

機械本体標準仕様

(単位mm)

型式	GII-M370	GII-M470	GII-M600
刃物軸モーター	3kW×2P 軸径1吋(変更可能)		
取付刃物外径	標準φ255mm(10吋)変更可能		
定盤寸法(アルミ製)	巾370×長さ4000	巾470×長さ4000	巾600×長さ4000
定盤送りモーター	600W、ACサーボモーター		
刃物軸前後ストローク	720(エア-ハイドロ方式)		
左右アーム振り	+60°～-60°(手動アーム振り)		
刃物傾斜	45°手動傾斜(但し刃物ジャンプ付の場合、ナシ)		
定盤移動速度	高速25% 高、中、低3段変速		
寸法測定	ソニーマグネスケール0.1単位		

マイコンMC7700型仕様(標準装備)

(単位mm)

切削位置設定値表示	5桁表示0.1mm単位	工程入力数(ステップ)	1加工パターンに付30ステップ
切削位置現在値表示	5桁表示0.1mm単位	切削回数設定	1ステップに付99回
トータル寸法表示	5桁表示0.1mm単位	位置決め精度	±0.1mm
加工パターン記憶数	99種類	マグネスケール精度	±0.1mm+(0.025×スケール長さm)

加工寸法表

(単位mm)

刃物径	加工巾		加工溝深さ	
	アーム直角時	アーム振り45°	刃物直角時	刃物傾斜45°
355(14吋)	475	330	95	70
305(12吋)	500	350	70	50
255(10吋)	525	365	45	30
200(8吋)	550	380	20	10

(注) 1. 本表は、近似値です。刃物の厚み等により異なります。
2. 本表は、GII-M600型を基準にしています。

オプション(別価格)

- 角度マイコン自動位置決め
- 刃物軸走行ボールネジ、インバーター制御
- 刃物軸モーター増速用インバーター
- 定盤長さ1m単位にての延長
- 定盤上手前ヨリの空圧式材料押え
- 刃物ジャンピング装置
- マイコンMC7800型



マイコンMC7800型

- 刃物厚みの設定により、入力された加工溝幅に応じ、マイコンが自動的に演算し、必要溝幅に加工を行います。
- 最終端部加工のみ逆送り加工が可能。
- 加工パターン記憶数300種類。

フリークロスカットタイプ(左右アーム振り)

GII-M溝(組手)加工機



溝加工、切り欠き加工
住宅部材の角度切り

GII
マイコン制御

OKUMURA



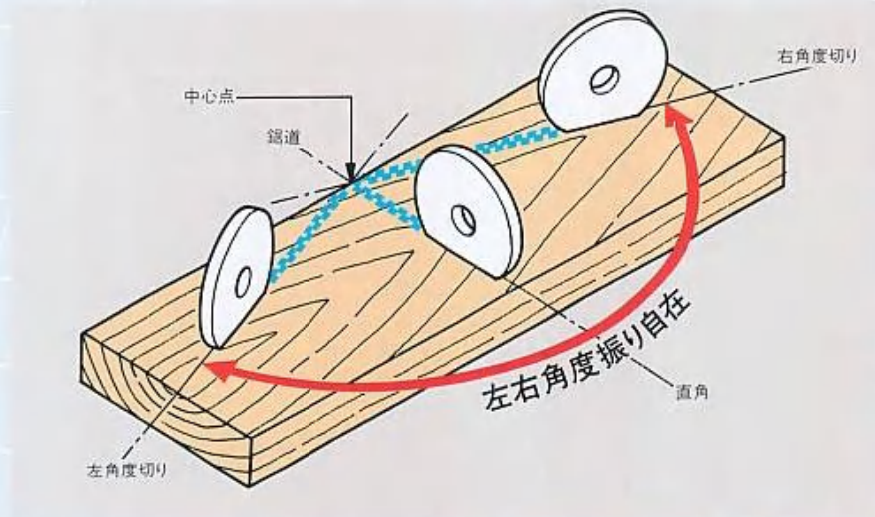
株式会社 奥村機械製作所

郵便番号761-0450 香川県高松市三谷町177番地の2
TEL (087)889-7175(代) FAX (087)889-2977
http://www.okumurakikai.com

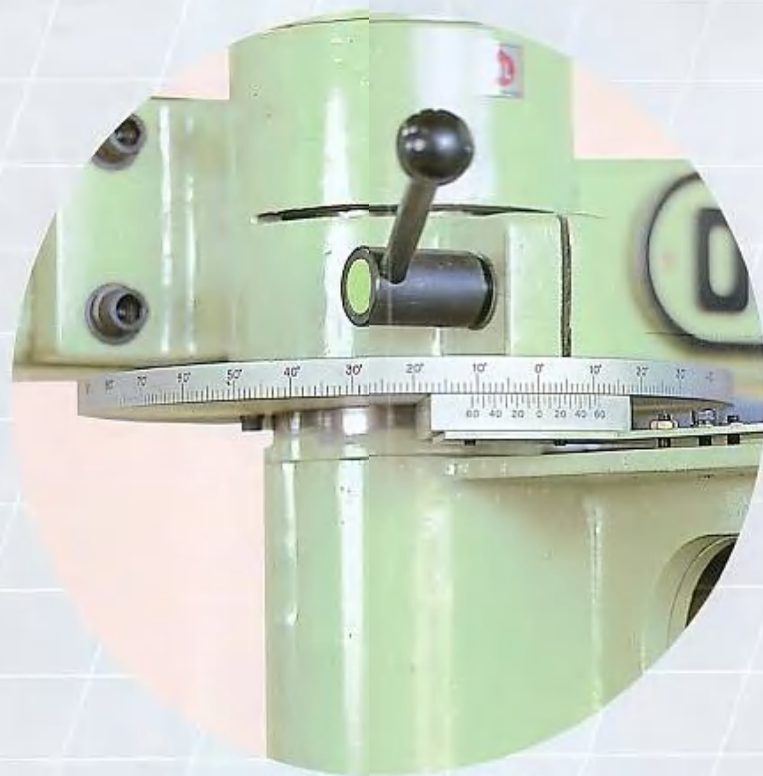
代理店



OKUMURA



●直角切り、アーム左右振り角度切り、
何れの時も同一中心点より加工が始まります。
(但し刃物軸傾斜の場合は刃先が中心線より右にズレます。)



- 専用マイコンによりデータの入力も極めて単純化され、誰でも簡単に操作が出来ます。
- 1度行った作業は次回のため最大99種類まで記憶させておくことが出来ます。
- 寸法測定はマグネスケールを使用し、0.1%単位にて正確な寸法測定を行います。
- マグネスケールは非接触による寸法測定のため、長期にわたる使用にも、半永久的に精度が変わることなく使用出来ます。
- テーブル移動はACサーボモーターにて行い、高速・中速・低速と3段変速による安定した移動と正確な位置決めを行います。
- エアーハイドロ方式により、安定した刃物ヘッドの前後走行を行います。

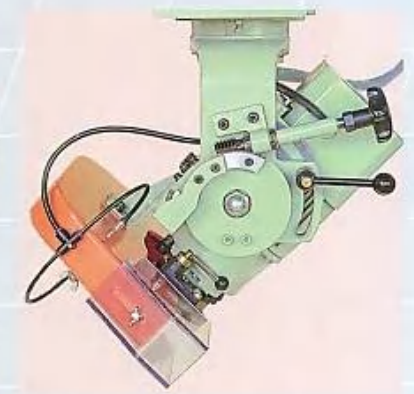


マイコンMC7700型

左右アーム振り角度設定に就ては、直径300mmの正確な角度目盛バーニヤ式を採用し、精度分単位の設定が出来ます。



右アーム振り加工



刃物傾斜45度加工



(注)手前ヨリの押えはオプション。