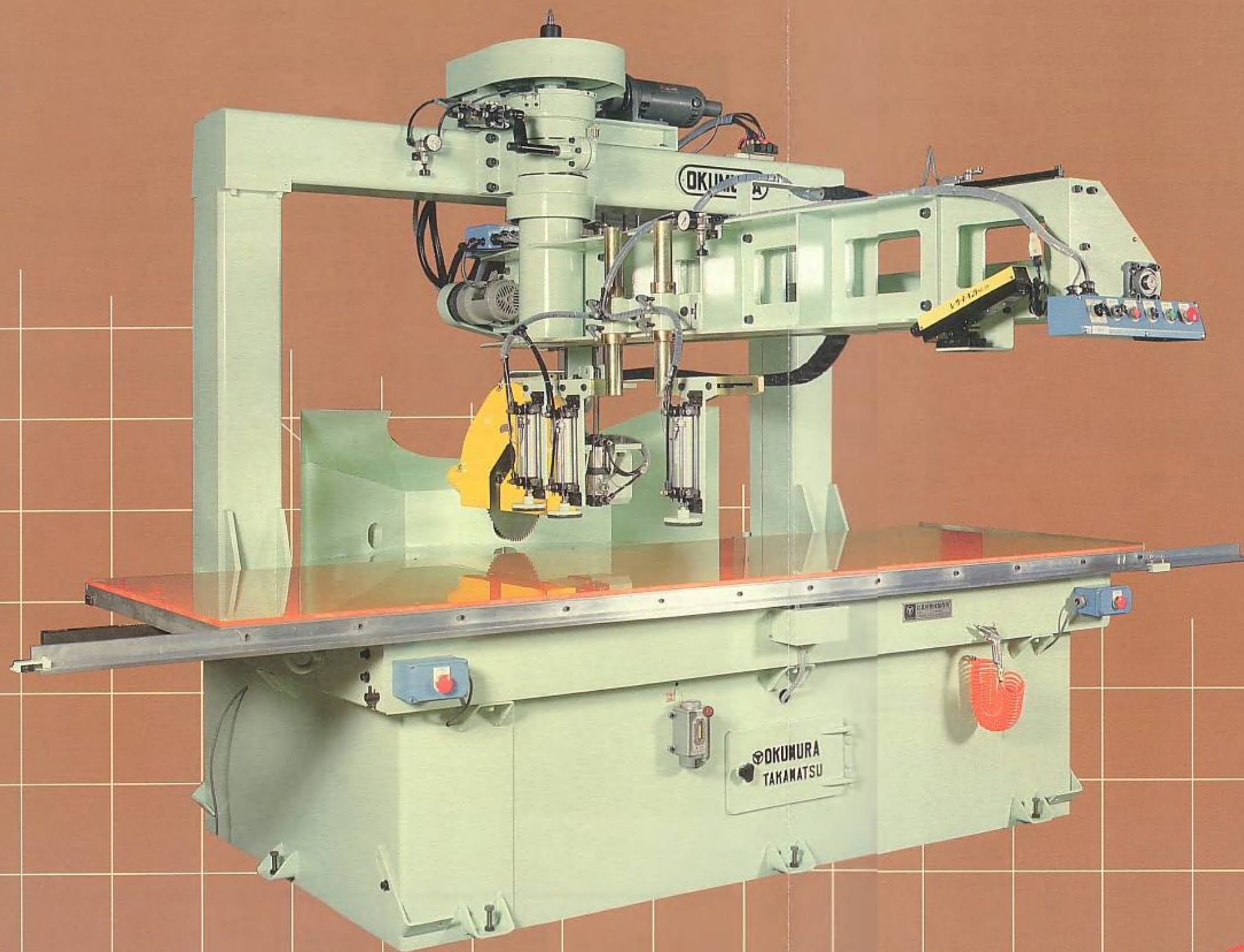


2軸制御マイコンMC727型付

ワイドフリー・クロスカットソー

〈鋸ジャンプ式〉

NCGIII型



●制御盤



OKUMURA

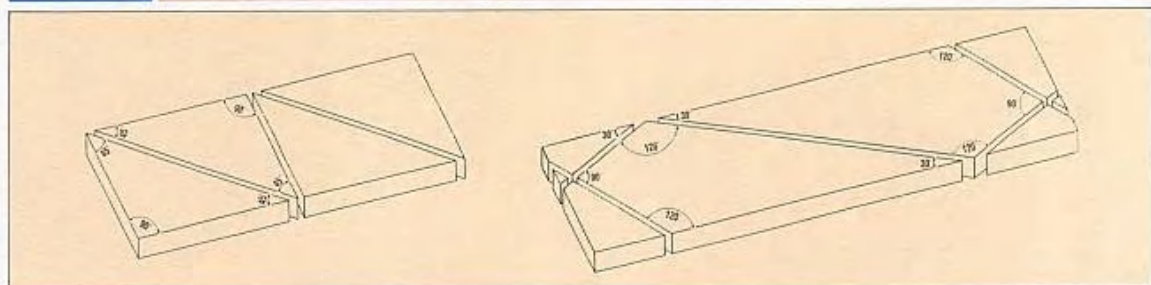
NCGIII型

- 切断長さや切断角度の自動位置決めが出来ます。
- アーム振り45°にて幅1,200mmの切断が出来ます。

特長

- パネル材(3尺×6尺・4尺×8尺)の角度切り作業を合理化し量産と省力化を図るマイコン2軸制御全自動機械です。
- 加工材を定盤上にセットすれば全て機械が自動的に加工します。
- 刃物軸ジャンピング機構により刃物後退時に加工材を傷つけることなく、又、次の定盤ピッチ送りとアーム振り角度設定が同時に出来、加工時間の大幅な短縮が可能となります。
- 刃物走行ガイドはリニアウェイを使用し、安定した刃物ヘッドの前後送りと長期間にわたり精度を保持します。
- 独自に開発した専用マイコンにより累積誤差のない、正確な位置決めを行います。
- 加工工程順に従って加工角度、加工ピッチをテンキーにて打込むことにより、その行程順にアームの角度振りと定盤の移動と切削加工を行います。
- カード式記憶装置の装備により記憶容量は無制限です。(カード1枚に付99種類記憶)(特別附属品)

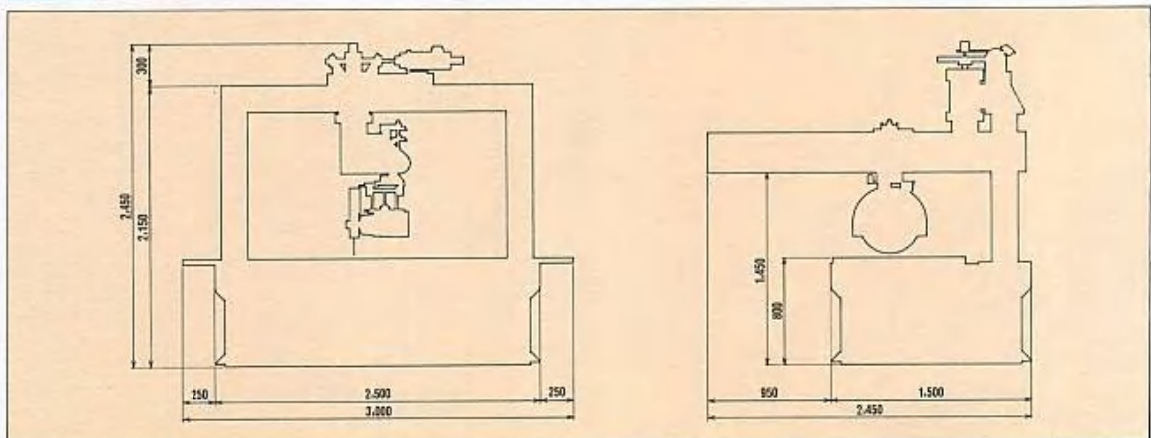
材料加工例



機械本体仕様

刃物軸モーター	3.7kW×2P
標準取付刃物寸法	405φ×3.1×100P
材料クランプ	上よりの押へ空圧式
鋸軸前後送り	ボールネジ送り インバーター制御 10:1 変速
定盤寸法	幅1,000mm×長さ3,000mm
アーム左右振り角度	+70° ~ -70°
刃物軸ジャンピング	50mm~60mm
定盤左右送りモーター	400W DCサーボモーター
アーム左右振りモーター	400W DCサーボモーター

寸法



ステップ送りアーム角度振り

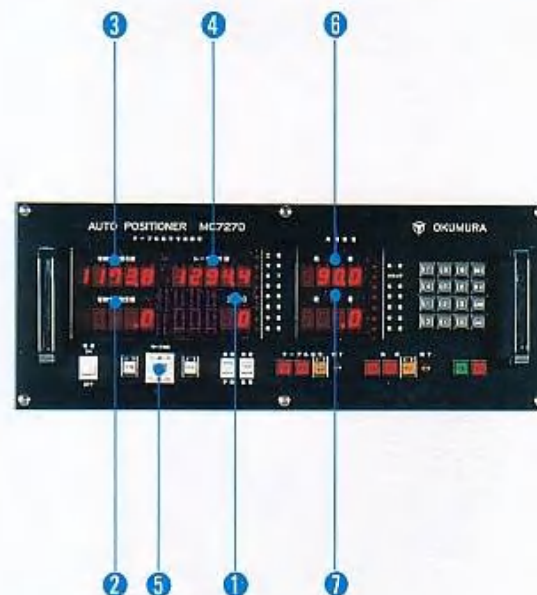
2軸制御自動位置決め用マイコンMC727型

テーブル送り寸法設定

- ① 工程No表示……………加工順序表示、30工程(ステップ)の異寸法設定が出来ます。
- ② 切削寸法設定値……………各行程順に送り寸法の設定値。
- ③ 切削寸法現在値……………設定された寸法にしたがい実際に移動した寸法表示。
- ④ トータル寸法表示……………絶対原点よりの全移動寸法表示。各工程ごとの移動寸法が加算され制御の基本データとなります。
- ⑤ ワークNo表示……………99種類の加工製品形態の記憶が出来ます。

角度設定

- ⑥ 現在値……………アームが現在停止している角度位置表示。
- ⑦ 設定値……………各工程順にアーム振り角度の設定値。



ピッチ送り位置決め装置

切削寸法設定表示	5桁 表示最小単位 0.1mm
現在値表示	5桁 表示最小単位 0.1mm
トータル寸法表示	5桁 表示最小単位 0.1mm
行程(ステップ)No表示	2桁 30行程(ステップ)
ワークNo表示	2桁 99製品記憶
マイコン位置決め精度	±0.15mm
測定用磁気スケール精度	±0.1+(0.025×スケール長さm)mm
測定単位	0.1mm

角度振り位置決め装置

角度設定表示	4桁 表示最小単位 0.1°(6分)
現在値表示	4桁 表示最小単位 0.1°(6分)
アーム振り角度	20°~160°
アーム振り速度	12°/秒 高・中・低 3段変速
アーム振り角度固定	エアークランプ
マイコン位置決め精度	±0.1°(6分)
測定用ロータリーエンコーダー	1回転 3600パルス
測定単位	0.1°(6分)



株式会社 奥村機械製作所

郵便番号761-04 香川県高松市三谷町177番地の2
電話(0878)89-7175(代) F A X (0878)89-2977
<http://www.okumurakikai.com>

代理店