



PRODUKTÜBERSICHT

Technologie- und Produktübersicht

Das Unternehmen

Seit 1958 steht NIKKEN für Lösungen hinter einigen der anspruchsvollsten Produkte der Welt und trägt dazu bei, die Produktivität zu verbessern und die Wettbewerbsfähigkeit in einigen der anspruchsvollsten Anwendungen zu steigern.

NIKKEN's marktführende Lösungen beinhalten:

- Leistungsfähige CNC-Rundachsen
- Hochpräzise Werkzeughalter
- Werkzeugvoreinstellgeräte
- Lösungen zur Spindeloptimierung
- Kundenspezifische Werkstückspannung

Unser Angebot an hochpräzisen und langlebigen Lösungen wird in anspruchsvollen Fertigungsumgebungen in den Bereichen Luft- und Raumfahrt, Medizintechnik, Öl und Gas, Motorsport, Energietechnik sowie Formen- und Werkzeugbau eingesetzt.

Die umfangreiche Produktpalette von NIKKEN, kombiniert mit technischem Fachwissen, Schulungen und Kundendienst, bietet ein hervorragendes End-to-End-Erlebnis, daß unseren Kunden die Möglichkeit gibt, sich erfolgreich auf dem globalen Markt zu behaupten.

Besuchen Sie unser branchenführendes Forschungs- und Entwicklungszentrum, das NIKKEN Inovation Centre Europe (NICE), das im Herzen der fortschrittlichen Fertigung in Rotherham angesiedelt ist und überzeugen Sie sich aus erster Hand von der Leistungsfähigkeit der NIKKEN Lösungen oder nutzen Sie unsere hochmodernen Einrichtungen/Dienstleistungen.

Unser Bekenntnis zur Nachhaltigkeit

NIKKEN hat sich von Anfang an einer nachhaltigen Entwicklung verschrieben. Wir glauben, dass die Befriedigung der Bedürfnisse der Gegenwart durch sorgfältige Überlegung und Entwicklung nicht die Fähigkeit zukünftiger Generationen, ihre eigenen Bedürfnisse zu befriedigen, beeinträchtigen darf. Wir wollen unser Engagement durch unser Handeln, unsere Entscheidungen und die Produkte, die wir auf den Markt bringen, unter Beweis stellen.

Letztendlich ist es unser Ziel, unsere Umweltauswirkungen und die des produktionssektor zu minimieren, indem wir sicherstellen, dass jede NIKKEN-Lösung und jedes Produkt, das wir liefern, ultimative Langlebigkeit, Leistung und Beständigkeit bieten.



NIKKEN

NIKKEN Machine tool

1960

Offizielle
Namensänderung in
NIKKEN Kosakusho
Works Ltd.



1964

Eröffnung des
Verkaufsbüros in
Tokio.

1973

Eröffnung der
Hauptgeschäftsstelle
in Higashi Ishikiri.

1981

Zusammenschluss
mit Procomo zur
Gründung von
NIKKEN Frankreich.

1989

Eröffnung des
NIKKEN UK Büros.

1963

NIKKEN veröffentlicht sein erstes
Fräsfutter und einen universellen
Dreh- und Kippstisch. NIKKEN
unterstützt den Bau des
japanischen
Hochgeschwindigkeitszuges.

1968

Ein Team von NIKKEN
Ingenieuren entwickelt
die Reibahle.

1977

Eröffnung der Higashi
Ishikiri-Reibahlenfabrik.

1984-5

Einführung des
Hartmetall-Schnecken Systems
für CNC-Rundtische und des
AWC-Systems.



Unsere Geschichte

NIKKEN Kosakusho Europe, mit Sitz nahe Sheffield (UK), ist eine Tochtergesellschaft der NIKKEN Kosakusho limited, Japan, mit der Hauptverantwortung, den Import und die Verteilung der kompletten NIKKEN Produktpalette in Europa zu gewährleisten.

Mit Geschäftsaktivitäten auf 3 Kontinenten, Büros in über 70 Ländern und einer Produktpalette mit mehr als 15.000 Teilen ist NIKKEN weltweit bekannt für innovative Produkte mit höchster Qualität.

Unsere Mitarbeiter sind das Herz unseres Geschäfts. Unser Ziel, egal wo unsere Mitarbeiter tätig sind, ist es, die einzigartigen Standards in Qualität und Leistung unserer Produkte zu wahren.

NIKKEN Kosakusho ist ständig bestrebt, Technologien durch Forschung und Entwicklung, Innovation und Branchenkenntnis zu verbessern, um sicherzustellen, dass unsere Kunden in ihren anspruchsvollen Marktsektoren konkurrenzfähig und erfolgreich sind.



WERKZEUGLÖSUNGEN

Hochsteife und hochgenaue Lösungen für alle Bearbeitungsanwendungen, einschließlich einer mechanischen Spannfutter-Serie, einer Spannzangenfutter-Serie, einem Werkzeug mit Dämpfungsmechanismen und von Bohrsystemen.

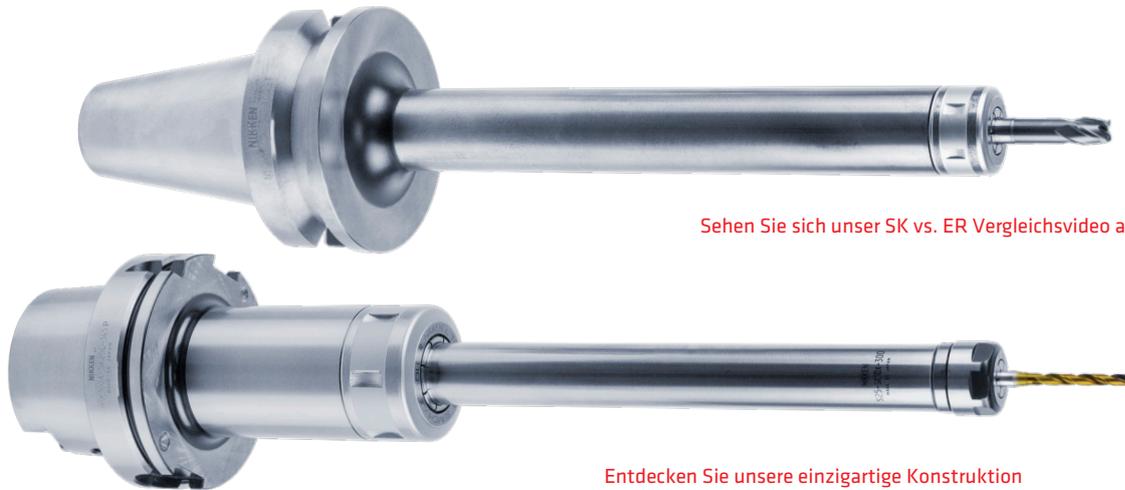


Brauchen Sie Hilfe bei der Auswahl eines Werkzeugs?



Slim Chuck

Das Slim Chuck beinhaltet NIKKEN's exklusive TiN (Titannitrid) Lagerscheibentechnologie. Diese erlaubt eine verbesserte Spannung des Werkzeuges mit sehr hoher Rundlaufgenauigkeit.



Sehen Sie sich unser SK vs. ER Vergleichsvideo an

Entdecken Sie unsere einzigartige Konstruktion

EIGENSCHAFTEN

- Schlanker und kompakter Körper und Überwurfmutter
- 8° Spannzange mit Plananlage in der Überwurfmutter
- Überragende Spannkraft
- Patentierte einzigartige TiN Lagerscheibe
- Einfach, kompakt und vielseitig
- Jet & Ickz verfügbar
- Spannbereich: Ø0.7 ~ 25.4mm
- Kegel (auch mit Plananlage erhältlich!): BT/MBT/NBT/HSK/IT/NIT/POLYGON

TiN Lagerscheibe

Einfaches und kompaktes Design für Hochgeschwindigkeits-Anwendungen

TiN Lagerscheibe

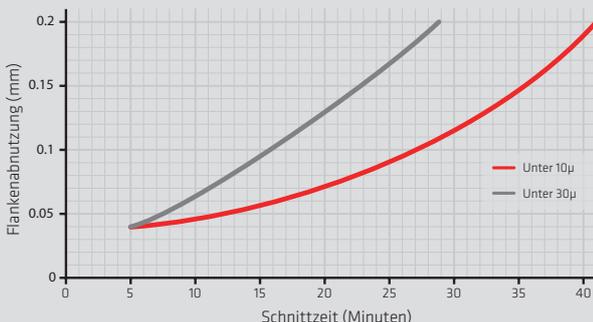
8° Spannzange mit höherer Steifigkeit für bessere Genauigkeit und höhere Spannkraft

Spezielle Beschichtung für hohe Effizienz

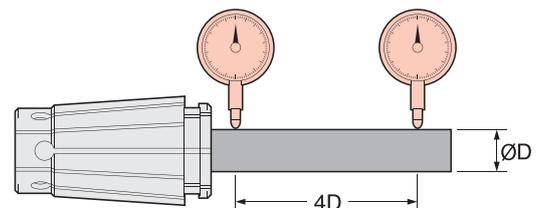


Rundlauf vs. Abnutzung (+30% Standzeit)

Das untere Diagramm zeigt die Abhängigkeit der Standzeit zu verändertem Rundlauf. Um das zu verdeutlichen wurde unser Zero Fit Slim Chuck beim Profilfräsen von Titan (Ti6Al-4V) eingesetzt und der Rundlauf gezielt verändert.



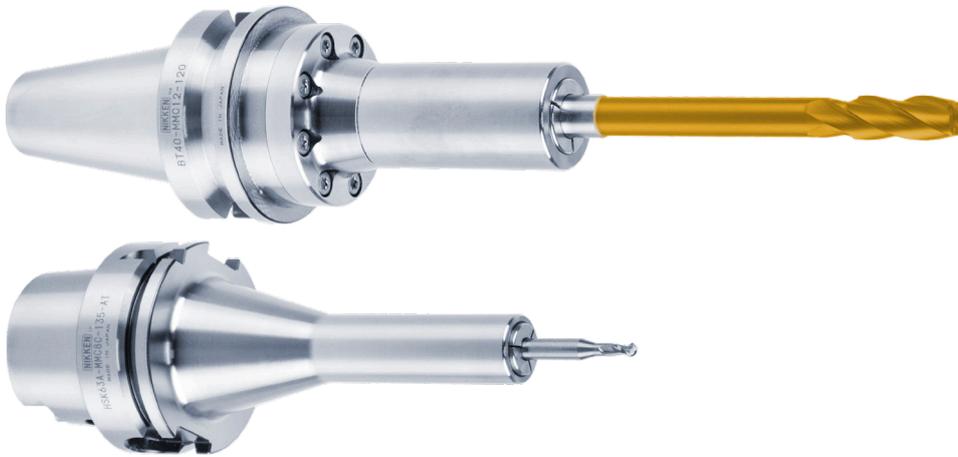
Rundlauf der Spannzange (SK)



Spannzangentyp	Max Rundlauf	
	An der Spannzange	Bei 4xD
Standard	1µ	5µ
P	1µ	3µ
A/AC	1µ	3µ

Mini Mini Advanced Alpha Futter

Unser neuestes NIKKEN Mini Mini Advanced Alpha Futter ist das effektivste Produkt für die Bearbeitung mit kleinen Durchmessern und bei Applikationen mit begrenzten Platzverhältnissen oder problematischen Störkonturen.



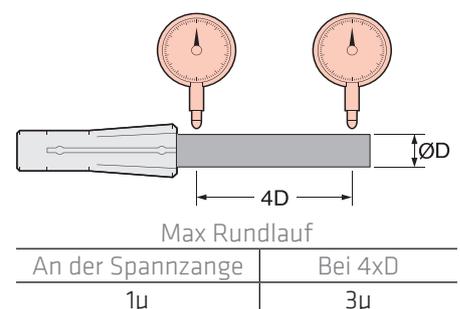
EIGENSCHAFTEN

- Kompakte Konstruktion ohne Überwurfmutter
- Verbesserter interner Mechanismus
- Klemmen/Lösen mit einem einzigen Schlüssel
- 8° Spannzone mit Zylinderführung
- Neuer Typ: HSK „AT“ mit Direkteinzug über Zugstange zentrisch von hinten
- Jet & Ick verfügbar
- Spannbereich: Ø1 ~ 12mm
- Kegel (auch mit Plananlage erhältlich):
BT/MBT/NBT/HSK/IT/NIT/POLYGON

Neueste Generation Alpha Klemmung



Rundlauf der Spannzone (MPK, PMK, VMK)



X-Treme Kraftspannfutter

Unser einzigartiges X-Treme Kraftspannfutter bietet höchste Performance, Kontrolle - und am wichtigsten - auch absolute Prozesssicherheit, um den Anforderungen herausfordernder Komponenten, Anwendungen sowie Materialien gerecht zu werden.



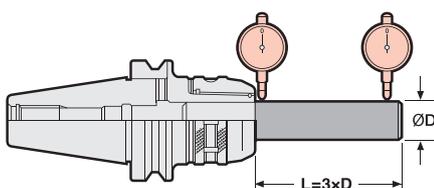
Entdecken Sie die Kraft von X-Treme

EIGENSCHAFTEN

- Entwickelt speziell für anspruchsvollste Anwendungen und Materialien
- Klemmung und Präzision auf Basis des Multi-Lock Fitters
- Auswechselbare Dichtung und interner Stopper
- Positiver Klemmwinkel der Auszugssicherung für den Werkzeugschaft
- Jet & Ikz verfügbar
- Spannbereich: $\varnothing 12 \sim 42\text{mm}$
- Kegel: NBT/HSK/NIT/POLYGON



Rundlauf des Fitters

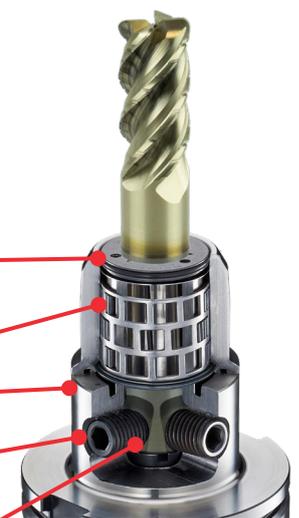


Max Rundlauf

An der Spannzange	Bei 4xD
1 μ	<10 μ

Absolute Sicherung des Fräasers

- Zwei Optionen zur Kühlmittelkontrolle (IKZ oder Jet)
- Weltbekanntes Multirollenlagersystem
- Plananlage an der Überwurfmutter
- Eigenentwickelte Auszugssicherungsschrauben Dual
- Zwei Optionen des Stoppers (IKZ oder Jet)



Multi-Lock Kraftspannfutter

Das Mutli-Lock ist ohne Frage eine effiziente und variable Fräslösung, um die Anforderungen vieler verschiedener Anwendungen zu erfüllen. Das Kraftspannfutter kann als überragender Grundhalter, durch unsere umfangreiche Auswahl an Reduzierhülsen aber auch für Anwendungen mit unterschiedlichsten Werkzeughaltdurchmessern verwendet werden und das ohne großen Spannkraftverlust.



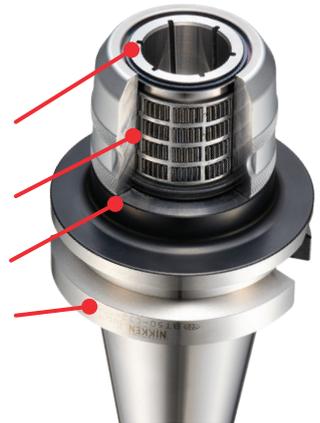
Technologie hinter Multi-Lock

EIGENSCHAFTEN

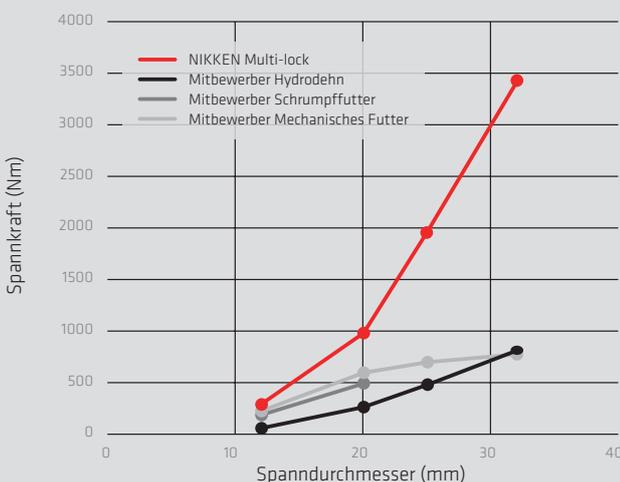
- Hohe Genauigkeit und Stabilität
- Höchste Spannkräfte
- Klemmung über den gesamten Frälerschaft
- Kein Axialspiel
- Perfekt als Grundhalter
- Jet & Ikz verfügbar
- Spannbereich: Ø2 ~ 42mm
- Kegel (auch mit Plananlage erhältlich!):
BT/MBT/NBT/HSK/IT/NIT/POLYGON

Multirollenlagersystem

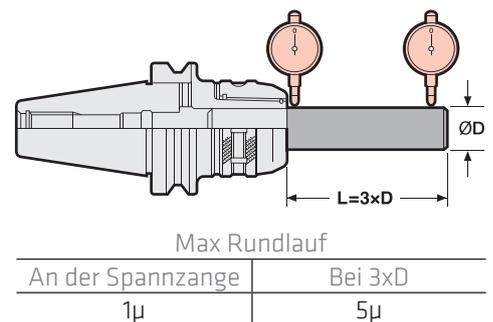
- Einzigartig genutete Bohrung für höhere Spannkräfte
- Weltbekanntes Multirollenlagersystem
- Plananlage an der Überwurfmutter
- Optimale Stabilität und Performance durch NIKKEN's innovative Wärmebehandlung



Spannkraftvergleich



Rundlauf des Futters

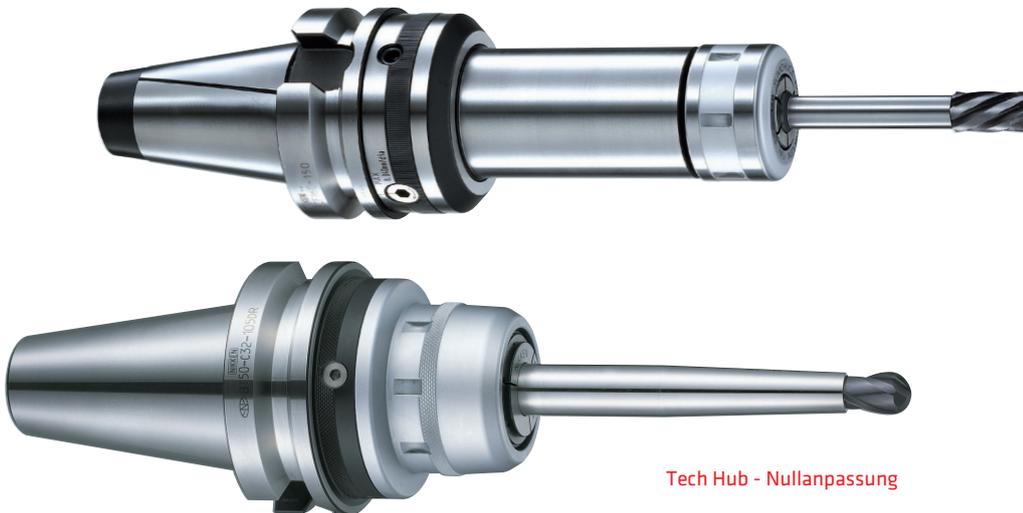


Zero Fit Halter

Wenn eine Maschine 2-3 Jahre in Betrieb ist, kann sich die Rundlaufgenauigkeit der Spindel verschlechtern. Der NIKKEN Zero Fit Halter erlaubt es diesen Spindelfehler mindestens auf den Auslieferungszustand zu kompensieren.



Eine üblicher Spindelrundlauffehler beträgt etwa 21 µm – wenn dieser Wert auf 3 µm reduziert werden kann, dann steigert sich die Standzeit des Werkzeuges etwa um das 5-fache.



Tech Hub - Nullanpassung

EIGENSCHAFTEN

- 2 Varianten: Slim Chuck (SZF) und Multi Lock (CZF)
- Einfache Einstellung über Nocken und Sicherungssystem
- Verfügbar mit einem Nocken oder als neues Mehrfachnockensystem
- Einfache Einstellung bei langen Werkzeugen
- Jet & Ikz verfügbar
- Spannbereich CZF: Ø2 ~ 42mm
- Spannbereich SZF: Ø0.7 ~ 25.4mm
- Kegel (auch mit Plananlage erhältlich!):
BT/MBT/NBT/HSK/IT/NIT/POLYGON

Zero Fit zur Flanschmontage

Optimieren sie Ihre prismenförmige Werkstücke indem sie diese in unsere neue Zero Fit Lösung zur Montage auf einer Rundachse spannen.



Mehrfachnocken - Einstellsystem

- Zweifache Schraubensicherung
- Gewuchteter Einstellring
- Nockenfeineinstellung
- Hauptnocken



Winkelköpfe mit NIKKEN SK Spannzangen

T90cn/T90

NIKKEN kann seinen Kunden eine breite Auswahl an Winkelköpfen und Zubehör mit dem erstklassigen SK Spannzangensystem inklusive der TiN Lagerscheibe anbieten.



Umfangreiche Produktpalette an Standardwinkelköpfen verfügbar für jede Applikation und verschiedenste Maschinen (Dreh- und Fräszentren).



Entdecken Sie mehr über Alberti Modular Solutions

EIGENSCHAFTEN

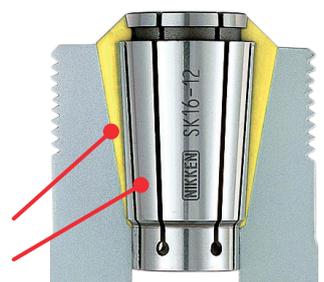
- Gusseisen (GS600) Gehäuse, 100% maschinell bearbeitet für hohe Langlebigkeit, thermische Stabilität und Spannungsfreiheit
- Mono Block Spindeln für verbesserte Genauigkeit und Performance.
- Spezielles Getriebematerial mit 4 Nuten-Mitnehmersystem
- Zweifache hochpräzise und vorgespannte Lagerung
- Spezielle Gleitringdichtungen sowie doppelte mechanische Abdichtung
- Jet & Ikc verfügbar
- Spannbereich: Ø0.7 ~ 25.4mm
- Kegel: BT/MBT/NBT/HSK/IT/NIT/POLYGON

Erhöhte Spannkraft und Steifigkeit

8° Spannzange erhöht die Spannkraft und den Rundlauf

16° Standard ER Spannzange (Vergleich)

8° NIKKEN SK Spannzange



NIKKEN

Major Dream Futter

Das NIKKEN Major Dream System ist die optimale Lösung für schwingungsgedämpftes Fräsen. Durch die Benutzung des revolutionären Micro-Dämpfungssystems ist das System bestens zum HSC- und HPC- Fräsen geeignet.

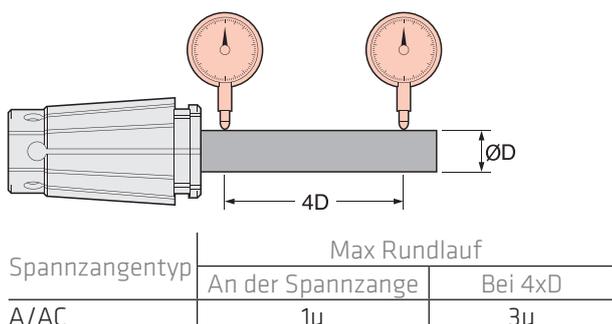


EIGENSCHAFTEN

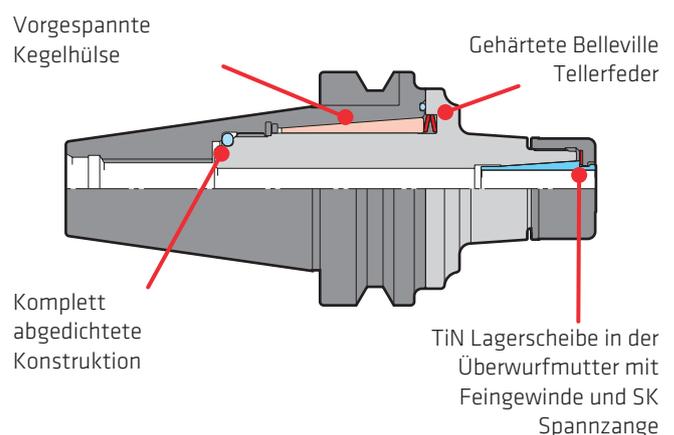
- Rundlaufgarantie 3µm bei 4 x Durchmesser (mit empfohlener Spannanzange Typ 'A')
- TiN Lagerscheibe
- Einzigartige interne Konstruktion bietet "eingebaute" Dämpfung und Anti-Vibration
- 8° Spannangensystem
- Hochgeschwindigkeitsoptionen bis zu 30.000 U/min @ G2.5 verfügbar
- Jet & Ikc verfügbar
- Spannbereich: Ø3 ~ 25.4mm
- Kegel (auch mit Plananlage erhältlich):
BT/MBT/NBT/HSK/IT/NIT/POLYGON



Rundlauf der Spannanzange (SK)



Internes Dämpfungssystem



Anniversary VC Futter

VC ist unsere Lösung für anspruchsvollere Fräs und Bohrprozesse. Viele Eigenschaften und Konstruktionsdetails wurden vom Slim Chuck Futter übernommen und auf eine höhere Leistung ausgelegt.

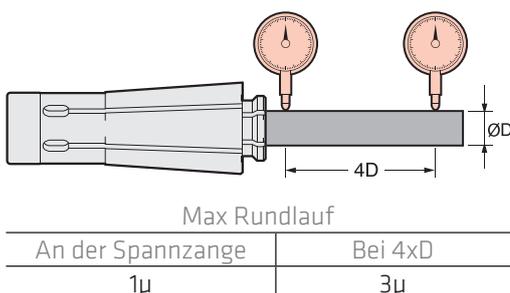


EIGENSCHAFTEN

- Verstärkte Überwurfmutter und größere Wanddicken
- Ausgelegt für anspruchsvolle Fräsprozesse
- 8° Spannzange mit Zylinderführung
- Erstklassige Spannkraft
- Einzigartige TiN Lagerscheibe in der Überwurfmutter mit Feingewinde für größere Kontaktflächen
- Jet & Ick verfügbar
- Spannbereich: Ø3 ~ 12 mm
- Kegel (auch mit Plananlage erhältlich!):
BT/MBT/NBT/HSK/IT/NIT/POLYGON K/IT/NIT/POLYGON



Rundlauf der Spannzange (VCK)



Erhöhte Fräsperformance

Stärkere Wandkonstruktion mit Feingewinde für verstärkte Klemmung und Steifigkeit

TiN Lagerscheibe

Spannzange mit 8° für höhere Genauigkeit und Spannkraft

Zylindrische Abstützung der Spannzange für erhöhte Fräsperformance



ZMAC Advanced Boring

Unsere überarbeiteten ZMAC Advanced Bohrköpfe verfügen über eine Schnittstelle mit doppeltem Kontakt und bieten hervorragende Zuverlässigkeit und Leistung für Tiefbohr- und Hochgeschwindigkeitsbohranwendungen.



EIGENSCHAFTEN

- Einzigartige Doppelkontakt-Schnittstelle
- Hohe Präzision mit einfacher Feineinstellung
- Übertreffende Stabilität und Steifigkeit
- Verfügbar als modulare Lösung oder als "blade type" System für große Durchmesser
- Aluminium Version für höhere Drehzahlen verfügbar
- Modulare Durchmesser: Ø15.9 ~ 180.5mm
- Große Durchmesser: Ø140 ~ 595mm
- Kegel (auch mit Plananlage erhältlich!):
BT/MBT/NBT/HSK/IT/NIT/POLYGON

Feinbohrlösung

Die Schneidplatte ist über den gesamten Bereich abgestützt

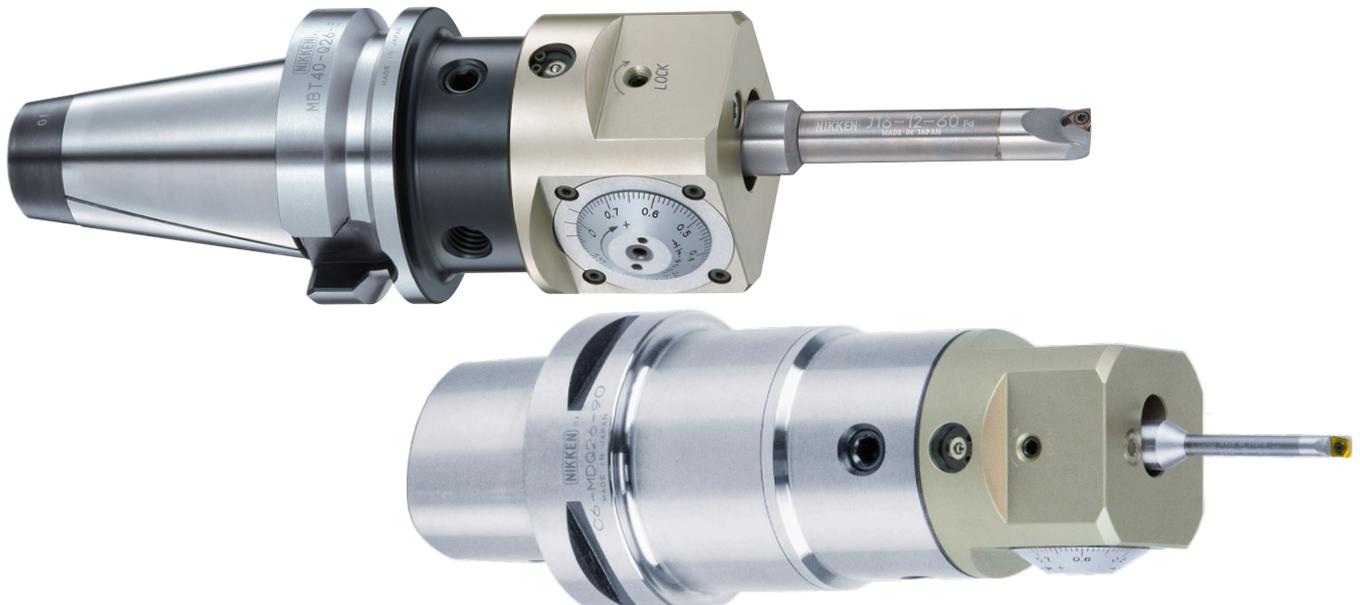
IKZ ist Standard

Gehärtetes Feingewinde für einfaches und präzises Einstellen



DJ Ausbohrkopf

Mit zwei Kopfgrößen und einer ständig wachsenden Auswahl an Bohrstangen bietet das DJ Ausbohrsystem Vielseitigkeit und eine große Bandbreite für Bohrprozesse mit kleinerem Durchmesser. Das System ermöglicht eine Genauigkeit im Mikrometerbereich und erfüllt alle Anforderungen, indem einfach das Bohrwerkzeug selbst ausgetauscht wird.



EIGENSCHAFTEN

- Vielseitig und einfach in der Handhabung
- Bohrstangen aus Vollhartmetall vermindern Vibrationen
- Einfache und präzise Einstellung
- Kompatibel mit alternativen Bohrstangen
- Neue Reduzierhülse von 16mm auf 10mm
- Bohrdurchmesserbereich: $\varnothing 3 \sim 50\text{mm}$
- Kegel (auch mit Plananlage erhältlich!): BT/MBT/NBT/HSK/IT/NIT/POLYGON

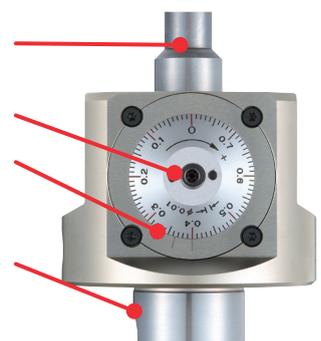
Vielseitigkeit beim Bohren

Durch die große Auswahl an Bohrstangen wird ein großer Durchmesserbereich abgedeckt

Einfache Feineinstellung

Skala von 0,005 mm

Durch Benutzung des NIKKEN Q26 Grundhalters ist er mit allen Maschinenspindeln kompatibel



DJ Bohrstangen

Ein vielseitiges Sortiment an Hartmetallbohrstangen ist verfügbar, entweder einzeln oder als Set.



RAC Ausbohrsystem

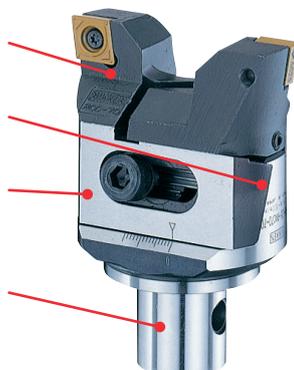
NIKKEN RAC Bohrköpfe, ebenfalls kürzlich komplett überarbeitet, verfügen über eine präzise geschliffene Verzahnung die perfekten Kontakt und Balance zwischen Halter und Kopf bietet. Das RAC-System bietet die Steifigkeit und Stabilität für Bohrarbeiten mit größerem Durchmesser, einschließlich Schruppen und Vorschlichten.

EIGENSCHAFTEN

- Die Schneideinsätze stützen sich gegenseitig ab um die Schnittkräfte aufzunehmen
- Einsetzbar für Doppelschnitt und versetztes Schneiden
- Einsätze für verschiedene Wendeschneidplatten verfügbar
- Modulare Durchmesser: Ø25 ~ 130mm
- Große Durchmesser: Ø130 ~ 580mm
- Kegel (auch mit Plananlage erhältlich!):
BT/MBT/NBT/HSK/IT/NIT/POLYGON

Leistung und Steifigkeit

- Doppelschnitt mit abgestützten Schneideinsätzen
- Feingeschliffene Führung in "V" Form
- Vielfältige Schneideinsätze für verschiedene Materialien und Prozesse
- Durch den NIKKEN Q26 Grundhalter auf allen Maschinenspindeln einsetzbar



RAK/RPC für große Durchmesser

Von Ø130 ~ 580mm wird unser Balance Cut System übernommen. Diese Lösung bietet viele der Eigenschaften des Standard-RAC mit der Steifigkeit, die für die Bearbeitung größere Durchmesser erforderlich ist. Auch verfügbar für ZMAC, mit Ausgleichsgewicht, beide Optionen können für Kühlmittel mit hohem Druck konfiguriert werden.



eMAC digitales Ausbohrsystem

Das NIKKEN eMAC digitale Ausbohrsystem ist ein Feinbohrkopf mit digitalem Display zur Anzeige der radialen Einstellung. Die Einstellung kann einfach, schnell und präzise vorgenommen werden.

EIGENSCHAFTEN

- Ein-Knopf-Bedienung für 'Ein' & 'Zurücksetzen', und zum Umschalten zwischen mm/Zoll
- Justierschraube
- Auflösung der Digitalanzeige $\varnothing 2\mu\text{m}$
- Erhältlich für jede Maschinenspindel durch Verwendung eines modularen NIKKEN Q26 Grundhalters
- Modulare Durchmesser: $\varnothing 6 \sim 200\text{mm}$
- Kegel (auch mit Plananlage erhältlich!): BT/MBT/NBT/HSK/IT/NIT/POLYGON



Digitale Einstellung

- Ein Knopf zum Einschalten und Zurücksetzen sowie zur Einstellung zwischen mm und inch
- Einstellschraube
- Digitale Einstellung ab $\varnothing 2 \mu\text{m}$
- Durch den NIKKEN Q26 Grundhalter auf allen Maschinenspindeln einsetzbar



EMAC BOXSET
 NIKKEN bietet ein komplettes EMAC-Box-Set mit einem kostenlosen modularen Hochpräzisions-Sockelhalter von Nikken an, mit dem Sie 1.285 € gegenüber dem Listenpreis sparen!
Weitere Informationen erhalten Sie auf Anfrage >

V-EX Vakuumentraktor

Die kosteneffektive Lösung für eine effiziente Absaugung von Abfällen während des Prozesses.

Bei der Bearbeitung von nicht-metallischen Werkstoffen entsteht eine Menge Abfall und Staub. Diese potenziell abrasiven Partikel beschleunigen den Verschleiß von Werkzeugmaschinenkomponenten und stellen ein Gesundheitsrisiko durch das Einatmen von Staub dar.

Die Absaugung dieser Partikel verlängert die Lebensdauer von Werkzeugmaschinen und gewährleistet die Einhaltung der Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften. Bestehende Absauglösungen können jedoch die Kosten für ein neues Bearbeitungszentrum um bis zu 10 % erhöhen, was viele Hersteller davon abhält in den Markt für die Bearbeitung von Materialien wie Verbundwerkstoffen, Kunststoffen und Schaumstoffen, die eine große Menge an Staub erzeugen, einzusteigen.

Um dieses Problem zu lösen, hat NIKKEN ein innovatives, kostengünstiges Absaugsystem entwickelt, das in jedes Bearbeitungszentrum nachgerüstet werden kann. Da das V-Ex keine Stromversorgung und keine beweglichen Teile benötigt, ist es sowohl für Nass- als auch für Trockenbearbeitung geeignet. Mit der Fähigkeit, viele verschiedene Partikelarten und -größen, einschließlich leitfähiger Stäube, zu handhaben, macht das V-EX zu einer perfekten, kostengünstigen Lösung für alle nichtmetallischen Bearbeitungsvorgänge.



EIGENSCHAFTEN

- Eine kostengünstige, nachrüstbare Lösung zur Staub- und Partikelentfernung für neue und bestehende Bearbeitungszentren.
- Erhebliche Reduzierung von Schäden und Verschleiß durch abrasive Abfallstoffe.
- Geeignet für Nass- und Trockenschnittanwendungen.
- Behebt Gesundheitsrisiken, die durch das Einatmen von Staub entstehen.
- Fördert einen reibungslosen Schneidvorgang durch Entfernen von Spänen aus der Schneidzone.
- Benötigt nur eine Luftzufuhr und kann an viele bestehende Absaugsysteme angeschlossen werden.

NIKKEN EU Schrumpffutter

Wir freuen uns, die ultimative Shrink-Fit-Lösung unter unserer neuen und exklusiven Marke für Europa, NIKKEN eu. einzuführen. Entwickelt und hergestellt unter Verwendung sorgfältig ausgewählter Materialien und Prozessen, wird unser neuestes Werkzeug die Anforderungen jeder Anwendung auf den wettbewerbsintensivsten Märkten erfüllen.

EIGENSCHAFTEN

- Präzises Auswuchten der Werkzeughalter für verbesserte Oberflächengüten.
- Überlegener Werkzeugrundlauf von weniger als 0,003 mm.
- Höhere Steifigkeit, da der Werkzeugschaft über die gesamte Bohrungslänge in einem Winkel von 360 Grad gegriffen wird.
- Vorderer Bohrungsrücksprung zur Erleichterung der Werkzeugbeladung, Reduzierung der Schrumpfungswärme und Optimierung der Standzeit des Werkzeughalters.
- Alle Vorteile zusammen sorgen für eine bessere Verteilung der Spannlast.



Möglichkeiten für Innere Kühlmittelzufuhr



NIKKEN EU Shrink Fit ist erhältlich in einer anpassbaren Kühlmittelversion. Diese Ausführung ermöglicht die Kühlmittelzufuhr durch das Werkzeug oder um die Schneidkanten herum durch den einfachen Einsatz von 3 Dichtungsbolzen.



60 Jahre Innovationen

Das Herzstück eines jeden NIKKEN Rundtisches ist unser patentiertes Hartmetall-Schneckensystem, das eine unübertroffene mechanische Lösung für unglaubliche Präzision und lebenslange Haltbarkeit darstellt.



Einblicke in die überlegene Konstruktion

NIKKEN I/O

NIKKEN IO sorgt dafür, dass Ihr Rundtisch optimal funktioniert, wiederholbar und zuverlässig Qualitätsteile herstellt, wie man es von allen NIKKEN Produkten erwartet.

Mit der 24/7-Überwachung und den in Echtzeit verfügbaren Leistungsdaten zu jeder Tageszeit über eine App oder ein Desktop-Gerät, liefert NIKKEN IO wertvolle Daten wie Betriebszeit, Nutzung, 3-Phasen-Strom und Kollisionserkennung.

Live-Benachrichtigungen geben Benutzern die Möglichkeit, schnell unnötige Kosten zu vermeiden, die durch mangelnde Wartung des Tisches entstehen, sowie Infos über Kollisionen, Stromausfälle und mehr.

NIKKEN IO ist ideal für Benutzer, die einen nachhaltigen Fertigungsprozess anstreben und gleichzeitig Maschinenstillstandszeiten und materialausschuss reduzieren wollen.



SO FUNKTIONIERT I/O

1. Sensoren im Innern des Rundtisches sammeln und verarbeiten Echtzeitdaten während der üblichen Produktionsprozesse.
2. Wichtige Momentaufnahmen von Informationen werden zur Speicherung und weiteren Analyse in eine zentralisierte Datenbank hochgeladen.
3. Das webbasierte Dashboard von NIKKEN I/O bietet umfangreiche, anpassbare Datenvisualisierungen mit einem Markierungssystem auf einen Blick, so dass Sie sicherstellen können, dass Ihre Investitionen optimal funktionieren.
4. Geplante Warnungen und Aktualisierungen können Ihnen aktuelle Informationen, löschen direkt in Ihren Posteingang liefern und alle wichtigen Informationen hervorheben.

Standard-Funktionalität:

- Rückschlag Zuordnung
- Dreiachsige Kollisionserkennung
- Betriebszeit
- Benutzungsdauer
- 3-Phasen-Stromüberwachung

RUNDTISCH-EIGENSCHAFTEN

Weltbekannte CNC-Rundtische mit bewährten Leistungs-, Zuverlässigkeits- und Genauigkeitsvorteilen, die vom Wettbewerb nicht erreicht werden können.



Rundtische mit 4 VS 5 Achsen

STOLZE LIEFERANTEN VON:



Direktantrieb

NIKKEN-Rundtische mit Direktantrieb sind einfach und präzise. Tische mit Direktantrieb besitzen keine Getriebeteile wie das Schneckensystem in einem herkömmlichen Rundtisch.

Rundtische mit Direktantrieb sind mit einem Motor ausgestattet, der in das Rundtisch-Gehäuse eingebaut ist, der die Spindel und Planscheibe direkt antreibt.

Diese Tische bieten extrem hohe Rotationsgeschwindigkeiten mit hoher Beschleunigung und Abbremsung. Einzige Einschränkung bei diesem Typ Rundtisch ist dabei das Antriebsmoment des Motors! Obwohl die Anwendung mit Bedacht erfolgen muss, eignen sich die NIKKEN Rundtische mit Direktantrieb für zahlreiche Anwendungen, bei denen komplizierte Formen und Umrissse effektiv und schnell bearbeitet werden können.



Erfahren Sie mehr über Direct Drive Möglichkeiten

Direktantrieb Bereich der 4. Achse

Planscheibendurchmesser - $\varnothing 180 \sim 400\text{mm}$
Klemmmoment - $150 \sim 1000\text{Nm}$
Drehzahl - $125 \sim 200\text{min}^{-1}$



DD250F-150

Planscheibendurchmesser	250mm
Klemmsystem	Pneumatik (0.5MPa)
Klemmmoment [Nm]	500Nm
Kleinstes Inkrement	0.001°
Teilungsgenauigkeit	±10sec
Zul. Werkstückgewicht	100kg
Max. Drehmoment	380Nm

Direktantrieb Bereich der 5. Achse

Planscheibendurchmesser - $\varnothing 90 \sim 200\text{mm}$
Klemmmoment - $75 \sim 500\text{Nm}$
Drehzahl - $150 \sim 200\text{min}^{-1}$



5AX-DD201BF3

Planscheibendurchmesser	200mm	
Klemmsystem	Pneumatik	
Klemmmoment	Drehen 150Nm	Kippen 500Nm
Kleinstes Inkrement	0.001°	
Teilungsgenauigkeit	Drehen ±10	Kippen ±15
Zul. Werkstückgewicht	0-30° 30Kg	30-90° 30Kg
Antriebsmoment	Drehen 150Nm	Kippen 500Nm

Einachsige CNC Rundtische

NIKKEN's kleine bis mittlere einachsige CNC-Drehtischreihe wurde für eine Vielzahl von Prozessen, Anwendungen und Werkzeugmaschinen entwickelt, bei denen es auf Positionsgenauigkeit, Zuverlässigkeit, Wiederholgenauigkeit und Stabilität ankommt. Ob als direkte CNC-gesteuerte Achse oder als Ergänzung unserer Alpha 21-Steuerung (entweder zur Positionierung oder vollständigere Steuerung mit Macro B), unsere Lösungen können an praktisch jede Maschine oder jeden Prozess angepasst werden.

Unsere großen einachsigen und Big Bore CNC-Drehtischoptionen bieten die Leistung, die für größere Bearbeitungs-Prozesse, Anwendungen und Werkzeugmaschinen erforderlich sind. Natürlich bieten auch diese größeren Rundachsen die gleichen Vorteile und Eigenschaften wie die kleineren Modelle. Wieder einsetzbar als direkte CNC-gesteuerte vollwertige Achse oder durch Verwendung unserer Alpha 21 - Steuerung als Stellachse, erweitert diese Produktpalette die Fähigkeiten Ihrer Maschine.

Kompakte 4te Achse Rundtischreihe

Planscheibendurchmesser - $\varnothing 105 \sim 200\text{mm}$
 Klemmmoment - $205 \sim 900\text{Nm}$
 Drehzahl - $22.2 \sim 66.6\text{min}^{-1}$

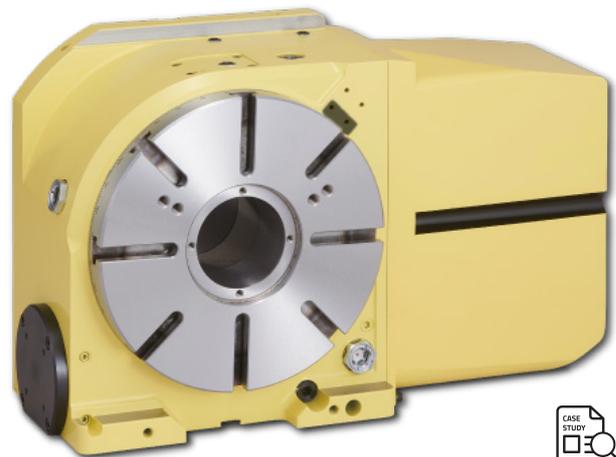


NCT200

Planscheibendurchmesser	200mm
Klemmsystem	Pneumatik
Klemmmomen	900Nm
Kleinstes Inkremental	0.001°
Teilungsgenauigkeit	±20sec
Zul. Werkstückgewicht	V=100Kg / H=200Kg
Antriebsmoment	151Nm

Mittlere 4te Achse Rundtischreihe

Planscheibendurchmesser - $\varnothing 260 \sim 400\text{mm}$
 Klemmmoment - $588 \sim 1760\text{Nm}$
 Drehzahl - $16.6 \sim 66.6\text{min}^{-1}$



CNC260P

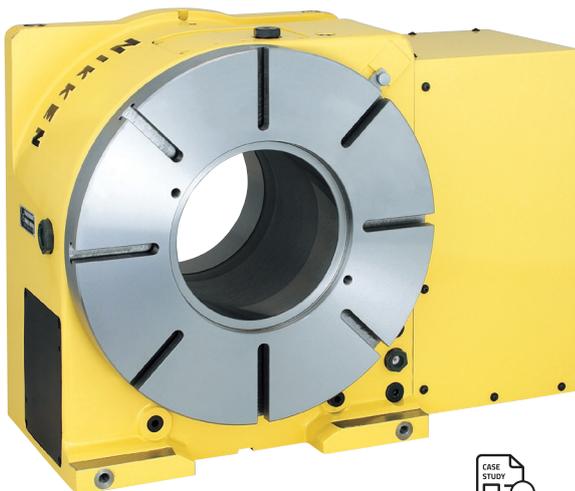
Planscheibendurchmesser	260mm
Klemmsystem	Pneumatik
Klemmmomen	1550Nm
Kleinstes Inkremental	0.001°
Teilungsgenauigkeit	20sec
Zul. Werkstückgewicht	V=175Kg / H=350Kg
Antriebsmoment	192Nm

EIGENSCHAFTEN

- Spindel und Planscheibe in stabiler Monoblock Bauweise
- Ionen nitriertes Schneckenrad mit HV1100
- Schneckensystem aus speziellem Stahl / Hartmetall
- Dynamischer Hochdruckölfilm
- Kundenspezifische Werkstückspannung
- Hohe Langlebigkeit und Leistung durch komplette Eigenfertigung der mechanischen Komponenten

4te Achse Rundtischreihe mit großem Durchlass

Planscheibendurchmesser - $\varnothing 350 \sim 630\text{mm}$
 Klemmmoment - $3331 \sim 65503\text{Nm}$
 Drehzahl - $5.5 \sim 33.3\text{min}^{-1}$



CNCB450

Planscheibendurchmesser	450mm
Klemmsystem	Hydraulisch
Klemmmomen	7401Nm
Kleinstes Inkremental	0.001°
Teilungsgenauigkeit	15sec
Zul. Werkstückgewicht	V=350Kg / H=700Kg
Antriebsmoment	576Nm

Große 4te Achse Rundtischreihe

Planscheibendurchmesser - $\varnothing 500 \sim 1600\text{mm}$
 Klemmmoment - $4655 \sim 35000\text{Nm}$
 Drehzahl - $2.7 \sim 33.3\text{min}^{-1}$



CNC803

Planscheibendurchmesser	800mm
Klemmsystem	Hydraulisch
Klemmmomen	27067Nm
Kleinstes Inkremental	0.001°
Teilungsgenauigkeit	15sec
Zul. Werkstückgewicht	V=2000Kg / H=4000Kg
Antriebsmoment	3168Nm

Zweiachsige CNC Rundtische

NIKKEN's kleine bis mittlere Doppelachsen-CNC Rundtischserie wurde für eine Vielzahl von Prozessen, Anwendungen und Werkzeugmaschinen entwickelt, bei denen es auf Positionsgenauigkeit, zuverlässige / wiederholbare Leistung und Stabilität ankommt. Ob als direkte CNC-gesteuerte Achse oder als Ergänzung zu einem oder sogar zwei unserer Alpha 21 Controller (entweder zur Positionierung oder vollständiger Steuerung mit Makro B), unsere Lösungen können an nahezu jede Maschine oder jeden Prozess angepasst werden.

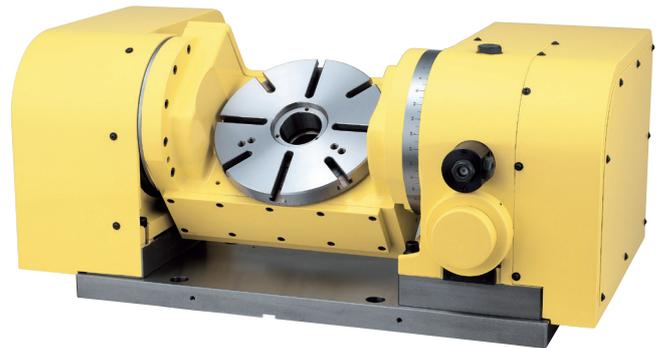
Unsere großen CNC-Rundtischoptionen mit zwei Achsen bieten die Leistung, die für größere Prozesse, Anwendungen und Werkzeugmaschinen erforderlich ist. Natürlich bieten auch diese größeren Rundachsen die gleichen Vorteile und Eigenschaften wie die kleineren Modelle. Einsetzbar als direkte CNC-gesteuerte vollwertige Achse oder durch Hinzufügung unserer Alpha 21 - Steuerung als Stellachse, erweitert diese Produktpalette.

Kompakte 5te Achse Rundtische

Planscheibendurchmesser - **Ø90 ~ 200mm**
 Klemmmoment - **205 ~ 612Nm**
 Drehzahl - **11.1 ~ 44.4min⁻¹**

Mittlere 5te Achse Rundtische

Planscheibendurchmesser - **Ø230 ~ 350mm**
 Klemmmoment - **490 ~ 1568Nm**
 Drehzahl - **5.5 ~ 33.3min⁻¹**



5AX-201

Planscheibendurchmesser	200mm	
Klemmsystem	Pneumatisch/Hydraulisch	
Klemmmomen	Drehachse	Schwenkachse
	303/588Nm	303/612Nm
Kleinstes Inkremental	0.001°	
Teilungsgenauigkeit	Drehachse	Schwenkachse
	20sec	60sec
Zul. Werkstückgewicht	0-30°	30-90°
	60Kg	40Kg
Antriebsmoment	72Nm	

5AX-250

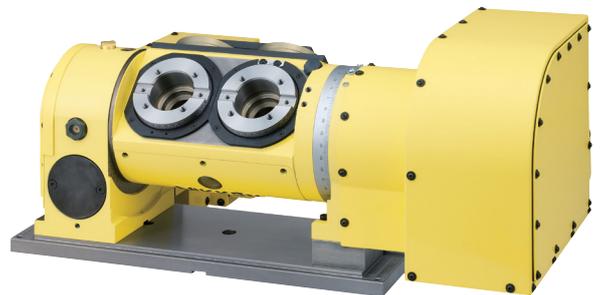
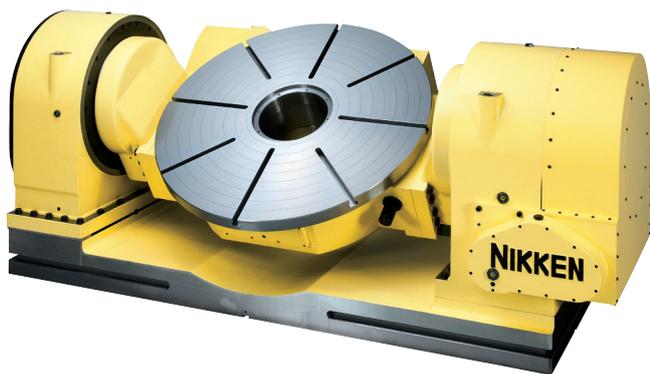
Planscheibendurchmesser	250mm	
Klemmsystem	Hydraulisch	
Klemmmomen	Drehachse	Schwenkachse
	588Nm	4900Nm
Kleinstes Inkremental	0.001°	
Teilungsgenauigkeit	Drehachse	Schwenkachse
	20sec	60sec
Zul. Werkstückgewicht	0-30°	30-90°
	80Kg	50Kg
Antriebsmoment	144Nm	

EIGENSCHAFTEN

- Monoblock-Hauptspindel mit hoher Leistung
- Schneckenrad aus plasmanitriertem Stahl HV1100
- Schneckenwelle aus Hartmetall
- Ultrapräzise Indexgenauigkeit als Option erhältlich
- Langlebige Haltbarkeit und Leistung durch vollständig von NIKKEN hergestellte Komponenten
- Maßgeschneiderte Werkstückspannung verfügbar

Große 5. Achse Rundtische

Planscheibendurchmesser - $\varnothing 550 \sim 1200\text{mm}$
 Klemmmoment - $3430 \sim 19600\text{Nm}$
 Drehzahl - $5.5 \sim 25\text{min}^{-1}$



5AX-1200

Planscheibendurchmesser	1200mm	
Klemmsystem	Hydraulisch	
Klemmmomen	Drehachse 14700Nm	Schwenkachse 19600Nm
Kleinste Inkremental	0.001°	
Teilungsgenauigkeit	Drehachse 20sec (±5)	Schwenkachse 60sec (±10)
Zul. Werkstückgewicht	0-30° 2500Kg	30-90° 1500Kg
Antriebsmoment	3168Nm	

Erweiterter Anwendungsbereich

Um Ihre Produktivität weiter zu steigern, bieten wir zusätzlich zu unserem Standardsortiment an Drehtischen auch eine Auswahl an Mehrspindeloptionen an. Sowohl für unsere einachsigen als auch für unsere zweiachsigen Rundtische haben wir eine große Auswahl an Durchmessern und Spindelanzahlen, um allen Anforderungen gerecht zu werden.



Werkstückaufnahme

NIKKEN bietet ein komplettes Sortiment an Spann- und Vorrichtungszubehör für jede Anwendung, um die Produktivität und den Umfang Ihrer Produktpalette zu erhöhen. Ob es sich um einen Standard Zentrierschraubstock oder ein komplett maßgeschneidertes Vorrichtungspaket handelt, unser Team von qualifizierten Ingenieuren steht zur Verfügung um ein Paket zu erstellen, das Ihrem Prozess entspricht. Entweder als Einzelauftrag oder als Teil einer schlüsselfertigen Komplettlösung.

Beliebte Aufbauten sind unter anderem: Schraubstöcke (mit verschiedenen Backenoptionen), Paletten und Schienensysteme, die alle vollständig nullpunktcompatibel sind um eine optimale Effizienz, Genauigkeit und Wiederholgenauigkeit zu gewährleisten. All das und noch viel mehr kann in unserem Innovationszentrum besichtigt werden.

Sowohl unsere eigenen als auch die von unseren Partnern hergestellten Zubehörteile und Ausstattungen sind in kürzester Zeit verfügbar.

Drehzapfen

NIKKEN Drehzapfen ermöglichen das Positionieren und Halten von einzelnen oder mehreren Werkstücken oder sogar von Schraubstöcken für die Produktivität und den Arbeitsablauf erheblich zu steigern. Diese Lösung wurde entwickelt, damit jeder einachsige Rundtisch schnell und einfach angepasst werden kann, mit geeigneter Unterstützung, wie etwa NIKKENs TAT-Lösung.

Erhältlich in den Längen 500mm, 750mm und 1000mm und wahlweise in Stahl oder Aluminium, sind diese Zapfen sind für praktisch jede Werkzeugmaschine und Bettlänge geeignet.



Werkzeugvoreinstellgeräte

Entwickelt, um die Werkzeugmessung zu optimieren und gleichzeitig die Produktivität zu steigern durch reduzierte Maschinenstillstandszeiten und absolute Genauigkeit.



[Amortisationsrechner für Voreinstellgeräte >](#)



Grundsätze der Werkzeug-Voreinstellung

Die Vermessung von einzelnen Werkzeugen und Baugruppen ist eine Notwendigkeit für den effektiven Betrieb einer Werkzeugmaschine und ihrer Werkzeuge. Alle CNC-Maschinen und bis zu einem gewissen Grad auch manuelle Maschinen benötigen Offset-Werte oder Referenzen für die Länge und den Durchmesser der einzelnen Werkzeuge.

In der Vergangenheit war es üblich, Werkzeugkorrekturen und -bezüge auf der Werkzeugmaschine mit verschiedenen Methoden zu ermitteln - mit dem Bauteil/der Vorrichtung, einer Art Messgerät oder einem Taster/Laser. Werkzeugmaschinen verdienen ihr Geld mit der Zerspanung von Metall und der Herstellung von Teilen, nicht mit der Vermessung von Werkzeughaltern und Baugruppen. Daher ist es in einer modernen Produktionsstätte unerlässlich, eine spezielle Voreinstellungsmaschine in Betracht zu ziehen.



Wussten Sie schon? Dies ist die gleiche Software wie die der NASA



E346 V+

- Autofokus-Funktion: völlig neue Betriebsart und Fähigkeit, die es der Maschine ermöglicht, die Werkzeuge automatisch zu messen
- Erfassung von X- und Z-Werten mit automatischer Erkennung der Schneidkante
- Verfügbar mit Vakuumspannung des Werkzeugschaftes (ISO/BT)
- Messpriorität für X- oder Z-Achse kann gewählt werden
- Absolute Maximalmaßsuche und -erfassung mit einer kompletten Spindelumdrehung



Hathor Six A Autofocus

- Autofokus-Funktion: Komplette neue Betriebsmodi und Funktionen, mit denen die Maschine die Werkzeuge automatisch messen kann
- Elektro-mechanische Klemmung des Werkzeugschaftes
- Spindelhalter-Identifikationssystem (SP-ID)
- Erfassung von X- und Z-Werten mit automatischer Erkennung der Schneide
- Messpriorität für X- oder Z-Achse wählbar
- Absolute maximale Messung: Suchen und Erfassen mit einer vollständigen Umdrehung der Spindel



E46LA und NEU E68LA Autofokus

- Generieren einer DXF-Zeichnung
- Automatische Suche und Messung für einschneidige Werkzeuge
- Erfassungszyklus mehrschneidiger Fräser: automatische Erkennung und Messung jeder einzelnen Schneide, die während einer vollständigen Umdrehung der Spindel erfasst wird
- Erfassung von X-, Z- oder beiden Werten einschließlich Erkennung, ob die gemessenen Werte außerhalb der Toleranz liegen
- Absolute maximale Messung: Suchen und Erfassen mit einer vollständigen Umdrehung der Spindel
- Ergebnisse werden für eine schnelle Überprüfung oder einen Ausdruck zügig grafisch visualisiert
- Möglichkeit zur Auswahl einzelner Messungen für die direkte Positionierung auf der ausgewählten Schneidkante
- Funktion zur Erstellung von DXF Profilen: automatische Drehung des Werkzeugs zum Speichern der Geometrie, die während der vollen Spindelrotation zur automatischen Erstellung einer DXF-Zeichnung aufgebaut wurde



E46LAIS und NEU E68LAIS Autofokus

- Neue Elektronik eingebettet in zwei Betriebssysteme
- Neue Bedienoberfläche durch das HD Twin Touchscreen-System
- Elbo Controllii NIKKEN TP32 „360-Grad“-Werkzeugmanagementsystem im Lieferumfang enthalten
- Elbo Controllii NIKKEN TiD-Fähigkeit im Lieferumfang enthalten
- Die X- und Z-Achsen des Voreinstellgeräts E68LA IS werden servogesteuert verfahren
- Das E68LA IS ist CN-Ready (d. h. zukünftige Software-Updates ermöglichen eine vollautomatische CNC-Werkzeugvermessung)

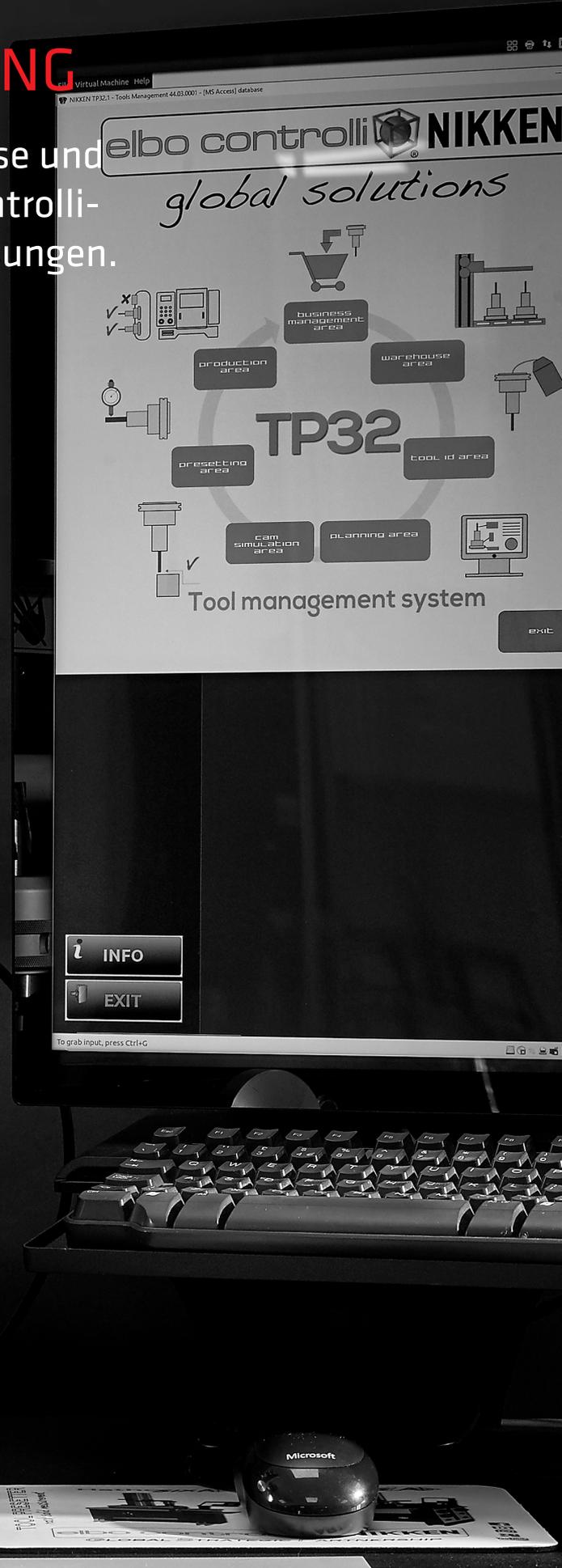
Werkzeugverwaltung

WERKZEUGVERWALTUNG

Optimieren Sie Ihre Fertigungsprozesse und sparen Sie Zeit und Geld mit Elbo-Controlli-NIKKEN's 360° Tool Management Lösungen.



BUCHEN SIE JETZT IHRE DEMO >



TP32

TP32 ist eine kompakte Rundumlösung, die als flexibles einsetzbares Werkzeug- und Lagerkontrollsystem für Hersteller und Maschinenhallen entwickelt wurde. TP32 erfüllt insbesondere die Anforderungen von Unternehmen, die ein System zur Verwaltung von Werkzeughaltern, Schneidwerkzeugen, Ersatzteilen, Wendeschneidplatten, Verbrauchsmaterialien und den damit verbundenen Daten und Informationen benötigen. TP32 ist ein Programm, das im Wesentlichen der Verwaltung des Werkzeuglagers dient, welches zentral in den Produktionszyklus eingebunden ist. Nach Eingabe der Werkzeug- und Lagerdaten können diese bequem verwaltet und von allen am Herstellungsprozess beteiligten Parteien einfach, unkompliziert und benutzerfreundlich genutzt werden.

TP32 bietet sowohl dem Management als auch den Arbeitsteams, die für den Verbau und die Montage der einzelnen Komponenten verantwortlich sind, die volle Kontrolle über das Lager. Den verantwortlichen Mitarbeitern stehen alle Informationen, die für eine hohe Fertigungseffizienz erforderlich sind (z. B. Komponentenverfügbarkeit, Abnahmeprüfung, etc.), bis hin auf Einzelteil- und Komponentenebene (Bestandswerte, Nachbestellungen bei Lieferanten, etc.) zur Verfügung.



TiD

Mit Tool ID können Sie Ihre Werkzeugidentifikation und Geometriedaten problemlos verwalten und steuern. TiD scannt ein Daten-Matrix-Label (ähnlich einem QR-Code) auf dem Werkzeughalter mithilfe eines Handscanners am Voreinstellgerät und liest die gescannten Daten automatisiert ein. Ein ähnlicher Scanner befindet sich auch an der Werkzeugmaschine, die entweder mit einem Windows- PC oder einer Touchscreen-Konsole verbunden ist, auf der ebenfalls die TiD-Software läuft. Die Werkzeugdaten (gemessen oder errechnet) verbleiben zentral in der TiD Datenbank und werden vom Voreinstellgerät direkt in die Werkzeughaltertabelle der jeweiligen Werkzeugmaschine übertragen. Über die intuitive grafische Oberfläche des TiD lässt sich das Format problemlos konfigurieren und die für die Werkzeugidentifikation erforderlichen Daten können einfach abgebildet werden.



NIKKEN Design und Maschinenkapazitäten

NICe Möglichkeiten

Das Innovationszentrum demonstriert die Fähigkeiten von NIKKEN an einer Reihe von mehrachsigen Bearbeitungszentren, die einen vielfältigen Querschnitt von Industrieanforderungen abdecken und die von einem technisch wie wissenschaftlich ausgebildeten Team betreut werden.

Das Team kann eine Reihe von Dienstleistungen zur Unterstützung unserer Kunden anbieten, die von spezifischen projektbezogenen Aktivitäten bis hin zu einer umfassenden technischen Partnerschaft reichen.

Verfügbare Dienstleistungen umfassen:

- Ingenieur- und Designberatung
- Erstbearbeitung von Artefakten
- Schlüsselfertige Prozesslieferung
- Offline-Programmierung
- Prozessoptimierung
- Empfehlung von Werkzeugen & Schnittversuche
- Benchmarking/Vergleichsstudien
- Dynamische Analyse - Lösung von Schwingungsproblemen, die einen Prozess behindern
- Untersuchung und Prozessoptimierung
- Überwachung des Spindelzustands
- Schnittkraftvorhersagen mit dem Vericut-Kraftmodul und Cut Pro



Maschinenplattformen

Das NIKKEN Innovationszentrum beherbergt ein umfangreiches Angebot an CNC Werkzeugmaschinen in verschiedenen Formen. Angesichts der Bandbreite an Formaten, Konizitäten und Layouts sind wir bestrebt, eine repräsentative Bearbeitungsplattform zu bieten, unabhängig von der Anwendung. Dies ermöglicht es unserem Team von hochqualifizierten Ingenieuren/Technikern, Prozesse offline zu nehmen und Optimierungs-, Proof-of-Concept- und Zerspanungsversuche durchzuführen, ohne die Produktionsumgebung zu beeinträchtigen. Der Maschinenpark ermöglicht es uns, die gesamte Palette der NIKKEN Produkte zu testen und einen Vergleich mit anderen verfügbaren Lösungen anzustellen.



[Buchten Sie Ihren Besuch hier](#)

Fortschrittliches NC-Werkzeugsystem

NIKKEN ist in der Lage, ein komplettes Sortiment an innovativen Spindelwerkzeugen anzubieten, um die Maschinenleistung zu optimieren. Alle Bearbeitungsdisziplinen profitieren von der zusätzlichen Steifigkeit und der verbesserten Wiederholgenauigkeit, die unser fortschrittliches Sortiment an Spindelwerkzeugen bietet. Die Möglichkeiten werden weiter verbessert durch unser Angebot an Universal- und Festwinkelnköpfen, die zusätzliche Details und Merkmale ermöglichen, die normalerweise weitere Arbeitsgänge und Ressourcen erfordern würden.



[Fünf Gründe das NICE zu besuchen](#)



SERVICE & WARTUNG

NIKKEN bietet eine Reihe von Service- und Wartungsoptionen an die dazu beitragen, Ihre Geräte in optimalen Zustand zu halten. Durch die Kombination von unübertroffenem technischem Fachwissen und außergewöhnlicher Kundenbetreuung bietet NIKKEN eine Reihe von Service- und Wartungslösungen, um Leistung und Produktivität zu maximieren, einschließlich:

- Rundtischservice
- Werkzeugvoreinstellgeräte kalibrieren
- Reparaturen
- Zustandskontrolle
- Überholungen
- Werkzeugvoreinstellgeräte Schulungen
- Werkzeugvoreinstellgeräte Service
- Werkzeugaufnahmen Reparatur
- Winkelkopf Reparaturen
- Rundtischinstallationen und Überarbeitungen
- NIKKEN I/O Rundtisch Monitoring

Über unsere Service Center

Die Wartung Ihrer Ausrüstung ist entscheidend um die Maschinenproduktivität zu erhöhen und das Risiko von Ausfällen zu reduzieren. NIKKEN Service-Zentren und lokale Service Servicetechniker in ganz Europa.

Wir sind stolz darauf, dass wir über 20.000 Kunden von unseren Service-Zentren aus zu unterstützen. Diese verfügen über ein umfangreiches Sortiment an OEM-zugelassenen Original-Ersatzteilen um sicherzustellen, dass Reparaturen schnell durchgeführt werden können.

Neben unseren Servicezentren in Großbritannien, Frankreich, Deutschland, Spanien und Italien haben wir ein Team von 20 engagierten Servicetechnikern, um Kunden unabhängig von ihrem Standort in Europa zu unterstützen.



Schlüsselfaktoren

- **20** Servicetechniker in Europa verteilt
- **5** Servicecenter in Europa
- über **50.000** lagernde Ersatzteile
- über **250** Jahre gebündelte Erfahrung
- über **25.000** betreute Rundtische und Werkzeugvoreinstellgeräte in Europa

FAQ

Wie oft sollte ich meinen NIKKEN Rundtisch/ Werkzeugvoreinstellgerät warten?

Es wird empfohlen, die Rundtische jährlich zu warten, aber bei einem 24-Stunden-Betrieb kann ein häufigerer Ölwechsel erforderlich sein.

Was sind die Vorteile einer Wartung meiner Geräte?

Beibehaltung der Genauigkeit und Wiederholbarkeit, Verringerung der Ausfallzeiten, Reduzierung kostspieliger Reparaturen, erhöhte Produktivität und Einhaltung der ISO-Qualitätsnormen.

Wie lange dauert die Wartung eines Rundtisches?

Eine Rundtischwartung dauert in der Regel etwa 2-3 Stunden. Dies kann leicht variieren, je nachdem, ob es eine 4. oder 5. Achse ist und je nachdem, in welchem Zustand sich das Gerät befindet und ob es bereits gewartet wurde.

Wie lange dauert die Kalibrierung eines Voreinstellgeräts?

Eine typische Kalibrierung eines Voreinstellgeräts dauert in der Regel 2-3 Stunden. Nach Abschluss der Kalibrierung wird dem Kunden ein Zertifikat ausgestellt, mit dem er seine ISO-Aufzeichnungen aktualisieren kann. Das Zertifikat weist alle Toleranzen aus und enthält alle während der Kalibrierung durchgeführten Messungen.



NIKKEN DEUTSCHLAND GMBH

Carl-Zeiss-Strasse 11, Neu-Ulm, 89231

t: +49 731 963397-0 | f: +49 731 963397-60

e: info@nikken.de | w: www.nikken.de

Änderungen der Spezifikationen ohne Vorankündigung vorbehalten.



Streben Nach Innovation