



自動多目的切削加工機

RD-NC

Automatic Multi-Processing Machine

一台で三種類の加工を実現

サーボモーターを使用し、
三種の加工、最適な切削条件の設定が可能。

一台三役

ツールの送りと回転の両方においてサーボモーターを使用することで、『先付け加工』、『縦穴加工』、『タップ加工』を1台のユニットで行うことが可能です。

タップ加工は2台のサーボモーターによる電子同期を利用していますので、ピッチ等の変更は数値の変更のみで簡単に行うことができます。

カムの安定性とサーボの利便性が融合

ワークの供給・排出は高速で安定しているカム機構を採用し、ツールの送りと回転は設定変更が容易なサーボモーターを採用。最適な切削条件が簡単に設定できます。

最適条件による加工

ツールの送りと回転に対する・位置・速度・負荷の情報が簡単に収集でき、最適な加工条件を探ることが容易になります。

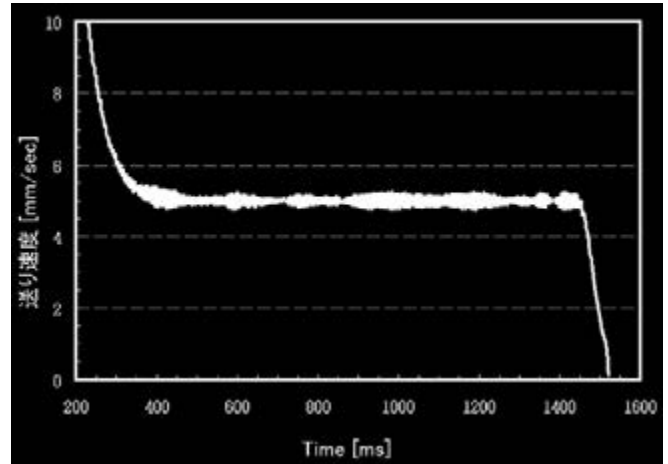
多品種小ロットへの対応

品種ごとの加工設定を標準で50品種登録しておくことができ、ツールの段取り替えはタッチパネル操作により一瞬で完了します。ツール以外の段替え作業も非常に簡単に行うことができ、15分程度で別品種への段替え作業を完了することができます。



● 加工条件モニタ

タッチパネル上でツール送りおよびツール回転の速度 / 負荷をリアルタイムで確認することができます。
これにより品番毎に最適な加工条件を探ることが可能となり、また設備の異常に素早く気付くことができます。



ツール送り速度モニタ画面

● 加工内容

	先付け加工	縦穴加工	タップ加工
ワーク長	10~100mm		
ワーク外径	φ3~16mm		
加工範囲	丸面取: MAX R12mm C面取: MAX C6mm	穴径: φ1.5~10mm 深さ: MAX 50mm	ネジ径: M3~12mm ピッチ: 任意
加工能力 ^{※1}	10~40個/分	6~20個/分	5~20個/分

※1 加工能力は加工内容により異なりますので、より正確な加工能力については加工内容をご確認させていただいた上でご回答致します。

● 仕様

製品型式	RD-NC-S
ワーク供給方式	レールシュート方式 / 板シュート方式
ワーク搬送方式	カム駆動インデックステーブル方式 (φ170/200mm、V溝またはR溝、12等分割)
ワーククランプ方式	カム駆動押棒方式 (V溝またはR溝)
カム軸モータ	4極 750Wインバータモータ (カム軸回転数: MAX 90rpm)
ツール回転用モータ	3.0kW サーボモータ (MAX 3,000rpm)
スピンドル	高速型: MAX 6,000rpm / 低速型: MAX 3,000rpm
ツール移動用モータ	3.0kW サーボモータ (MAX 3,000rpm)、最大送り速度500mm/sec
タッチパネル	7インチ TFTカラー
本体概略寸法	1,000×900×1,200mm
本体概略重量	1,500kg
オプション	パーツフィーダ / 補助ホッパ / 箱替装置 / 自動電源OFF機能

KYOWA

販売元: 京和テクノス株式会社
製造元: 株式会社京和製作所

〒474-0011 愛知県大府市横根町坊主山1-602
TEL. 0562-47-2361(代) FAX. 0562-47-2363

URL <http://www.kyowa-ss.com>