

PRODUCTION CENTER

PC30E



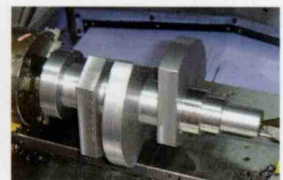
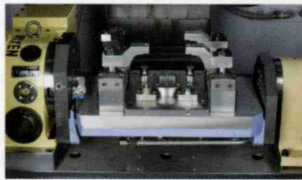
Machine and solution

お客様に選ばれ喜ばれる商品作りを目指します

KIRA CORPORATION

PC-30E

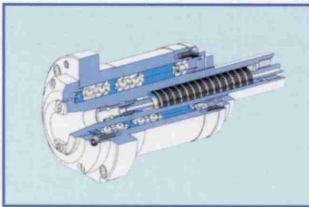
徹底的にコストを追求, 最小限のスペックで最大限の効果を発揮
対象ワーク 材質: アルミ・鋳物・鉄など



機械仕様 (標準)

ドア(インターロック付き)

主軸: 5000min⁻¹ / 10000min⁻¹



自動潤滑油装置

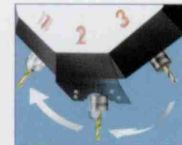
クーラントタンク: 200L



(オイルスキマはオプション)

フルカバー

ATCマガジン
工具収納本数: 10本
(op.15本)
T-T: 1.5sec
C-C: 2.1sec

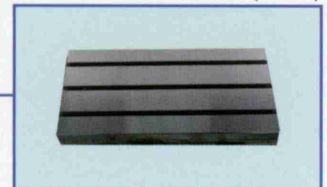


◀ ダイレクト交換タイプ

クーラント配管(主軸)

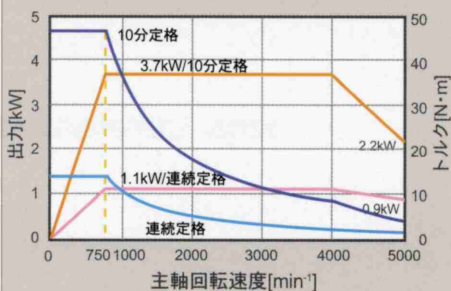


テーブル 500×350mm (X×Y)

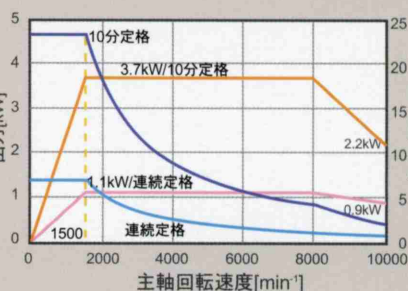


CNC装置: FANUC-21i-MB
早送り速度: 45000mm/min
データ入力: イーサネット, RS232C, メモリカード
電源容量: AC200/220(50/60Hz) 7kVA (メモリカードは本体に付属しておりません)
所要床面積: 1250×2160mm
テーブル最大積載質量: 150kg
ストローク(XYZ): 450×300×270mm

■ パワートルク線図: AB 5000min⁻¹仕様



■ パワートルク線図: BB 10000min⁻¹仕様



■ 加工能力

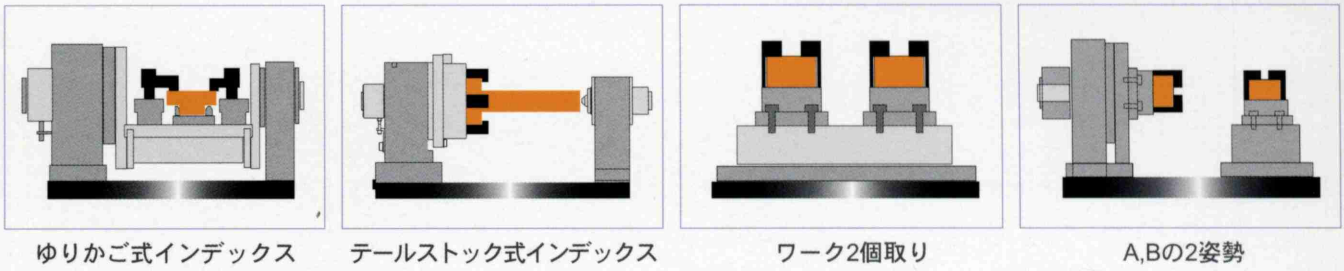
		仕様 50~5000min ⁻¹ 50~10000min ⁻¹	
S45C	ドリリング	φ18	φ15
	タッピング	M14	M12
FC300	ドリリング	φ20	φ16
	タッピング	M16	M14
A5052	ドリリング	φ24	φ18
	タッピング	M18	M16

アプリケーション

Application

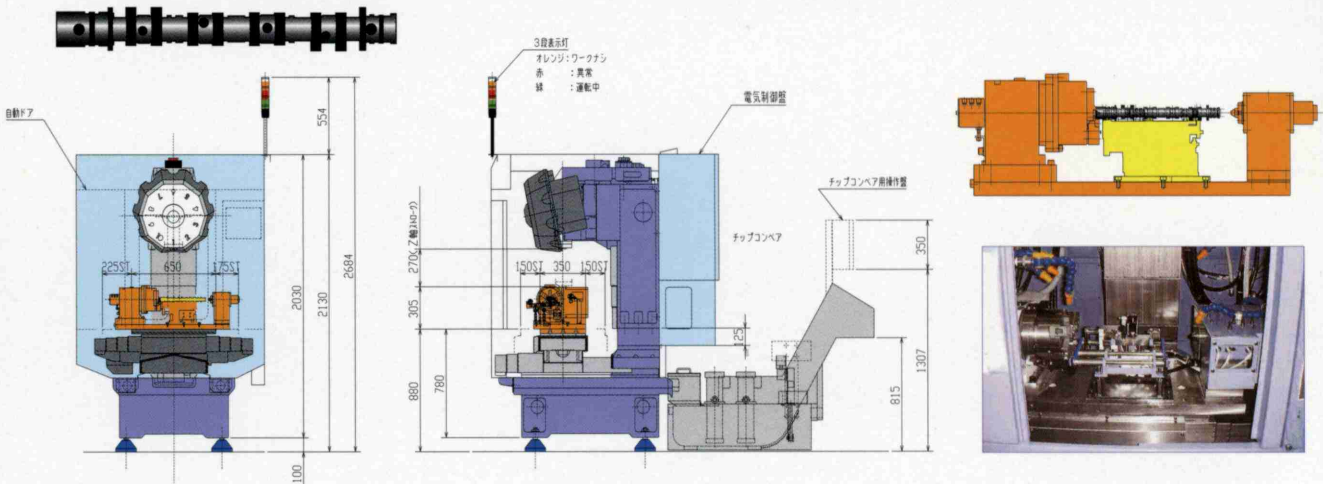
治具施工例

【2面/3面/多面加工】



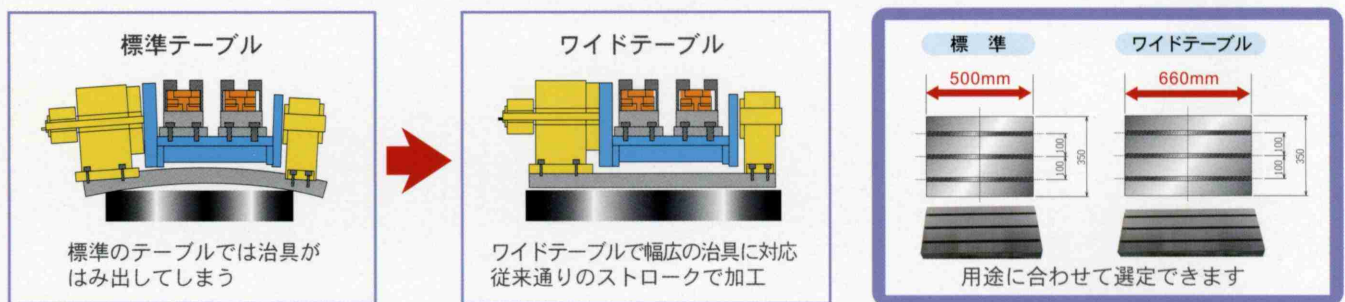
機械仕様・治具搭載例

【カムシャフト加工機】



ワイドテーブル

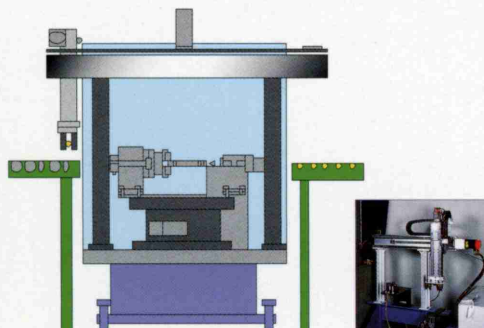
【ワーク・治具サイズ】



ガントリーシステム

【自動化システム】

1台からシステム化ができ、工程分割により台数が増えた場合の自動化も可能です



- ワークロッカー**
効率・スペース等を考慮したものを
をご用意致します
- 搬送装置**
ガントリーロボットを組み込み
一連の流れを自動化にします
- 加工機**
各オペレーションに合わせた仕様
治具の設計・製作・特型対応致します
- 洗浄・エアブロー**
洗浄・エアブローステーション等を
一連のラインに組み込みます
- 切粉対策**
各種クーラントシステム・チップ
コンベア等最良の方法をご提案
いたします



オプション

Option

精度・加工のための[option]

主軸・モーターベースクーリング	クーラントスルー／オイルホール仕様	オイルミスト
	<p>クーラントスルー</p> <p>オイルホール装置</p>	<p>天井カバ／ミストコレクタ</p>

切粉処理・クーラント関係[option]

フロートスイッチ	洗浄ガン	治具洗浄	ベッド洗浄	チップコンベア
■チップコンベア				
		<ul style="list-style-type: none"> ■スクリュウタイプ(機内) 長い切粉ができる場合に適したタイプです ■マグネットスクリュウタイプ 鉄などの切粉を磁気で処理、機械から外部に搬出します ■ドラムフィルタ アルミなどの細かい切粉に適したタイプです ■マグネットローラ 細かい鉄の切粉を機械から外部に搬出します 		

プログラム関連[option]

- M機能追加(最大6個)
- プログラムNo.サーチ
- DNC運転
- 外部PC仕様

■KIRAオリジナル カスタムスクリーン		
<p>ツールカウンタ</p>	<p>部品カウンタ</p>	<p>プログラム管理</p>
<p>■ツールカウンタ ツールの交換時期を予告。事前にツールの準備ができます。ツールのコメントが入るので管理が簡単。</p>	<p>■部品カウンタ 加工個数が設定値に達すると、フリッカー表示。起動しないようにできます。選択されているプログラム番号とワーク番号を表示します。</p>	<p>■プログラム管理 プログラムの選択が容易にできます。登録プログラムに品番がつけられ選択間違いを減らせます。加工数管理が同時にできます。</p>

安全・管理のための[option]

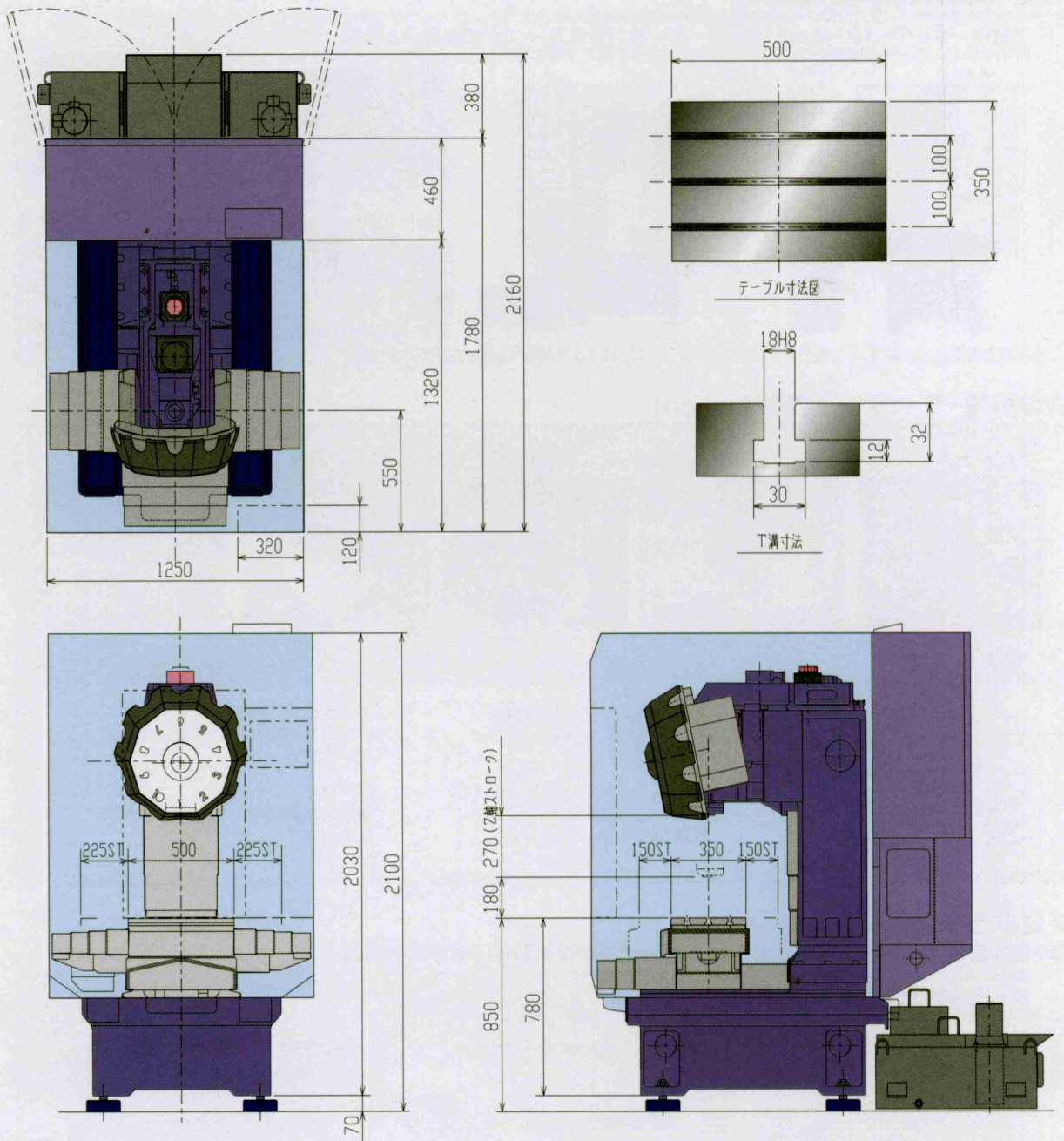
- 着座確認装置
- ツールプリセッター
- 工具破損検出装置

		センシングヘッド式	タッチセンサー式

その他[option]

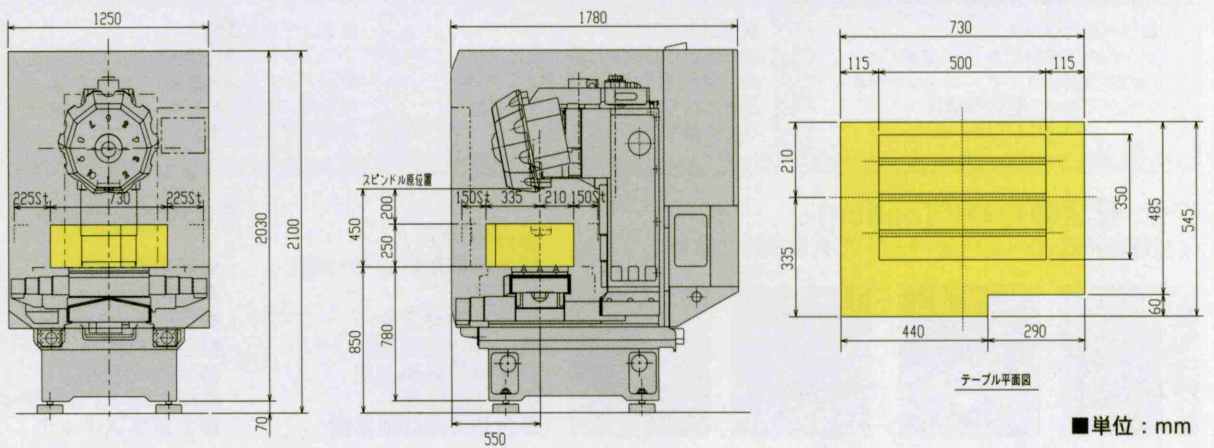
- 自動ドア
- 外部表示灯(1・2・3段)
- 作業灯
- エリアセンサー
- ワーク長さ自動測定システム
- 自動工具長測定
- 漏電遮断器
- 自動電源遮断装置
- 盤内クーラー
- 盤内照明
- CEマーク仕様
- CSA規格
- NEMA規格
- ハイコラム(125・200mm)
- ナガラスイッチ

外觀寸法図



■単位：mm

治具エリア



■単位：mm

■機械標準仕様

	AB	BB
移動量	X軸方向移動量	450mm
	Y軸方向移動量	300mm
	Z軸方向移動量	270mm
テーブル	テーブル上面から主軸端面までの距離	180mm~450mm
	コラム前面から主軸中心までの距離	370mm
	作業面の大きさ(X×Y)	500mm×350mm
	最大積載質量	150kg
主軸	回転速度	50~5000min ⁻¹ 50~10000min ⁻¹
	タップ最高回転数	2500min ⁻¹ 5000min ⁻¹
	主軸径	φ45mm
	テーパ穴	7/24 テーパ No.30
送り速度	早送り速度(X,Y,Z)	45000mm/min
	切削送り速度(X,Y,Z)	1~10000mm/min
ATC	ツールシャンク形式	BT30
	工具本数	10本(オプション15本)
	プルスタッド形式	MAS P30T-1(JIS-30P/オイルホール専用)
	工具最大径	φ80mm
	工具最大長	200mm
	工具最大質量	3kg ※
	工具交換時間(T-T)	1.5sec
電動機	主軸用	3.7kW(10分定格)/1.1kW(連続定格)
	送り軸用	0.75kW(XY), 1.4kW(Z)
機械の大きさ	機械の高さ	2100mm
	所要床面積	1250mm×2160mm
精度	機械質量	約2000kg
	位置決め精度	±0.005mm/全ストローク
その他	繰り返し位置決め精度	±0.003mm
	電源	AC200/220V±10%,50/60Hz 7kVA
CNC装置	空気圧源	0.4MPa, 100NL/min
	CNC装置	FANUC 21i-MB

※但しツールモーメント: 1.5Nm(0.15kgm)以下, マガジン取付け工具総質量20kg以下, アンバランス10kg以下

機械の改良にともない予告なく機械の形状・仕様等変更することがございますのでご了承下さい
 公的規格に規定されていない特性値は当社規定によります

外国為替及び外国貿易法の規定により規制物資等(または役務)に該当する製品を日本国外に輸出する場合は日本政府の輸出許可が必要で
 本カタログに記載されている商品を安全に正しくお使いいただくためにご使用前に必ず「マニュアル」をお読み下さい

本社	愛知県幡豆郡吉良町富好新田字中川並39-1	TEL 0563-32-1161(代)	FAX 0563-32-3241
吉良営業所	愛知県幡豆郡吉良町富好新田字中川並39-1	TEL 0563-32-0110(代)	FAX 0563-32-3241
東京営業所	東京都北区赤羽西1-3-4 クラタビル5F	TEL 03-3906-4523(代)	FAX 03-3906-4590
大阪営業所	大阪市西区北堀江4丁目8番5号長妻ビル2F	TEL 06-6532-2627(代)	FAX 06-6532-0569
南九州営業所	鹿児島県始良郡隼人町真孝国見1530	TEL 0995-44-9315	FAX 0995-44-9315
海外	アメリカ/ミルウォーキー-デトロイト タイ/バンコック 中国/蘇州 ドイツ/デュッセルドルフ		

■制御装置標準仕様 FANUC 21i-MB

制御軸	制御軸数: 3軸 同時制御軸数: 2軸
入力指令	最小設定単位: 0.001mm 最小移動単位: 0.001mm 最大指令値: ±99999.999mm アブソリュート/インクリメンタル指令 小数点入力
補間	位置決め: G00 直線補間: G01 円弧補間: G02/G03
送り	切削送り速度: F5桁直接指令 ハンドル送り: 0.001/0.01/0.1/0.2mm 切削送りオーバーライド: 0~150%(10%ごと)
プログラム記憶編集	プログラム記憶容量: 20m プログラム編集: 削除, 挿入, 変更 プログラム番号サーチ シーケンス番号サーチ 登録プログラム個数: 63個
操作、表示	操作パネル: 表示部/9.5インチLCD 操作パネル: 操作部/フラットキーボード データ保護キー MDI機能
入出力機能	入出力インターフェース: RS232C
MST機能	補助機能: M2桁 主軸機能: S5桁直接指令 工具機能: T2桁
操作支援機能	シングルブロック オプションストップ: M01 オプションブロックスキップ ドライラン プログラムストップ: M00 フィードホールド
プログラム支援機能	イグザクトストップ: G61 サブプログラム: M98/M99
座標系	固定サイクル: G73,G74,G76,G81~G89 自動リファレンス点復帰: G28 自動第2リファレンス点復帰: G30 座標系設定: G92 ワーク座標系: G54~G59
機械系の精度補正	バックラッシュ補正 記憶形ピッチ誤差補正
自動化支援機能	スキップ機能: G31 非常停止
安全、保全	ストアードストロークリミット 自己診断機能 ファイン加減速 HRV2制御
その他	工具径補正C 同期タップ(倍戻し付) 組込みイーサネット機能

■制御装置特別仕様

同時制御軸拡張: 最大4軸
ヘリカル補間
極座標指令
ワーク座標系追加: 48組
プログラマブルデータ入力: G10
カスタムマクロB
座標回転
工具オフセットメモリC
テープ記憶長追加: 40・80・160・320・640・1280m
バックグラウンド編集
拡張テープ編集
稼働時間・部品数表示

株式会社キラコーポレーション
<http://www.kiracorp.co.jp>

