Z-Achsenverfahrweg	mm (in.)	795 (31.30)
	B-Achsenverfahrweg der Spindel 2	mm (in.)	734 (28.90)
Spindel	Max. Spindeldrehzahl*2	min^{-1}	4000 [2500 <Durchmesser der Spindeldurchgangsbohrung 111 mm (4.37 in.)>]
	Anzahl der Spindeldrehzahlstufen	Schritte	2 <Wicklungswechsel>
	Spindelspitzentyp		JIS A2-8
	Durchmesser der Spindeldurchgangsbohrung	mm (in.)	91 (3.58) [111 (4.37)]
	Spindellager-Innendurchmesser	mm (in.)	140 (5.51) [160 (6.30) <Durchmesser der Spindeldurchgangsbohrung 111 (4.37)>]
	Spannfutter		10" fest und hohl [12" hohl <Durchmesser der Spindeldurchgangsbohrung 111 mm (4.37 Zoll)>]
	Kleinster Spindel-Schaltwinkel	°	0.001

Punkt			NLX2500SY/700
Spindel 2	Max. Spindeldrehzahl*2	min^{-1}	6000 [5000 <Durchmesser der Spindeldurchgangsbohrung 73 mm (2.87 in.)>]
	Anzahl der Spindeldrehzahlstufen	Schritte	1
	Spindelspitzentyp		JIS A2-5 [JIS A2-6 <Durchmesser der Spindeldurchgangsbohrung 73 mm (2.87 in.)>]
	Durchmesser der Spindeldurchgangsbohrung	mm (in.)	43 (1.69) [73 (2.87)]
	Spindellager-Innendurchmesser	mm (in.)	85 (3.35) [120 (4.72) <Durchmesser der Spindeldurchgangsbohrung 73 (2.87)>]
	Spannfutter		6" fest und hohl [8" hohl <Durchmesser der Spindeldurchgangsbohrung 73 mm (2.87 Zoll)>]
	Kleinster Spindel-Schaltwinkel	°	0.001
Revolver	Revolvertyp		12 St. [10 St./16 St./20 St.]
	Anzahl der Werkzeuge im Revolver	Werkzeuge	12 [10, 16, 20]
	Schafthöhe für Vierkantwerkzeug	mm (in.)	25 (1) [20 (3/4) <VDI hochpräziser Schnellwechsel-Revolver mit 12 Stationen (DIN), Revolverkopf mit 16 St., Revolverkopf mit 20 St.>]
	Schaftdurchmesser für Bohrstange*3	mm (in.)	50 (2) <Seite der Gegenspindel 32 (1-1/4)> [32 (1-1/4)]*3 [40 (1.57) <VDI hochpräziser Schnellwechsel-Revolver mit 12 Stationen (DIN)>] [25 (1) <Revolverkopf mit 16 St.>] [32 (1-1/4) <Revolverkopf mit 20 St.>]
Angetriebene Werkzeugspindel im Revolver	Max. Spindeldrehzahl des angetriebenen Werkzeugs	min^{-1}	10000
	Bearbeitungsleistung des angetriebenen Werkzeugs	mm (in.)	Bohrer: ϕ26 (ϕ1.02) Gewindesteigung: M20
Vorschubgeschwindigkeiten	Eilganggeschwindigkeit	mm/min (ipm)	X, Z, B: 30000 (1181.10) Y: 10000 (393.70)
	Tippvorschubgeschwindigkeit	mm/min (ipm)	X, Z, Y, B: 0 - 5000 (196.85)

Punkt			NLX2500SY/700
Motoren	Antriebsmotor von Spindel 1 (25% ED/ 50% ED/Dauerleistung)	kW (HP)	18.5/18.5/15 (24.7/24.7/20) [26/26/22 (34.7/34.7/30) (10 min/30 min/Dauerleistung) <hohe Leistung>] [22/18.5 (30/24.7) (30 min/Dauerleistung) <Durchmesser der Spindeldurchgangsbohrung 111 mm (4.37 in.)>]
	Werkzeugantriebsmotor, Spindel 2 (25% ED/Dauerleistung)	kW (HP)	11/7.5 (15/10)
	Werkzeugantriebsmotor, Spindel 1 (3 min/5 min/Dauerleistung)	kW (HP)	5.5/4.9/4.2 (7.5/6.5/5.6) (25%ED/30%ED/ Dauerleistung) <Verschraubter Revolver mit 12 St.> [5.5/5.5/3.7 (7.5/7.5/5) (3 min/5 min/Dauerleistung) <Verschraubter Revolver mit 10 St., VDI Schnellwechsel-Revolver mit 16. St., Verschraubter Revolver mit 20 St.>] [10.7/8.5/6.1 (14.3/11.3/8.1) (15%ED/30%ED/ Dauerleistung) <VDI hochpräziser Schnellwechsel-Revolver mit 12 Stationen (DIN)>]
	Vorschubmotoren	kW (HP)	X, Y, Z: 3.0 (4.0), B: 2.0 (2.7)
	Hydraulikpumpenmotor	kW (HP)	2.2 (3)
	Schmierpumpenmotor	kW (HP)	0.02 (0.027)
	Kühlmittelpumpenmotor	kW (HP)	0.55 (0.73)/0.35 (0.46)
	Kühlmittel-Kühlpumpenmotor	kW (HP)	1.43 (1.9)
Erforderliche Druckluftquellen	Druckluftversorgung	MPa (psi), L/min (gpm)	0.5 (72.5), 150 (39.6) <ANR> *6
Tankkapazität	Hydrauliköltankkapazität	L (gal.)	10 (2.64)
	Schmieröltankkapazität	L (gal.)	4.2 (1.1)
	Kühlmitteltank-Fassungsvermögen	L (gal.)	366 (96.62)
	Fassungsvermögen des Ölkühlertanks	L (gal.)	10 (2.64)
Maschinenabmessungen	Maschinenhöhe	mm (in.)	2200 (86.61)
	Bodenfläche	mm (in.)	3981 × 2025 (156.73 × 79.72) <einschließlich rechter Späneförderer, NICHT einschließlich Bedientafel>
	Maschinengewicht	kg (lb.)	6360 (13992)

HINWS.

*1 Bearbeitungskapazität bei Stangenmaterial aufgrund von Spannfutter- und Zylindertyp u. U. eingeschränkt.
*2 Ein Betrieb mit maximaler Spindeldrehzahl ist u. U. aufgrund von Einschränkungen durch verwendete Werkstück-Klemmvorrichtung, Aufspannvorrichtung und Werkzeuge nicht möglich.
*3 Bei Doppelbohrstangenhalter
*4 Bei 35 mm Überhang des AD-Zerspanungswerkzeugs.
*5 Bei 40 mm Überhang des AD-Zerspanungswerkzeugs.
*6 <ANR> steht für standardmäßige Lufttemperatur von 20°C, Absolutdruck von 101.3 kPa und relative Luftfeuchtigkeit von 65%.

1.7 NLX2500MC/1250

Punkt			NLX2500MC/1250
Kapazität	Schwenkweg über Bett	mm (in.)	920 (36.22) <Kollision mit Frontabdeckung: 710 (27.95)>
	Schwenkweg über Querschlitten	mm (in.)	740 (29.13)
	Maximaler Drehdurchmesser	mm (in.)	366 (14.41)*4, 356 (14.02)*5 [348 (13.7) <Revolverkopf mit 16 St.>] [278 (10.95) <Revolverkopf mit 20 St.>]
	Standard-Drehdurchmesser	mm (in.)	271 (10.67)*4, 275 (10.83)*5 [206 (8.1) <Revolverkopf mit 16 St.>] [192 (7.5) <Revolverkopf mit 20 St.>]
	Maximale Drehlänge	mm (in.)	1255 (49.41)
	Bearbeitungskapazität bei Stangenmaterial*1	mm (in.)	80 (3.15) [90 (3.54) <durchgehender Durchmesser der Spindeldurchgangsbohrung 91 (3.58)>] [102 (4.02) <durchgehender Durchmesser der Spindeldurchgangsbohrung 103 (4.06)>]
Verfahrweg	X-Achsenverfahrweg	mm (in.)	260 (10.24)
	Z-Achsenverfahrweg	mm (in.)	1345 (52.95)
Spindel	Max. Spindeldrehzahl*2	min^{-1}	4000 [2500 <Durchmesser der Spindeldurchgangsbohrung 111 (4.37)>]
	Anzahl der Spindeldrehzahlstufen	Schritte	2 <Wicklungswechsel>
	Spindelspitzentyp		JIS A2-8
	Durchmesser der Spindeldurchgangsbohrung	mm (in.)	91 (3.58) [111 (4.37)]
	Spindellager-Innendurchmesser	mm (in.)	140 (5.51) [160 (6.30) <Durchmesser der Spindeldurchgangsbohrung 111 (4.37)>]
	Spannfutter		10" fest und hohl [12" hohl <Durchmesser der Spindeldurchgangsbohrung 111 mm (4.37 Zoll)>]
	Kleinster Spindel-Schaltwinkel	°	0.001
Revolver	Revolvertyp		10 St. [12 St./16 St./20 St.]
	Anzahl der Werkzeuge im Revolver	Werkzeuge	10 [12, 16, 20]
	Schafthöhe für Vierkantwerkzeug	mm (in.)	25 (1) [20 (3/4) <Revolverkopf mit 16, 20 St.>]
	Schaftdurchmesser für Bohrstange*3	mm (in.)	50 (2) <Seite der Gegenspindel 32 (1-1/4)> [32 (1-1/4)]*3 [25 (1) <Revolverkopf mit 16 St.>] [32 (1-1/4) <Revolverkopf mit 20 St.>]
Angetriebene Werkzeugspindel im Revolver	Max. Spindeldrehzahl des angetriebenen Werkzeugs	min^{-1}	10000
	Bearbeitungsleistung des angetriebenen Werkzeugs	mm (in.)	Bohrer: ϕ26 (ϕ1.02) Gewindesteigung: M20