

## ● 機械規格表

単位 : mm

項目	型式	NC-200A1	NC-300A1	NC-350A1
分度比		1:80	1:80	1:80
ラム最大ストローク		200	300	350
ストローク速度 (60Hz, 回/分)		L: 22-26-31-39 H: 44-52-61-78	L: 22-26-31-39 H: 44-52-61-78	L: 22-26-31-39 H: 44-52-61-78
ストローク速度 (50Hz, 回/分)				
ラム調整範囲		220	320	320
ラム旋回角度		± 30°	± 30°	± 30°
ラムガイドからテーブル面の距離		300	365	470
ツール中心からコラムまで		355	510	560
テーブル直径		Ø400	Ø560	Ø560
テーブル穴径		—	Ø75/Ø105(Opt.)	Ø75/Ø105(Opt.)
テーブル左右移動距離		250	460	460
テーブル前後移動距離		250	432	432
ラム駆動用モーター		2HP 6P/12P	5HP 4P/8P	5HP 4P/8P
送りサーボモーター		1KW (AC サーボモーター)		
総重量		800_/900KGS	1650/1800KGS	1750/1850KGS
機械寸法W.D.H		1640 x 1370 x 1820	2000 x 1400 x 2030	2000 x 1250 x 2160

デザイン・仕様は予告なく変更する場合があります

## ● 標準搭載

### ■ 手動パルスハンドル

段取り作業では機械の正面でハンドルを回しながら目の前で確認することができます。スライド移動倍率も ×1、×10、×100 と設定可能です。

### ■ 自動潤滑油システム

摺動面への給油も自動で万全です。

### ■ 切削油装置

加工中の切削油も、プログラムで自動入切OK。

### ■ ハロゲン照明装置

### ■ 3灯式シグナルタワ

### ■ X, Y軸防塵カバー

### ■ 工具箱

### ■ ロータリーテーブル

## ● オプション品

### ■ スロッティングバー

加工で使用するバイトです。刃具を挿入式で使用します。加工径(6,7)(8,10)(12,16)とご用意しております。

### ■ チップ式スロッティングバー

先端チップ式です。刃具の交換が容易で寸法修正も楽に行えます。

### ■ 1軸デジタルスケール

### ■ 52pic クランプキット

治具や製品等を固定するのに役立ちます。

### ■ 3爪スクロールチャック

### ■ 3爪薄型フライスチャック

### ■ CE (欧州)

### 規格スタンダード

# KEYWAY MASTER

E A S T A R G R O U P .

## スロッターマシン

低重心スライドでブレない。

簡易 NC コントローラー搭載の 1 軸キースロッター。



株式会社 コトブキ

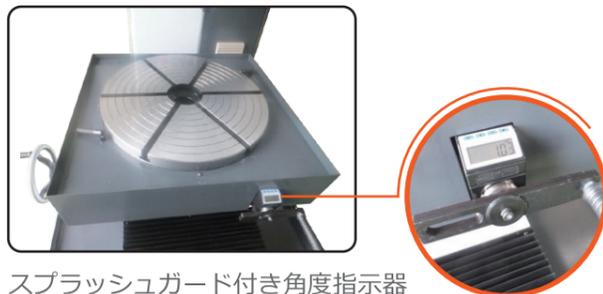
〒144-0033 東京都大田区東糞谷5-9-1  
TEL:03-3745-4511 FAX:03-3745-4571

NC-A1 シリーズ

# NCスロッチングマシン

## ◎ アピールポイント

1. 本機は1軸（Y軸）制御装置付き機械です。三菱製位置決めユニットを用いて、使いやすさに重点を置いたシステムを弊社にて構築しました。サーボユニットも三菱製ですので、アフター面でも安心してご使用いただけます。
2. 加工プログラムを必要としないので、誰でも簡単に操作できます。キー巾や深さ、1回の切込み量、摩耗補正設定等があり、ベストな条件設定ができます。また、作成した条件もシングルブロック機能で確認しながら安心してお使いいただけます。



スプラッシュガード付き角度指示器 (NC-300A1/NC-350A1)



NC-300A1



NC-350A1



NC-200A1

# プログラム要らずの簡単操作

## ▼ 操作部押しボタンスイッチ

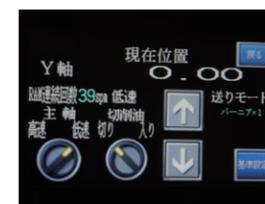


操作はタッチパネル方式ですので、指で触れて直接操作できます。



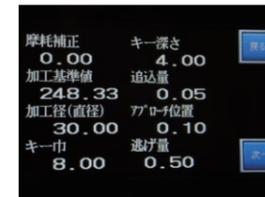
スクリーンは  
2015年10月10日 午後01時53分  
NC-300A1  
手動モード 自動モード 編集モード 設定パラメータ  
カラーで見やすい!

## ▼ 手動画面

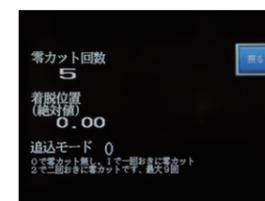


手動画面では、JOG又はパルスハンドルでスライド移動（Y軸）をセッティング。画面をタッチでラム速度設定、切削油等の操作ができます。

## ▼ 条件設定画面



設定画面では機械原点から加工開始点までの距離をセットします。あとはキー巾、キー深さ、1回の追込み量、刃具の逃げ量などを入力するだけ。刃具の摩耗補正もあるので寸法管理も容易です。



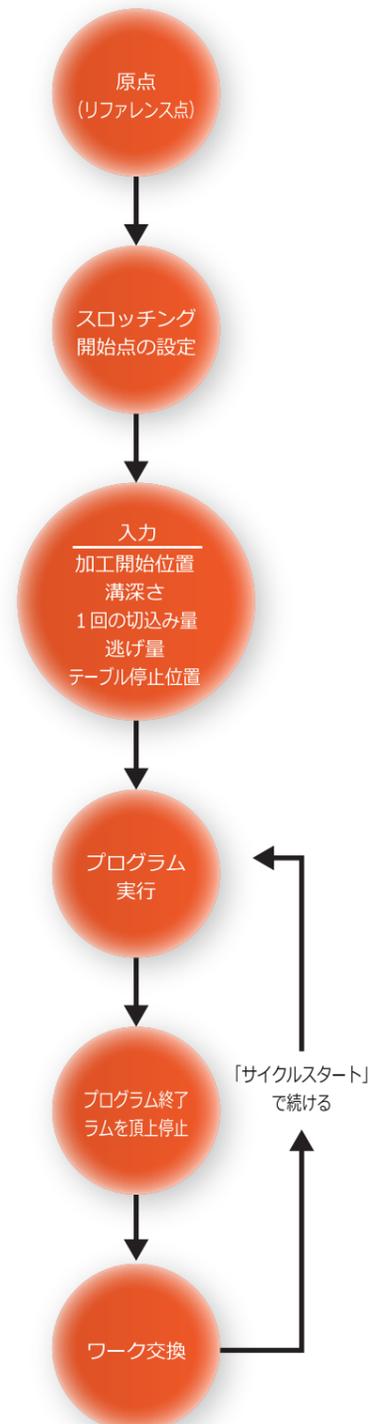
最終溝深さ到達位置での0（ゼロ）カット加工回数や、加工終了後のワーク脱着位置（Y軸スライド）も設定できます。

## ▼ 自動モード



作成した条件で加工するモードです。設定した加工条件が表示され、加工回数もカウントダウン表示するので動作中でも確認ができます。シングルモード機能も搭載で、段取り後にこのモードで起動させればラムを1回ずつ動作させることができます。

## ◎ 操作フロー



※上記写真内の操作部は実際のものとは異なります。右ページをご覧ください。