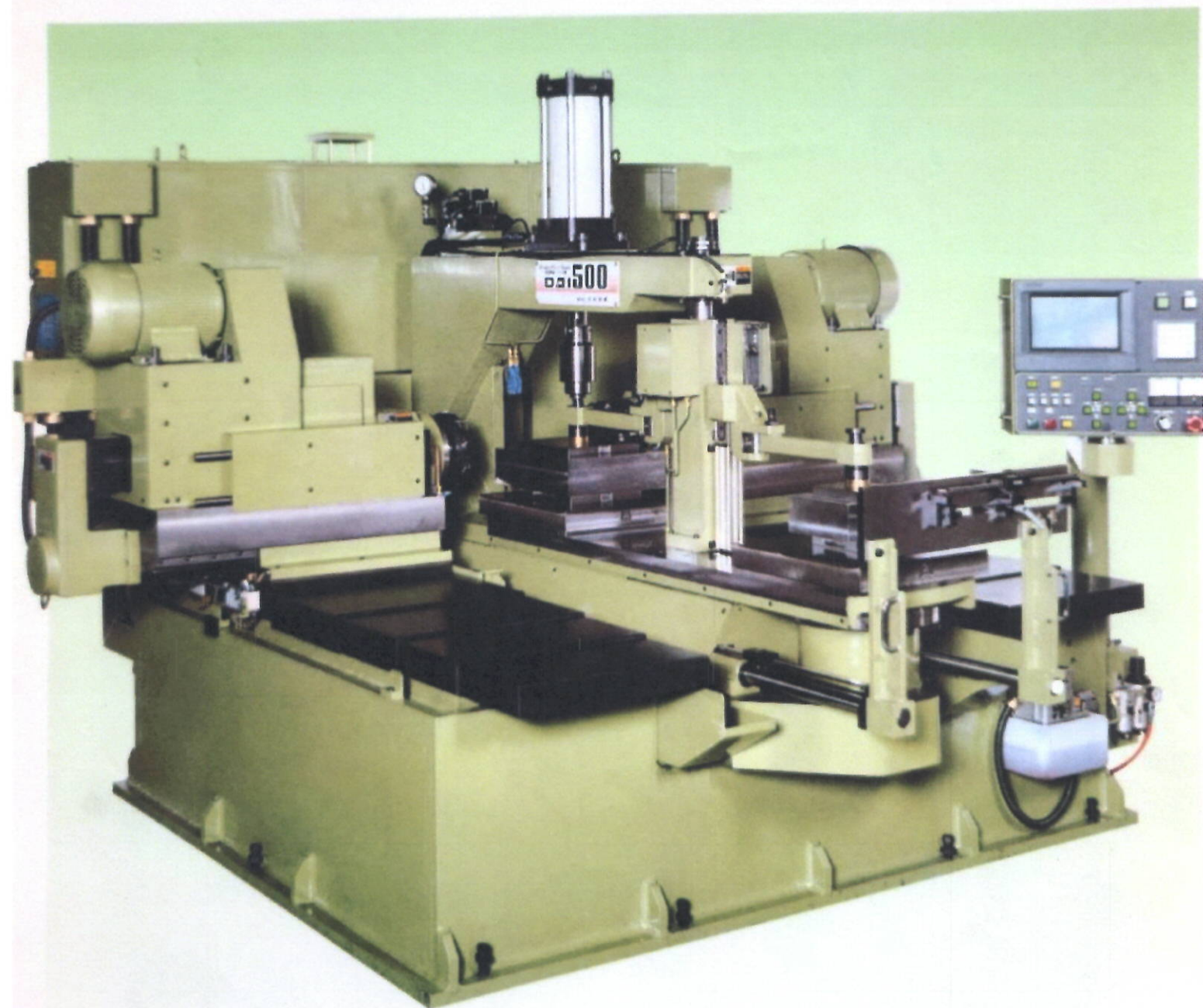


DAI500

両頭側面フライス盤
外段取りで、パレット自動交換



面取45° OK

CHUO-SEIKI

DAI500 両頭側面フライス盤

特 徴

■APC (パレットテーブル自動交換) で外段取り

外段取りでワークのセットができるので、作業がしやすく、その上安全です。

また、パレットがそのまま自動でインデックスするので、4面が精度よく加工できます。

Aのパレットが加工中に、Bのパレットでワークの取りはずし、次の取り付けができるので、機械の停止時間を短縮し、効率のよい生産ができます。

両ヘッドが移動、パレットを固定して加工する、安全で確実な機械です。

■安定した精度とその維持

箱型で一体型のフレームが基本となっているので、剛性が高く、コンパクトです。

振動面はすべて工作機械専用で最適のリニアボールガイドを使用し、ボールネジとACサーボモーターで駆動しています。

パレットは、上面を焼入し、下面には直接カービックカップリングを取り付け、割り出し精度の安定をはかっています。

主軸ヘッドは、減速ギアの組み込みによる、10馬力の高トルクと、大径のフライホイールにより断続切削をなめらかにし、かつインバーターにより変速もできます。

■使いやすく簡単な操作

対話式NC装置で入力がいって簡単です。

「自動測長装置」がついていますので素材寸法の入力は不要で、かつ切り込み過大、寸法測定ミスによる衝突も防止できます。

デジタルスケール付きの「ワーク位置決めストッパー」で積み重ねワークのセットなどもすばやくできます。

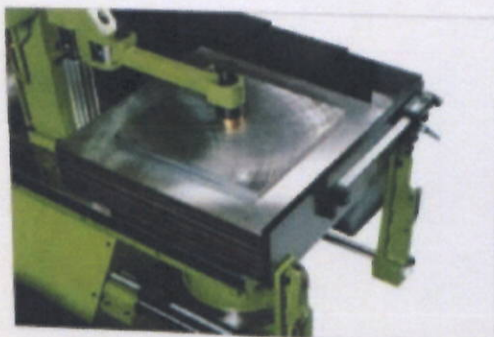
また不揃いのワークも、片面加工後、両面加工に移ることができ、2面のみの加工も簡単にできるソフトを組み込んでいます。

■多様な特別仕様

- アルミ切削用に高速型、鉄とアルミ両方に使える2段変速仕様。
- カッターの取り替えに便利な主軸ブレーキ装置。
- 大量の切り粉を処理するためのスクリーチップコンベアー。
- 主軸の負荷に応じて送り速度を変更する過負荷適応制御装置など、多様な特別仕様も準備しています。

生産性の向上をはかる機能と使いやすい操作順序

- 1 操作盤に、仕上げ寸法と送り速度を入力すると、パレットに置く下治具と、クランプ用の上治具のナンバーが表示されます。主軸の回転数は、つまみによって設定し、切削中、回転計を見ながら増減できるので便利です。



- 2 表示された下治具をパレットに載せ、ワークをほぼ中心にセットするためデジタルスケール付きの「ワーク位置決めストッパー」を、寸法に合わせ移動します。ストッパーにワークを当てて揃え、上治具を載せ、ずれないように補助クランプをして、ストッパーを手前の原点に戻し次へ進みます。

機 械 標 準 仕 様		機 械 標 準 付 属 品
加工サイズ巾長さ	60～500mm	工具及び工具箱
ワーク厚さ	8～180mm	据付用基礎用品
カッター径	200mm	ワーククランプ装置
切削送り速度	100～1000mm/min	ワーク位置決めストッパー
早送り速度	5000mm/min	チップスクレッパー及びエアブロー
主軸回転数	90～270rpm	
主軸端面形状	φ200mmカッター直付け専用	
主軸モーター	7.5KW/4P (インバーター制御)	
X軸送りモーター	1.2KW サーボモーター	
Z軸送りモーター	0.75KW サーボモーター	
油圧モーター	2.2KW/4P	
潤滑油ポンプ	25W/4P	
制御装置	YASKAWA M-SC GL120	
操作パネル	9インチ (モノクロ)	
機械重量	7800kg	
総電装	38KVA	
エア使用量	600Nℓ/min 5.5kw相当	

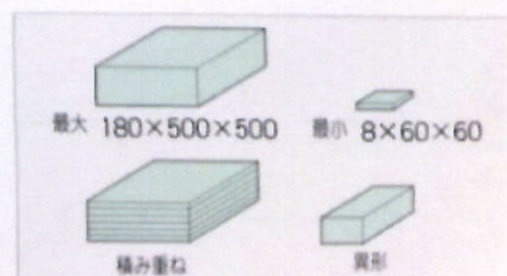
特 殊 仕 様		機 械 特 別 付 属 品
主軸回転数	高速型 670～2000rpm	スクリューチップコンベアー
主軸回転数	L 155～470rpm	ワーククランプ用上下治具
2段切換	H 340～1000rpm	左右勝手 φ200カッター
主軸ブレーキ	カッター交換用	
主軸穴テーパ	NT No.50	
過負荷適応制御	X軸切削送り速度	

- ③ スタートボタンを押すと、ホークがパレットを持ち上げ、切削の位置へ旋回しながら移動します。
位置決めができると、上面の油圧シリンダーで強固にワークをクランプします。



- ④ Z軸がスタートを始め、「自動測長装置」がワーク寸法を計測し、取り代をチェックします。
1回加工、仕上げ加工の2回、また取り代の多い3回加工など、プログラムの通り、10馬力の2頭のヘッドが移動し切削します。
切削が終わると、カービックカップリング組み込みのパレットが90度インデックスし、残った2面を測長、続いて切削します。

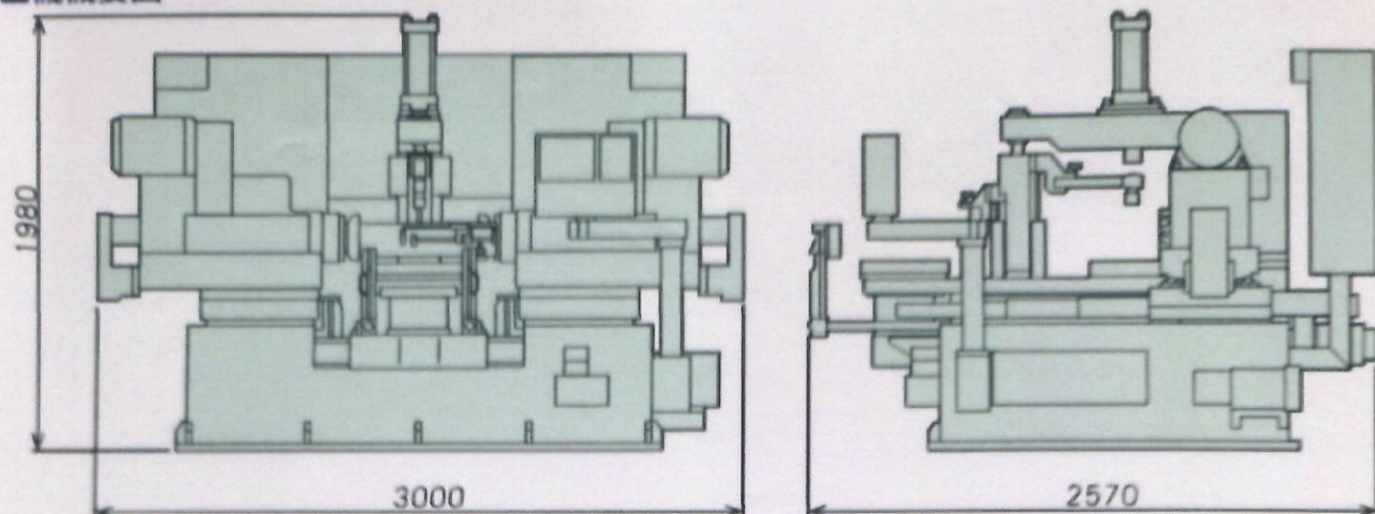
- ⑤ 全加工が終了すると、パレットはホークで持ち上げられ旋回し、手元に帰ります。
入れ替わりに外段取りでセットされた次のパレットが切削位置に移動し、手元のパレットは、ワークの取りはずしと、次のセットを行います。
右の図のような各種のプレートや、また、機械部品の4面も治具を考案することによって、能率と、精度よく加工できます。



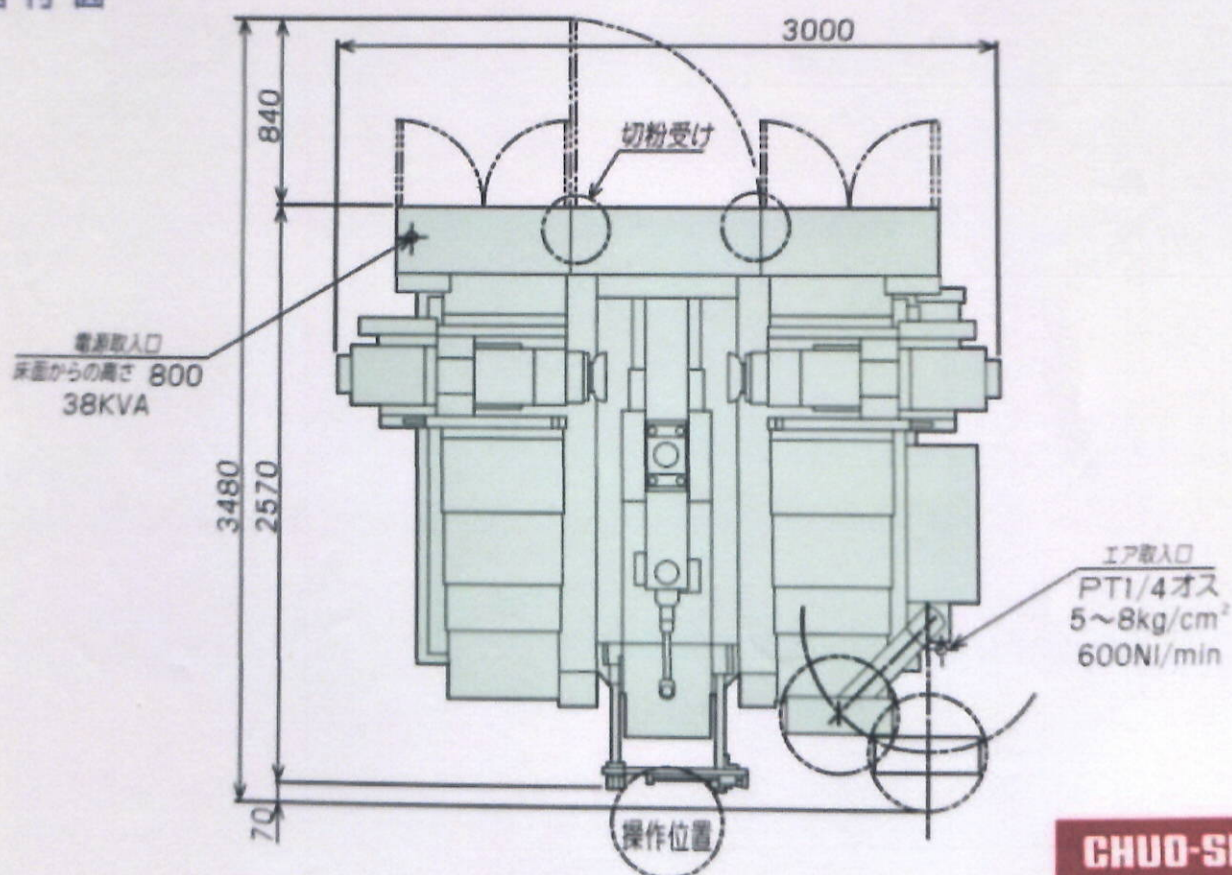
DAI500

両頭側面フライス盤

■機械姿図



■据付図



CHUO-SEIKI

株式会社 中央精機

高知市一宮 3866-1 TEL (088) 845-1373 FAX (088) 845-9001