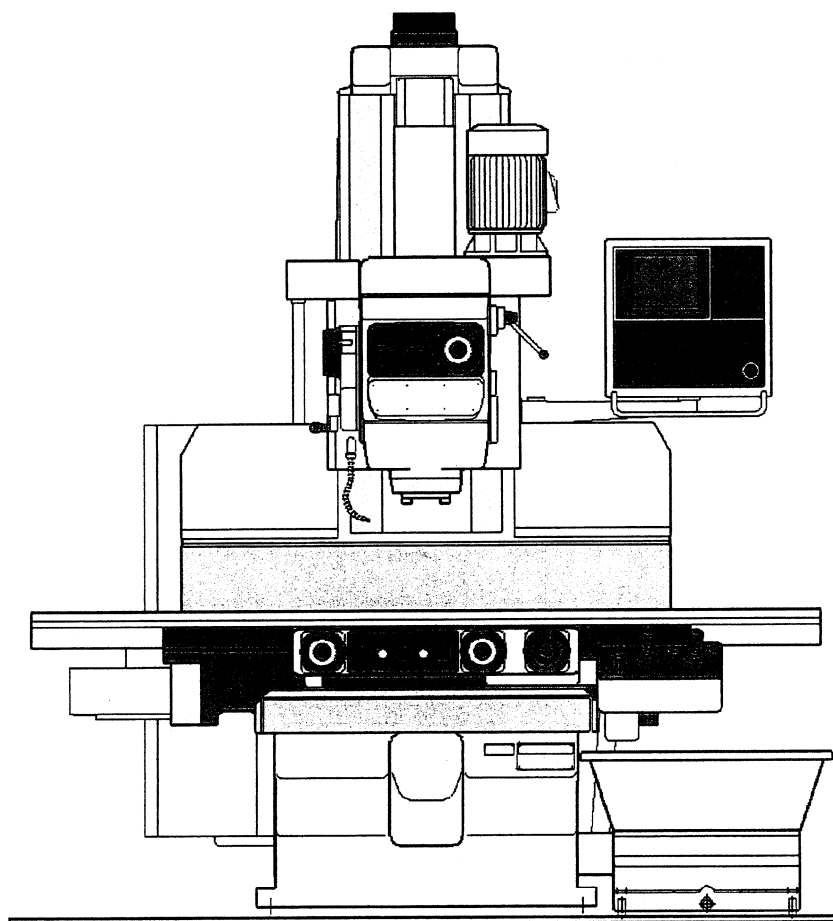


NEW!

YZ-8WR III



株式会社 山崎 技 研
YAMASAKI GIKEN CO., LTD

信頼と実績
大阪機械団地機械業会
approved by
大阪機械工業会認定工場

NICEHANDLING

4000回転仕様（#40 オプション）

50番タイプの主軸構成はそのままに40番ターペアに対応しました。

40番工具では従来考えられなかった加工が可能です。

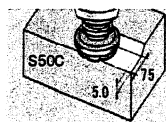
また、マシニングセンタ等で最も多く使用されている BT40工具を使用できます。種類が多く、経済的です。エア式工具着脱装置での軽快な工具交換は、作業の省力化・効率化に貢献します。

大径フライスにはボルトオン（4-M16）対応。ワンパス加工は50番タイプと同等です



切削能力 4000 min⁻¹仕様（25mm径以下）

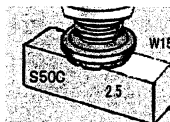
フェイスミル $\phi 100\text{mm}$ 5刃



94cm³/min

S 550 min⁻¹
F 250 mm/min
0.1mm/刃

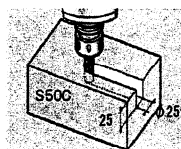
フェイスミル $\phi 200\text{mm}$ 10刃



94cm³/min

S 300 min⁻¹
F 250 mm/min
0.1mm/刃

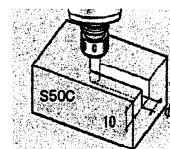
ラフィング $\phi 25\text{mm}$ 6刃



78cm³/min

S 300 min⁻¹
F 125 mm/min
0.1mm/刃

スローアウェイエンドミル $\phi 20\text{mm}$ 4刃

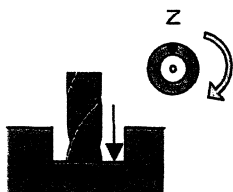
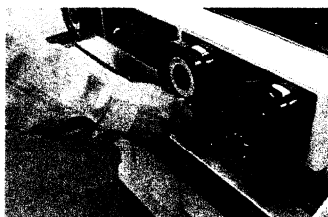


80cm³/min

S 2300 min⁻¹
F 400 mm/min
0.17mm/刃

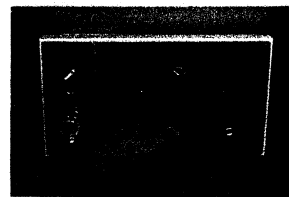
ハンドリングによるリアル運転

手動ハンドルは各軸独立しており汎用機感覚で使用出来るよう配置。さらに各ハンドルに有効／無効スイッチを設けるなど操作ミスを防ぐ機能を備え、制約の少ない汎用機ならではのハンドル操作が簡単に行えます。ワーク基準点測定、ワーク基準面加工、試し加工、面取りなどその時々多彩な運転を実現します。また第4のハンドルを装備し、ガイドンス運転にて単品加工を安心して確実に加工する事が出来ます。リミット機能は送りハンドルにも有効であり切り込み過ぎを防ぎます。



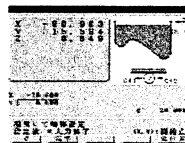
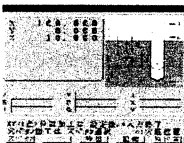
送りレバーによる加工

全ての基準となる平面加工。その仕上がり面、精度はそのワークの品質を大きく左右する重要な工程です。その素材形状に合わせ、試し切削によりその後の加工条件、工程を見極められます。そこで不可欠なのが汎用操作であり、ハンドルで位置決め、レバー送りで平面切削と流れるような操作で迅速に行えます。“モノレバー”は1本のレバーの中にX方向＋、Y方向＋選択と、レバー先端にあるスイッチにより切削送り／早送り選択が行え、スムーズな切り替えを実現しています。テーブルを操縦する まさに操縦桿です。Z軸は独立しており、送り方法も3タイプ用意。連続／ステップ1／ステップ2 とドリル加工にも対応しています。汎用機そのままの操作でプログラムを全く使用せず加工が行えます。



ガイドンス加工

プログラムを全く使わず、豊富なメニューより選択し、案内図に従って数値を入力するだけで運転が出来る少量生産向け機能を搭載。第4のハンドルで斜め、円弧、ポケット、パターン位置決めなどが容易。さらに、交点計算機能付きの輪郭加工も装備可能です。



全てのガイドンス加工はティーチングプレイバックに対応しており、プレイバック運転が可能で少量生産に対応しています。

プログラム運転

定型的なワークが多数ある。手持ちのプログラムを活用したい。NC・マシニングセンターの操作になじんでいる。そんなときはプログラム運転が対応。操作する側の経験を生かします。汎用仕事からプログラミングまで、あらゆる加工方法に対応できます。



信頼と実績

大阪機械同地機械学会

supported by

大阪機械同地機械学会

※一部オプションも含まれています。また予告なく仕様を変更することがありますので、あらかじめご了承下さい。

シンプルだから早い
シンプルでも高性能
3軸制御も簡単

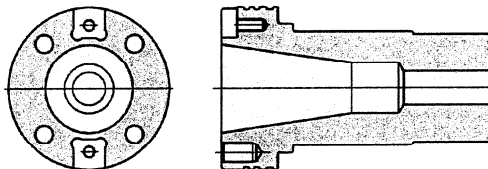
YZ-8WR III

好評の2軸ガイダンス加工にZ軸がプラス
穴あけのパターン加工が自動サイクルで
リーマ、ボーリングへの応用で穴加工が一段と広がります

主軸

高精度仕上げから重切削まで、幅広い加工に対応するため剛性重視の構成をとっています。

大径ベアリングの採用、テーパ部の変形を抑えるため、キー溝の切り欠きのない形状、十分な肉厚の確保と剛性を高め、工具の能力を最大限に発揮することに配慮しました。



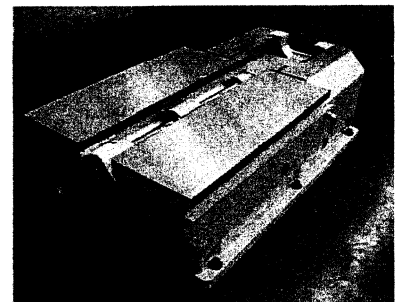
ギアによる駆動方式は、モータをもっとも効率のよい条件で運転します。直動方式に比べ小さなモータで大きなトルクを発生し経済性に優れます。また、発熱源を主軸から遠くにおくことにより熱による影響を少なくできることも大きなメリットです。

フェイスミル $\phi 100\text{mm}$ 6刃 $100\text{cm}^3/\text{min}$ $S\ 475\text{ min}^{-1}$ $F\ 250\text{ mm/min}$ 0.1mm/刃	フェイスミル $\phi 200\text{mm}$ 10刃 $110\text{cm}^3/\text{min}$ $S\ 250\text{ min}^{-1}$ $F\ 250\text{ mm/min}$ 0.1mm/刃
ラフィング $\phi 50\text{mm}$ 6刃 $100\text{cm}^3/\text{min}$ $S\ 120\text{ min}^{-1}$ $F\ 40\text{ mm/min}$ 0.06mm/刃	エンドミル $\phi 50\text{mm}$ 2刃 $75\text{cm}^3/\text{min}$ $S\ 120\text{ min}^{-1}$ $F\ 50\text{ mm/min}$ 0.2mm/刃
ドリル $\phi 40\text{mm}$ $S\ 150\text{ min}^{-1}$ $F\ 30\text{ mm/min}$ 0.2mm/rev	タップ $M24$ $S\ 150\text{ min}^{-1}$ $P\ 3\text{mm}$

箱形ベッド

全ての基準となるベッドは完全対称箱形で、センターガイド方式。その上面はコラム取付座、サドルスベリ面と同一面上に配置され、シンプルに高精度維持されています。

送りねじは大径 $\phi 40$ 小リード(8mm)の採用により高い加工精度を維持するために十分な剛性を確保。幅広で本体と一体の剛性のあるガイドウェイにより長期高精度維持が出来ます。各軸は全てキサゲによる手仕上げにより組み立てられ、最も移動の多いX軸は両面キサゲを採用しています。基本構造材は最も安定した材料の一つである鋳鉄にて構成され、鋼と同じ膨張係数により環境の変化にも追従しやすい性質を持っています

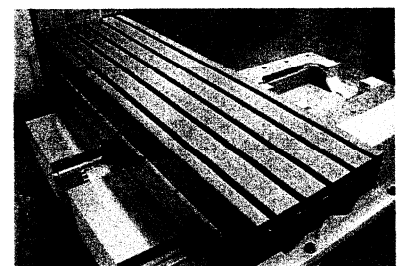


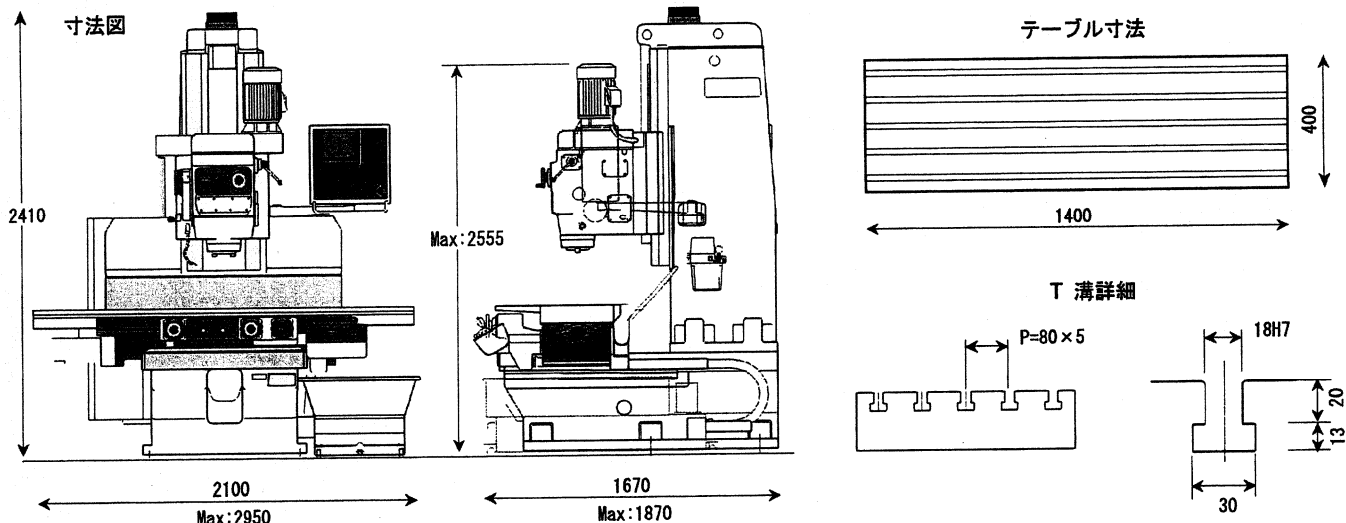
テーブル

1400X400と長く、広い作業面をもつテーブルはT溝5本とあわせ、長尺ワークや異型物の取り付けも可能です。

NC円テーブル装着時には作業領域外に設置出来るためストロークが有効に利用可能です。仕上げは大型プレーナによるヘールパイト加工。ガイド面はキサゲ仕上げを行っています。

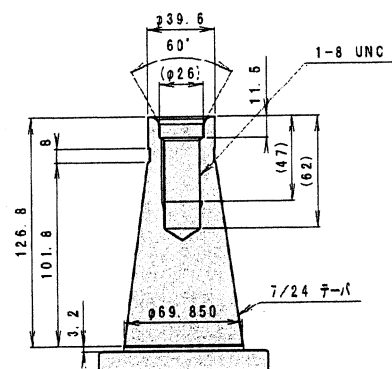
T溝18(h7)mm×5本 P=80mm





■機械仕様		YZ-8WRⅢ	YZ-8WRⅢ 4000
テーブル	テーブル作業面積	1,400mm×400mm	
	テーブル積載質量	約600kg	
	テーブルT溝の幅と数・ピッチ	18(h7)mm×5 P=80mm	
	床面からテーブル上面までの距離	790mm	
移動量	移動量 X・Y・Z	850mm×400mm×600mm	
	主軸端面からテーブル上面までの距離	min:140mm max 740mm	
	主軸中心からコラムガイド面までの距離	405mm	
主軸	主軸最高回転速度(16段)	2000min ⁻¹ (3000)	4000min ⁻¹
	主軸軸受径	φ90mm	
	主軸テーパ穴	7/24テーパ No.50	7/24テーパ No.40
送り速度	早送り速度	X,Y:8000mm/min Z:6000mm/min	
	切削速度(手動23段)	0~4000mm/min	
制御関連	制御装置	FANUC SYSTEM 20i-F	
	操作盤	汎用/ガイダンス/NC	
	制御軸数	3軸(4軸)	
電動機	主軸	3.7kw (5.5)	3.7kw
	X,Y軸送り	FANUC 0.6kw 絶対位置検出	
	Z軸送り	FANUC 1.0kw 絶対位置検出	
	切削液ポンプ	0.1kw	
	ガイド面潤滑ポンプ	0.015kw	
工具	ツール Shank形式	NT #50	NT #40 (BT40)
据付	総電源容量	11KVA	
	機械所要寸法(左右×前後×高さ)	2950mm×1870mm×2555mm	
	機械総質量	約3800kg	

YZ-8WRⅢ 標準工具 (NT50)



YZ-8WRⅢ 4000 標準工具 (NT40)	特別仕様 (BT40)

■特別装備				
チップコイルコンベア	スプラッシュガード	バーテーション	主軸潤滑油冷却装置	照明装置
加工完了表示ライト	XYスケールフィードバック	エアブロー	主軸自動ロック M18	付加軸制御
工具着脱装置 (#50 : 電動式 #40 : 空圧・プレスリフト BT-40, MAS-1 所要空気圧 0.5MPa(5kgf/cm ²))				外部4軸



株式会社 山崎 技研
YAMASAKI GIKEN CO., LTD

本社・工場 〒780-8040 高知市神田 2098 TEL 088-832-4108
 東京営業所 〒335-0031 埼玉県戸田市美女木 7-2-5 TEL 048-422-4823
 高崎営業所 〒370-0843 群馬県高崎市双葉町 4-13 TEL 027-328-2755
 名古屋営業所 〒452-0821 名古屋市中区上小田井 2-146 TEL 052-503-5832
 大阪営業所 〒578-0965 東大阪市本庄西 2-25-32 TEL 06-6748-6850
 福岡営業所 〒816-0085 福岡市博多区相生町3丁目2-48 TEL 092-581-5759

<http://www.yamasakigiken.co.jp/>

信頼と実績

大阪機械回地機協会の

賛助会員

大阪機械回地機協会の

YMAS-100-100