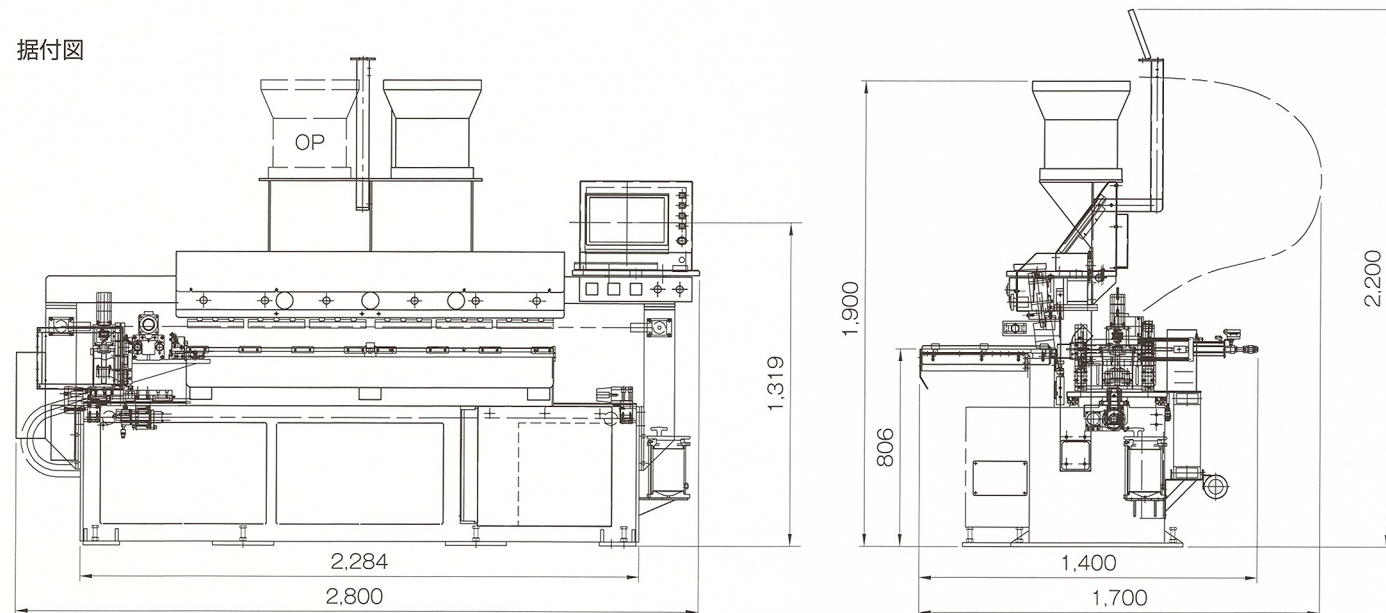


据付図



機械仕様

型式	NCBD-7-15-1P	
最大加工寸法	max.X 1,500×Y 30mm	
	材料最大厚	70mm
	材料最大長	1,500mm 以上可 (テーブルオープンタイプ)
	棒材最小幅	25mm
	交互生産可	max.730mm (LR 連続加工可)
主軸構成	ボーリング軸 (※1)	P90 2 軸ー 5,000rpm (0.75kW)
	グルー軸 (※2)	1 軸 特殊専用軸 (穴中注入式) ノズル先端効果防止・クリーニング付
	ダボ打込み軸 (※3)	1 軸 $\phi 8 \times 25 \sim 40\text{mm}$ ($\phi 6$ に変更可) 上下ストローク max. Y40mm
位置決め速度	X 軸: 70m/min Y 軸: 5m/min	
定規	左右中	中間センター定規: ピン定規 (抜き差し可) 左右側定規: ネジ止め昇降可 (OP: 昇降定規) 標準高: 15mm 用 OP 高: 3mm 用
	奥定規	標準: アルミ定規 8 個 (高さ調整可) OP: エスケイプ式シリンダー搭載 (高さ調整可)
定盤	精密鉄定盤	
材料クランプ	強力エアシリンダー方式 6 本 (※4)	
スタートスイッチ	2 点式押しボタンスイッチ (ワイヤー LS 式非常停止)	
走行部給油	集中手動グリス給油方式 (レール, ボールネジ)	
サーボモータ	X 軸 (0.4kW) × 1 Y 軸 (0.4kW) × 1	
電気使用容量	40A (3 相 200V)	
エアー源	3 / 8 カップラー式 (2.2kW コンプレッサー相当)	
集塵	$\phi 100-1$ 本	
機械寸法	2,800×1,400×1,900mm	
機械重量	1,500kg	

※1. 単独/同時穴明け可能 ※2. 中粘度 500 ~ 1,000cps 推奨 (樹脂分 40%以上)、噴射量微調整可 (1/100 秒単位のタイマー設定)、糊注入確認センサ (OP) ※3. 主軸高さ調整、プログラムによる自動制御 (Y 軸)、ドリル深さ・ダボの出は手動調整 ※4. シリンダー固定で昇降選択可能 (点灯式) 小物・棒材用補助クランプシリンダー 4 個付

*仕様は改良のため予告なく変更することがあります。予めご了承ください。

NC 制御装置 主仕様

YASAKA PNW1-2MW7 対応 OS Windows7
○ 32bit 高速パソコン NC ○ 2 軸制御 (X,Y) ○ 「新マクロ博士」日本語ビジュアルデータイン ○ バインダー機能付 ○ 最適化機能/最短加工機能付 ○ 24 桁品番表示 (漢字/カタカナ/英字/数字) ○ カラーグラフィック表示 ○ アラーム日本語表示 ○ I/O 自己診断画面表示 ○ 外部記憶装置: USB メモリー

その他

- 接着剤タンク: 1 台
(1.5ℓ タンクレベル検出警告付)
- ダボ供給機: 2 台まで搭載可能
(ボウル振動型/パーツフィーダー ダボ確認鏡付)
- 使用ダボ: $\phi 8 \times 25 \sim 40\text{mm}$ ($\phi 6$ に変更可)
- ボーリング軸: P90-2 軸 5000rpm (0.75kW)



代理店

本 社 〒435-0026 静岡県浜松市南区金折町 147
TEL 053-426-1216 (代表) FAX 053-425-6436
www.yasaka-co.jp E-mail office1@yasaka-co.jp
第 2 工 場 〒435-0026 静岡県浜松市南区金折町 786

信類の YASAKA グループ
メンテナンス・部品・中古機械は

株式会社 **C.I.S.**

TEL 053-426-5455 FAX 053-426-5458
www.cis-web.jp

PNC 片面ボーリング・ダボ打ち機

PNC BORING & DOWEL DRIVING MACHINE

NCBD-7



卓越のスタビリティ&トータルスピード

NCBD-7。それは、加工時間&非加工時間の両面から
生産能率を徹底追求して生まれた

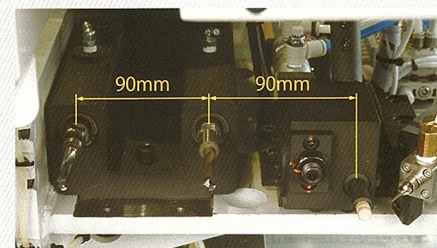
PNC BORING & DOWEL DRIVING MACHINE

NCBD-7

IDEAL HEAD 安定性・作業性・生産性に優れたヘッド周り

P90mm 基準のヘッド構成

水平独立軸 P90-2 軸：2 種類の穴あけが行なえます。2 軸同時ショットも可能、さらに糊 / ダボ打ち軸も 90mm の理想型を実現し加工時間を短縮。(ダボ間隔が 90mm の倍数の時)

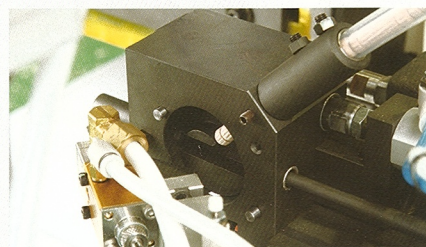


軽量化を図ったヘッド周り

ヘッド周りを軽量化。これにより片持ち式の昇降を可能にし、サーボモータの負荷を低減。送りの安定化を実現しました。

ダボ打ち工程の安定化

①確実・安定性の高い新型ダボ供給システム搭載 ②木口面への高垂直度と真芯への打ち込み ③正確なダボの出代



グルーユニットのオープン化

グルーユニットを露出させることで、従来のクローズドタイプに比べ、メンテナンスの煩雑さを大きく改善しました。

シンプルなガイド方式

ダボ打ちユニットのガイド方式をシンプル化。消耗パーツを削減し、メンテナンス（費用／時間）の負担を軽減しました。

COMPACT DESIGN 作業性にも配慮した省スペース設計

省スペースボディ

加工ストロークはそのままに、従来機比で 80% の省スペース化を実現。単位面積当りの生産性をアップしました。

ボディー体式の操作盤

操作パネルをボディー体式とすることで、ヘッドを操作盤直下に移動しての点検が可能。省スペース化を実現しながら作業性を大きく向上しました。

作業性に優れたロータイプ

ボディ全高を 1,900mm と低く設定（従来機比で 200mm ダウン）し、パーツフィーダーへのダボ供給作業を容易にしました。

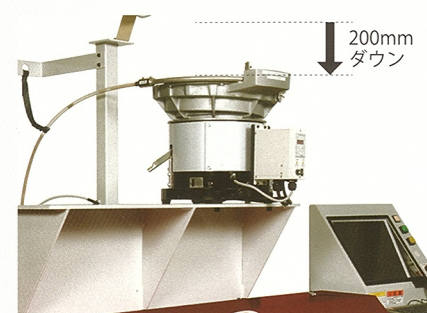


Photo : NCBD-7-15-1P

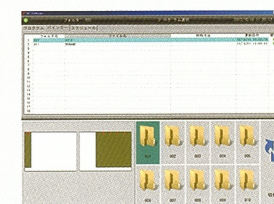
SMART OPERATION

バインダー機能をはじめ、ボーリングマシンで好評の機能をそのまま使える NEW ソフトウェアを搭載！

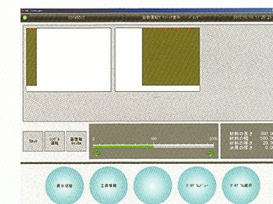
- 現行ボーリングマシンと同じソフトウェアへの変更で、さらに使いやすくなりました。
- 同一画面上での工程選択が可能。穴・穴糊・ダボ・全工程を選択できます。(写真-S①)
- バインダー機能の搭載により、左右テーブルで違うプログラムを実行可能。交互生産をスムーズに行えます。(写真-S②③)
- 加工中の機械動作をアニメーションで再現し画面上にリアルタイム表示。進行状況を一目で正確に把握できます。



S①



S②



S③

○ 安定性を向上する補助クランプ

個別操作可能な 4 基の補助クランプが、より確実なワーク保持&反り矯正を実現。運転時のロック機能&青ランプ表示など、安全性にも充分配慮しています。



○ 糊注入確認センサ (オプション)

糊ノズルからの吐出圧力をチェックするセンサの搭載により、糊注入不足の問題を解消しました。

○ ダボ打ち確認ユニット (オプション)

ダボの打ち込み状態をユニット上方からチェックするセンサを搭載。ダボ打ち不良を解消します。

○ 長尺材対応のエスケイプ式 (オプション)

- ① 奥定規：8 個 ② 左右定規：2 個
 - ① 定規の出しろを 3~15mm 間で調整できます。
 - ② 左右の定規は、押しボタンで選択できます。
- * ワークスライドの際、打込み済のダボが干渉しません。



タンク内フロートスイッチにより
残量警告アラーム付き

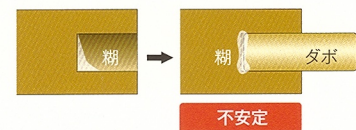
■ 穴中注入方式の糊

中粘度糊をダボ穴中間位置に注入する方式により、糊がダボ側面にまでしっかり塗布され、充分な接着強度が得られます。

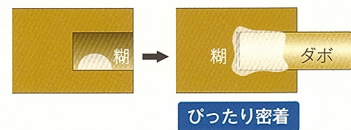
■ 糊注入量の最適化

糊噴射時間を 0.01 秒単位できめ細かく調整可能。パーチ、MDF、合板、ムク材など材料密度に最適な注入量を実現します。

従来製品：低粘度糊



NCBD-7：中粘度糊



0.01 秒 単位で
糊噴射時間を微調整可能



糊注入前



糊注入後