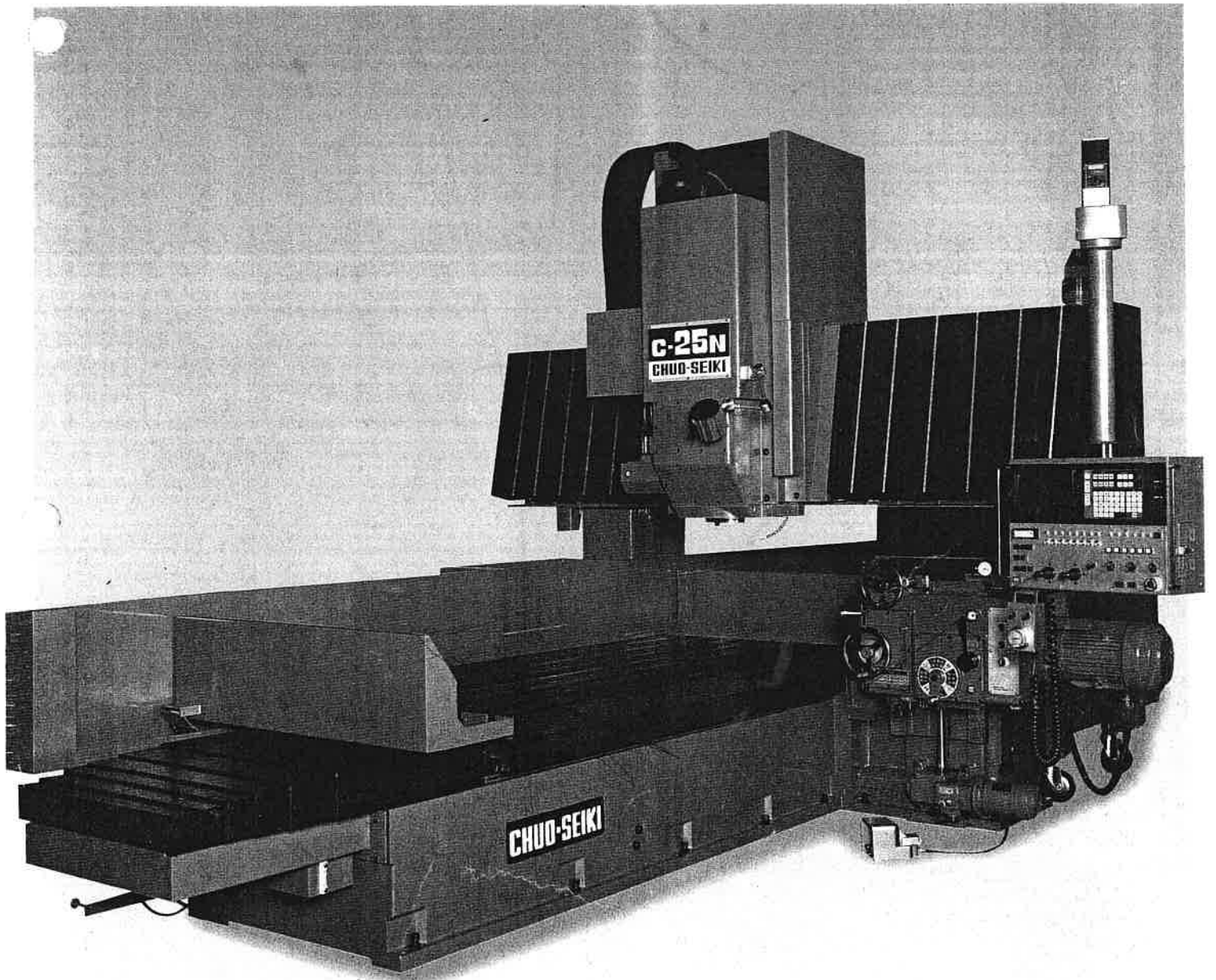


新製品

C-25N

NC小型プラノミラー



CHUO-SEIKI

軽快で強力切削

汎用機の使い易さを持った独特なNC小型プラノミラー

特長

■剛性のある本体構造

クロスレールはコラムに固定され、高剛性が保てる門型構造で、テーブルは長いベツトに支えられ、オーバーハングが無く、重切削加工にも十分安定しています。テーブル、クロスレール、ベツト等は剛性の高い高級ミーハナイト 鋳鉄を採用しております。X、Y軸共、大径ボールネジと強剛性リニアボールガイドの採用により、摺動摩擦抵抗が少なく、耐摩耗性に優れ、位置決め精度も高く、重量物を積載しても長く精度が維持できます。

又、適正な予圧で十分な剛性、耐震性があり切削面の仕上がりも良好です。

■使い易さを追求した操作性

NC操作とは別にモノレバスイッチなどの採用により、汎用機としての操作が簡単にできます。手動運転時には、巾広い16段の主軸回転(正面ヘッド)と、切削送りがロータリースイッチにて簡単に変更ができます。



■仕事に適した選択

正面ヘッドは、低速重切削高トルク型と、標準型と、2種類あります。又、汎用のサイドヘッドを組み合わす事によって4種類の選択が出来ます。

重切削を目的にした高トルク型ヘッド(15KW 主軸回転50~850rpm)

主軸は超精密テーパローラー軸受と復列円筒コロ軸受による三点支持の組み合わせにより、高精度・強力切削が保証されています。

低速のギヤ比を採用、高低二段の切り換えで、高トルクが得られます。

主軸端面は、外径 $\phi 21.44$ のNo.60とし、大径のフェイスミルの装着ができ、主軸端面がカッター端面をしっかりとサポートし、カッターのあおりによるビビリを無くし、大径ギヤによるフライホイール効果と相まって、安定した切削ができます。No.50端面カッターも取付できるようになっております。

汎用性を持たした標準型ヘッド(15KW 主軸回転50~2000rpm)

主軸は超精密アンギュラー軸受4列のDBB組み合わせと復列円筒コロ軸受により高精度で強力な加工が可能です。

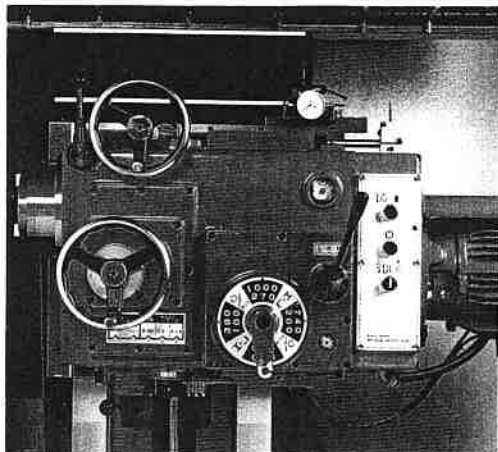
高低二段ギヤの切り換えで、高速から低速加工まで安定したトルクが得られます。主軸は潤滑油油温調整装置で冷却すると共に、他の発熱箇所冷却オイルを強制循環させ、熱変位を抑制しています。

主軸端面は外径 $\phi 28.57$ のNo.50となっております。



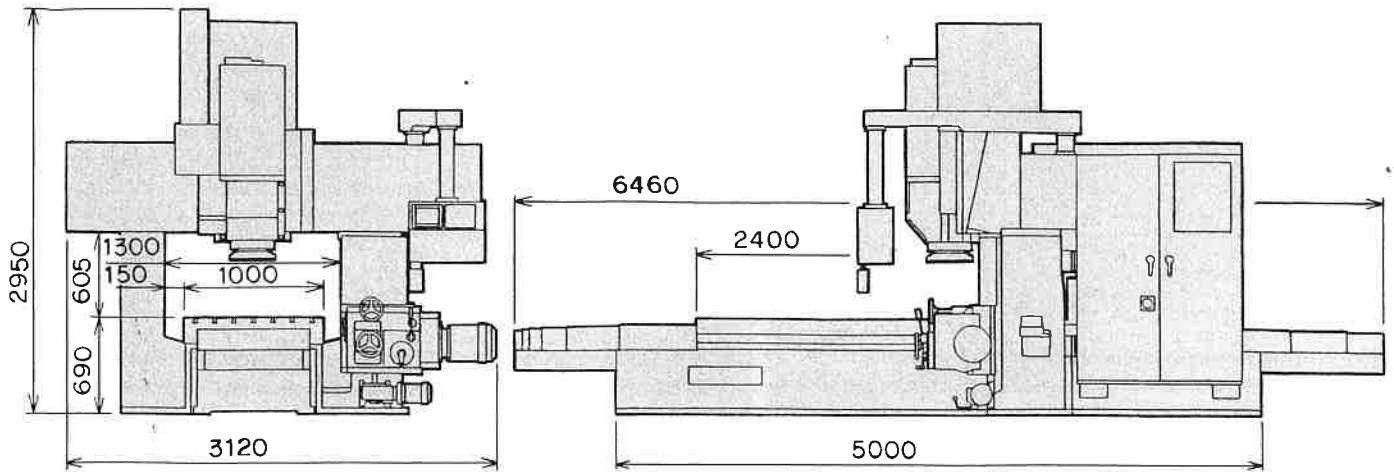
■便利な汎用サイドヘッドの装備(5.5KW 主軸回転100~1000rpm)

プラノミラーの便利さを生かした平面と側面の複合加工ができ、省力化が計れます。主軸クイルは、ストローク150mmで、自動送りが付いています。

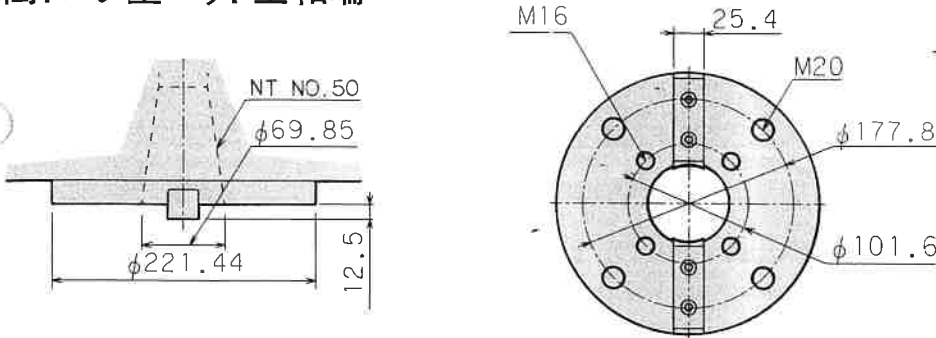


C25N-S

機械姿図



高トルク型ヘッド主軸端



プルスタッド型式
MAS 2型 標準仕様
(MAS 1型にも対応可)

機械標準仕様

内 容	単位	高トルクヘッド (標準ヘッド)		サイドヘッド仕様	
		高トルクヘッド	(標準ヘッド)	主軸穴テーパ	NT No.50
テーブル幅×長さ	mm	1000×2400		主軸径	mm
T溝幅×本数×ピッチ	mm	20×7×140		主軸端面	No.50
最大積載重量	kg	4000		主軸回転数	rpm
X軸ストローク	mm	2500			100 140 200 270
Y軸ストローク	mm	1315			380 520 740 1000
Z軸ストローク	mm	450		クイル左右ストローク	mm
テーブル上面より 主軸端面までの距離	mm	85~535 (ハイコラム 185~635)		クイル自動送り量	mm/rev
主軸穴テーパ		NT No.50		テーブル側面~主軸端まで	mm
主軸径	mm	110		上下ストローク	mm
主軸端面		No.60	No.50	テーブル上面より	
主軸回転数	rpm	50~850	50~2000	上下送り速度 2段	mm/min
		無段(2ゾーン)		主軸用電動機	KW
早送り速度	m/min	X12, Y10, Z7.5		上下送り用電動機	W
切削送り速度	mm/min	X.Y.Z軸 5000		総機械重量	サイドヘッド付 11000kg
スピンドルモーター	KW	15(30分定格)/11		サイド無し	10400kg
X軸送り用モーター	KW	3.0	ACサーボ	総電送	サイドヘッド付き 45KVA
Y軸送り用モーター	KW	2.0	ACサーボ	サイド無し	38KVA
Z軸送り用モーター	KW	2.0	ACサーボ		
油圧用モーター	KW	1.5/4P AC			
潤滑油用モーター	W	17/2P AC			
主軸潤滑油モーター	W	25/2P			
潤滑油油温調整用 モーター	W				
		300(圧縮用)			
		200(循環用)			
潤滑戻し用モーター	W	400/2P			

■ 選択機種

1. C25N-H.....高トルク型ヘッド サイドヘッド無し
2. C25N-HS.....高トルク型ヘッド サイドヘッド付き
- ③ C25N-S.....標準型ヘッド サイドヘッド無し
4. C25N-SS.....標準型ヘッド サイドヘッド付き

■ 高トルク型ヘッド切削能力

工 具	ワーク材質	回 転 数	切 削 速 度	切 込	切 削 幅	送 り 量	切 削 量	一 刃 当 り 送 り	動 力
φ215 フェイスミル	S45C	220 rpm	148 m/min	6 mm	170 mm	410 mm/min	418 cc/min	0.19 mm	15 kw

C-25N NC小型プラノミラー

YASNAC-180

数値制御標準仕様 (モーシオンパック-120)			
制御軸	3軸	深穴ドリルサイクル	G83
同時制御軸数	同時3軸	位置決め/直線補間	タップサイクル G84
	同時2軸	円弧補間	逆タップサイクル G74
位置決め	G00	中グリサイクル(1)	G85
直線補間	G01	中グリサイクル(2)	G86
円弧補間	G02, G03	中グリサイクル(3)	G89
時間待ち指令	G04	固定サイクルキャンセル	G90
補正值書き込み指令	G10	主軸制御機能	(S4桁指令)
平面座指定	G17, G18, G19	送り速度指令	(F4桁指令)
自動原点復帰	G28	Z軸ネグレス	
機械座標系復帰	G53	オプションブロックスキップ	(1~3)
アプリリユート/インクリメンタル指令	G90/G91	手動パルス発生器	
基準座標系設定	G92	メモリー容量 64KB	(テープ長約160m)
位置補正指令	G43~G49	RS232Cインターフェース	
工具系補正	G40~G42	ヘリカル補間	
ドリルサイクル	G81	パラメータプロテクト	
座グリサイクル	G82	プログラムプロテクト	
特殊仕様			
簡易マクロ		外部記憶装置(ICカード)	
穴あけパターンサイクル		パソコン通信ソフト	
ソリッドタップ機能		PC編集機能	
簡易対話型パターンサイクル加工画面		FUNACシステム 18-MA	(打ち合わせ)
プレイバック機能			

機械標準付属品		機械特別付属品	
工具及び工具箱	主軸ロードメーター	照明装置(ハロゲンランプ)	シュブラッシュガードA型
基礎用品	主軸定位置停止装置	パトライト	シュブラッシュガードB型
機械関係予備品	主軸穴クリーニング装置	切削油装置	指定色
電気関係予備品	ワークエアブロー装置	オイルミスト装置	チップコンベア
潤滑油自動供給装置		追加M機能	ATC装置 30本/60本
ベツスライド面保護カバー		自動電源遮断装置	ハイコラム100mmアップ
クロスレールスライド面保護カバー		アングルアタッチメント	
潤滑油油温調整装置(標準ヘッドのみ装着)		潤滑油油温調整装置(高トルク型ヘッド用)	
X, Y, Z 軸絶対値エンコーダ対応			

※改良にともない、予告無くデザイン、仕様などを変更する場合がありますのでご了承下さい。

株式会社 中央精機

〒780 高知市一宮3866-1 TEL(0888)45-1373 FAX(0888)45-9001

代理店