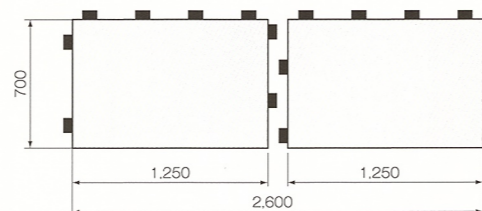


上クランプ付昇降定規 (オプション)

定盤

- ・可動式
- ・2室分割
- ・標準アルミ定規 16個



機械・制御仕様

型 式	TW-267P-II RS			
最大加工寸法	L 2,600mm×W700mm×T 50mm			
主 軸 構 成	ボーリング軸	横列垂直軸	6軸 P30mm or 32	モータ: 0.75kW×2台
		縦列垂直軸	6軸 P30mm or 32	3,400rpm
		左右水平軸	2軸	インバータ駆動 (省電力タイプ)
奥水平軸		1軸		
	ルーター軸	1軸	高周波モータ: 3.7kW×1台	3,600~18,000rpm インバータ可変式
	鋸 軸 (オプション)	1軸	モータ: 0.75kW×1台 (鋸径: φ135mm)	3,000rpm インバータ回転固定
定 盤	可動テーブル式 (2室分割): 定規面3面×2 定規は調整可能なアルミ定規式			
プロアマータ	材料固定用 2台 2.55kW インバータ可変 (省電力タイプ)			
N C 制 御	制御装置	YASAKA PNW1-4MW7 対応 OS: Windows 7		
	制御軸数	4軸制御 (XYZ3軸+A軸)		
	位置決め速度	X軸: 70m/min	Y軸: 60m/min	Z軸: 10m/min
電気使用容量	50A (3相 200V)			
エ ア ー	0.5~0.6MPa 3/8インチ 必要流量: 400NI/min (3.7kW以上のコンプレッサーが必要)			
集 塵	φ150・1本			
機 械 寸 法	3,620×1,910×1,840mm			
重 量	2,200kg			

【オプション】①上クランプ付昇降定規 (テーブル6面に装着可) ②外部作成ソフト ③DXF-YASAKA 変換ソフト (CADデータをYASAKAデータに変換)

*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。



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

信頼の 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 複合ボーリングマシン
TW-267
 PNC MULTI BORING MACHINE

TW... それは、高品位・高生産を追求した ミドルレンジ・ボーリングマシン

BORING HEAD

軸構成の最適化により高生産性を徹底追求した熟成の〈ボーリング軸〉

マシンの心臓部であるボーリング軸に、YASAKA の魂を吹き込んだ TW。垂直独立軸を横列縦列に各6軸、左右水平軸を各1軸と奥水平軸1軸計15軸のスピンドルを搭載しました。4世代を重ねたオリジナルヘッドは、さらなる安定性を発揮。最適化ソフトにより最少ショットによるボーリング加工を実現します。

- スピンドルギアへのグリス給油で、耐磨耗性が向上しています。
- ハウジング内壁を鏡面加工。滑らかなスピンドル昇降を実現しました。
- マルチスピンドルは、高性能システムにより高推力を実現します。



SAWING & ROUTER HEAD

高品位加工を実現する〈鋸・ルーター軸〉

鋸軸: 0.75kW 溝突き鋸軸(長手方向)を搭載。鋸は4点キャップボルト締めによりブレや滑り、弛みを最小限に抑えます。また、0.75kW 垂直ボーリング軸との選択が可能です。

ルーター軸: 自動オイル給油を搭載したコンパクト設計。5馬力(Max18,000rpm)ルーターヘッドを装備。シャンクφ12、φ16に対応した高周波モータを採用。プログラムにより加工状況に応じた回転数を指定できます。

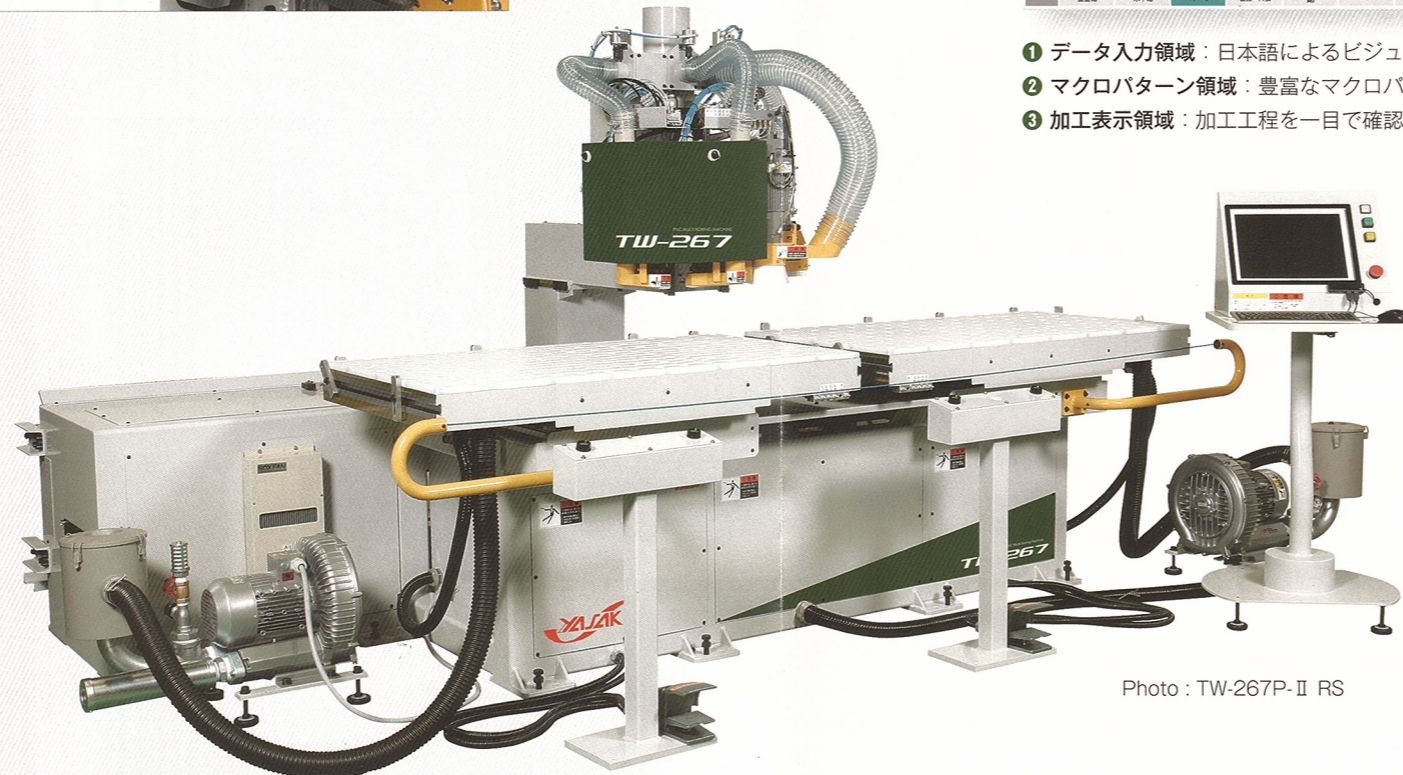
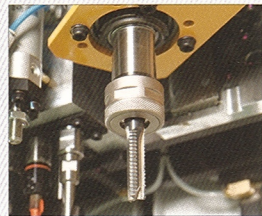
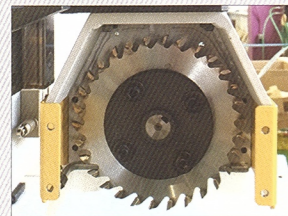
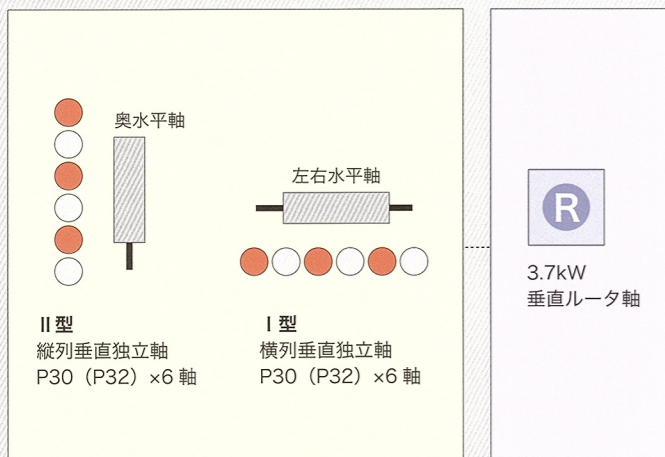


Photo : TW-267P-II RS

TW-267P-II RS(B)の軸構成



SAFTY SYSTEM

安全性を考慮〈テーブル移動〉

片側テーブルの段取り時など、加工中のヘッドとテーブルは常に交互配置されるため、作業者に干渉することは全くありません。

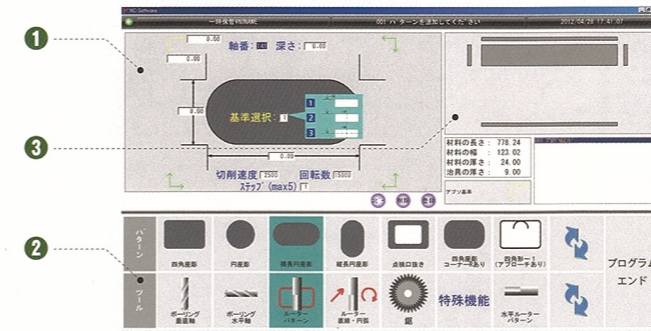


熟考を重ねたマクロ博士

それはまるでスマートフォンのように....

SOFTWARE

超簡単ソフト「新マクロ博士」は段取り・加工の両面から生産性を一段と高めます



- ① データ入力領域：日本語によるビジュアルデータイン
- ② マクロパターン領域：豊富なマクロパターンから選択
- ③ 加工表示領域：加工工程を一目で確認可能

生産管理支援ソフト

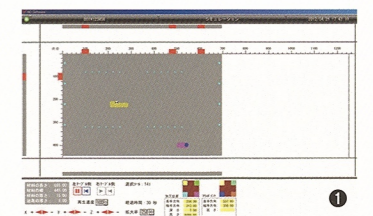
- ① 外部作成ソフトを OP 設定。USB・LAN接続によりオフィス⇄現場間のデータ転送が可能です。
- ② バーコードリーダー(USBタイプ)品番呼出機能を標準装備。1次元/2次元選択が可能です。
- ③ 入力終了後に予想タクト、加工終了時に実績タクトを表示。ファイル化や出力も可能で「日報・生産予定・人員割振り・レイアウト管理」を強力に支援。加工累積枚数もカウントします。(要 Excel)



シミュレーション機能

データ作成後、穴明けやルーター切削の動作を連続描写。

- ① 運転前に定規干涉チェックや切削工程確認ができ、実加工時間に近いタイムスタディ算出が可能。
- ② テスト運転を不要にし、加工終了後には実績タイムも表示。加工計画の精度アップに大きく貢献できます。



メンテナンス支援ソフト

- アラーム表示機能
トラブル状態と対処方法を日本語で表示します。
- アラーム履歴表示
消去した過去のアラームの閲覧を可能にします。
- オイル/グリス給油
ルーター軸へのオイル自動給油。また、ボールねじ、LMガイドへの集中グリス注入も行えます。
- 錐使用履歴
ボーリング各軸のショット数、ルーター軸の稼働累積時間を表示します。
- メンテナンスお知らせ機能
ブロワ清掃・定期点検の時期をお知らせします。
- データ保存用 HDD
HDD2基により、ミラーリング管理を行えます。

EASY SETTING

簡単セット〈ツールプリセッター〉

ツールプリセッター装置により、工具長データをNCに転送。刃物長計測の手間が省けます。

