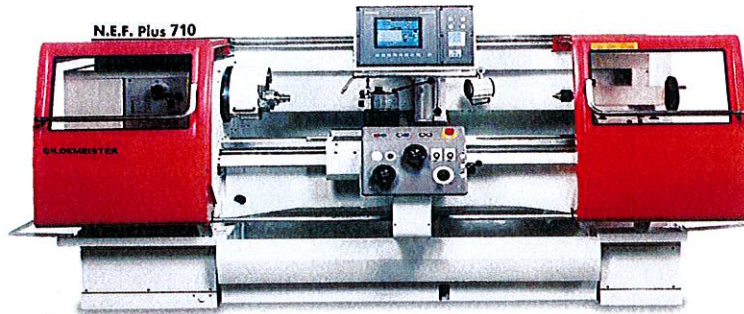


# Tradition und CNC-Fortschritt vereint.



**N.E.F. Plus 710**  
Spitzenweite 2000 mm,  
Umlauf  $\varnothing$  über Bett  
710 mm.

■ Durch die Unterstützung mit modernster Steuerungs- und Antriebstechnik werden mit der N.E.F. Plus-Baureihe dem Können des Drehers, auch bei der wirtschaftlichen Fertigung komplexer Werkstücke, kaum Grenzen gesetzt. Die selbsterklärende, menüunterstützte Bedienführung und die gute Ergonomie tragen zusätzlich zur Bedienerfreundlichkeit der N.E.F. Plus bei. Mit der neuen N.E.F. Plus-Baureihe in den Größen N.E.F. Plus 500 und N.E.F. Plus 710 haben wir Tradition und Fortschritt vereint. Sie erleichtert das manuelle Drehen durch zahlreiche unkomplizierte Hilfsfunktionen.

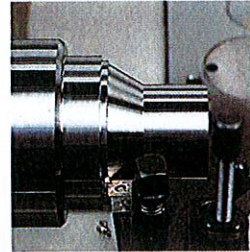
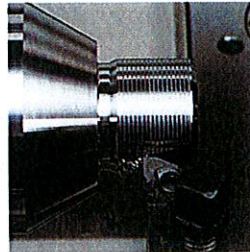
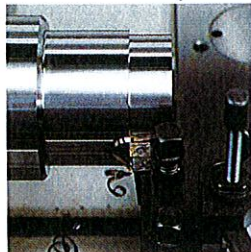


Ermüdungsarmes  
Arbeiten durch ergo-  
nomische Gestaltung

# Konventionelles Drehen

mit moderner CNC-Leistung kombiniert.

Manuell Drehen  
Drehen mit Arbeitszyklen  
Automatisch Drehen



## ■ Manuell Drehen

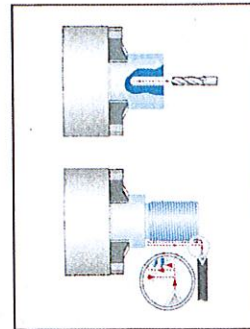
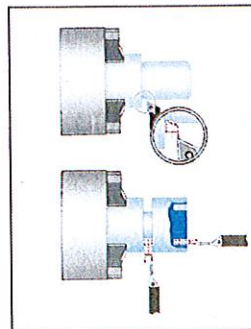
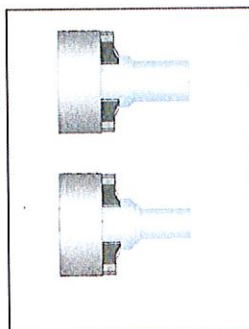
Fast kein Unterschied zu einer konventionellen Drehbank! Sie verwenden die Achsen wie gewohnt mit Handrädern. Die Position der Achsen zeigt Ihnen die Positionsanzeige des 9,5"-Farb-Flachbildschirmes an. Zum Erreichen optimaler Schnittwerte lassen sich Vorschub und Drehzahl während der Bearbeitung stufenlos verändern.

## ■ Drehen mit Arbeitszyklen

Arbeitszyklen können wahlweise zum Abspannen, Abstechen, Nutenstechen, Bohren, Gewindeschneiden usw. eingesetzt werden. Sie sind fest als Zyklen gespeichert. Sie brauchen nur noch den passenden Zyklus per Tastendruck aus dem Bildschirm-Menü auszuwählen. Auf einer Grafik werden Arbeitsgang und alle erforderlichen Maßangaben dargestellt. Nach Eingabe dieser Werte können Sie die Bearbeitung automatisch ablaufen lassen oder bei manuellen Arbeiten zur Unterstützung einsetzen.

## ■ Automatisch Drehen

Gespeicherte Arbeitsgänge können Sie jederzeit aufrufen und automatisch ablaufen lassen, auch wenn Sie gerade manuell gearbeitet haben. Alle erforderlichen Eingaben werden grafisch am Bildschirm unterstützt. Unterschiedliche Zyklen können in einem Programm zusammengefaßt werden und als Automatikprogramm ablaufen. Eine anschließende Übersetzung in ein DIN-Programm ist ebenso möglich, wie das Abarbeiten von extern erstellten DIN-Programmen.



Einternen		Werkzeugverwaltung		Organisation	
X	70.000	Δ X		T	1
Z	2.000	Δ Z		F	100%
S	0 20 40 60 80 100 120	DR	S	120 m/min	2273 U/min

Geindezklus E	
X	20
Z	2
F1	22
J	0.3
E	0.1
S	0.2
S	800

Erweitert	Wach-	Werkzeug-	Übernahme	S, F von	Innen-	Eingabe	Zurück
	scheiden	liste	Position	Werkzeug	gewinde	fertig	



Positionswerte der Achsen und Restweg

Leistungsanzeige

Dialoggeführte Eingabe der Maße und Schnittwerte

Alle Eingaben werden grafisch erklärt

Die jeweiligen Funktionen werden am unteren Bildschirmrand angezeigt

Fehlermeldungen - Anzeigen

Clear Fehler löschen

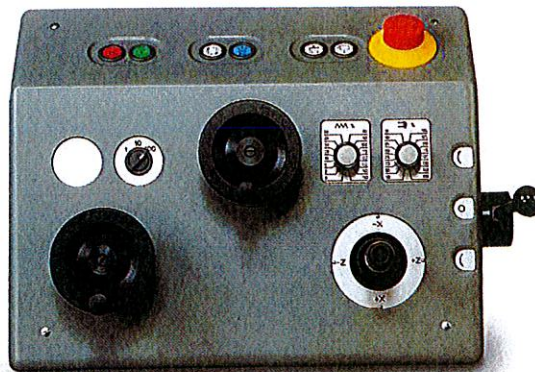
Process Blättern zwischen den einzelnen Bildschirmseiten

Backspace löschen einer Fehleingabe

Store Abspeichern aller Eingaben

Mama Menüwechsel

Enter Mit dieser Taste bestätigen Sie die Eingabe



Maschinenbedienfeld mit elektronischen Handrädern. Die Übersetzung der Handräder läßt sich elektronisch einstellen.

Niedrige Übersetzung: für schnelles An- und Abfahren  
Hohe Übersetzung: für Präzisionsarbeiten.

## Technische Daten N.E.F. Plus

### N.E.F. Plus 500 710

#### Arbeitsbereich

∅ Umlauf - über Bett	mm	500	760 (710)
∅ Umlauf - über Planschieber	mm	290	420
Planweg	mm	260	385
Spitzenweite	mm	1000/1500	2000

#### Drehspindel

Spindelkopgröße nach DIN 55027 Größe		8	11
Spindelbohrung	mm	70	92
∅ Spindel - im vorderen Lager	mm	100	140
Hohlkegel der Spindelnase	ME	80	100

#### Hauptantrieb AC

Antriebsleistung (100%)	kW	11	22
max. Drehmoment (100%)	Nm	1050	2750

#### manuelle Bereichsschaltung

Drehzahlbereich: 1. Getriebestufe	min <sup>-1</sup>	8 - 250	16 - 165
2. Getriebestufe	min <sup>-1</sup>	20 - 710	56 - 611
3. Getriebestufe	min <sup>-1</sup>	80 - 2800	174 - 1800

#### Vorschubantrieb AC

X-Eilgang/Vorschubgeschw.	m/min	6/5	6/5
Z-Eilgang/Vorschubgeschw.	m/min	8/5	8/5
X-Vorschubkraft 100% ED	daN	500	1000
Z-Vorschubkraft 100% ED	daN	1000	2000

#### Werkzeugträger

Schnellwechselwerkzeughalter			
MULTIFIX	Größe	C	C

#### Reitstock

∅ Pinolen	mm	80	110
Pinolenhub	mm	180	210
Pinolenaufnahme	MK	5	6

#### Maschinenabmessungen

Maschinenlänge	mm	2680/3500	4254
Maschinenbreite	mm	1835	2005
Maschinenhöhe	mm	1855	1865
Maschinengewicht	kg	2650/3050	5600

### MANUAL PLUS

- Die Steuerung ist voll auf den Charakter der konventionellen Maschine abgestimmt.
- Einfache bedienerfreundliche Tastatur mit Softkeys
- 9,5" - Farb-Flachbildschirm mit übersichtlicher Anzeige und Grafikunterstützung
- Anzeige der aktuellen Achspositionen mit Restweganzeige
- Wahlweise Eingabe der Schnittdaten
- Konstante Schnittgeschwindigkeit
- Eingabe der Zielpunkte als Absolut- oder Relativmaß
- Grafische Unterstützung bei der Geometrieingabe
- Dialoggeführte Eingabe der Maß- und Schnittwerte
- Arbeitszyklen mit Unterstützungsgrafik
- Zerspanungszyklen für die Fertigung komplexer Formen mit Rundungen oder Fasen
- Gewinde oder Schleif-freistriche nach DIN
- Gewinde (metrisch mehrgängig, Ke gelgewinde)
- Gewindereparatur
- Bohren
- Einstechen und Nutenstechen, axial und radial
- Eingabe von komplexen Konturelementen über interaktive Konturprogrammierung (Option)
- Metrisch-/Inch-Umschaltung
- Umwandlung von Zyklen zu DIN-Programmen
- Simulation von einzelnen Zyklen oder Zyklenfolgen
- Automatikablauf von gespeicherten Zyklenprogrammen
- Serielle Schnittstelle V 24, Programmausgabe
- Programmieingabe
- Werkzeugmessung für Nullpunkt-Koordinatensystem
- Teileprogramm Speicher > 100 MB