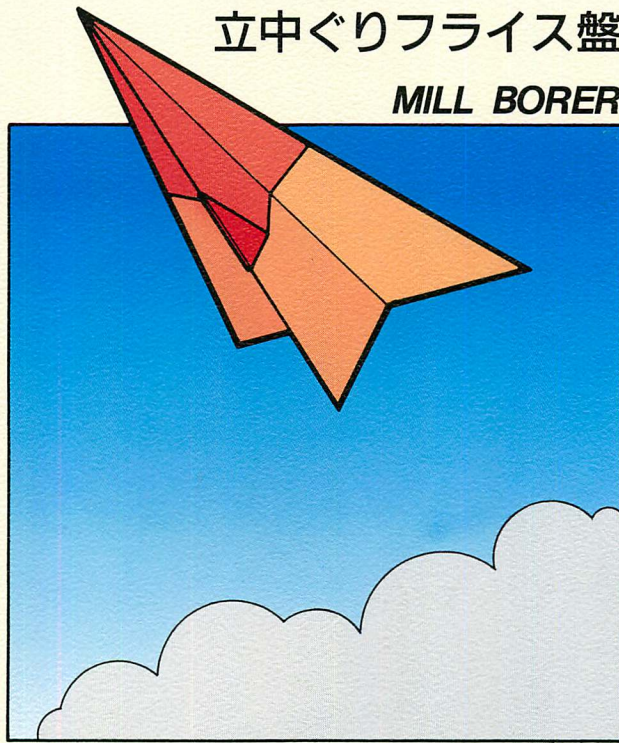


CNC ベッド型
立中ぐりフライス盤

MILL BORER



ミルボーラー
YZ-8NC

YZ-8NC

Spindle motor 5.5kw

Spindle nose N.S.T.No.50

Table travel 850x400mm

Vertical travel 550mm

FANUC OM

コントロールの易しさ 最適なレイアウト
YZ-8NCは
オペレーターの意志に忠実にこたえます。



株式会社 山崎技研

沸き起こる期待感

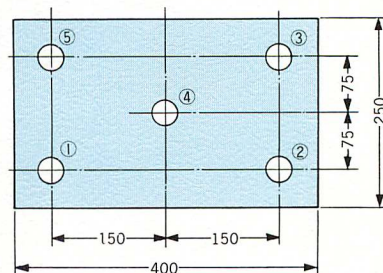
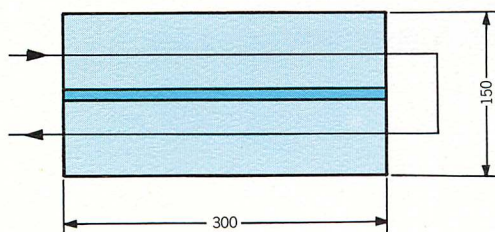
工作機械として大切なことの一つには操作性にあります。

例えば、機械への接近性を良くするためのデザイン
理想的なハンドル位置による操作性の向上

YZ-8NCは軽快さ敏感性を兼ね備えているため小数の部品加工はもとより、NC機を始めてお使いの方にも設備したその時から本格的にご使用いただけます。



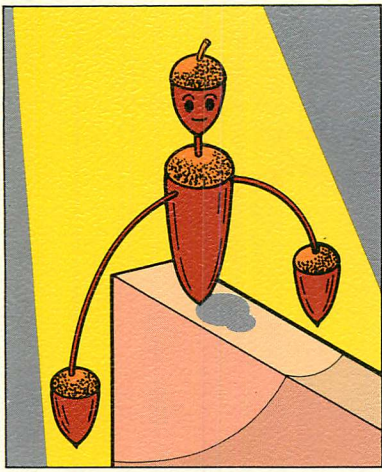
加工精度



	JIS許容値	測定値
平面度	0.01	0.006

	JIS許容値	測定値
位置決め	0.05	0.008

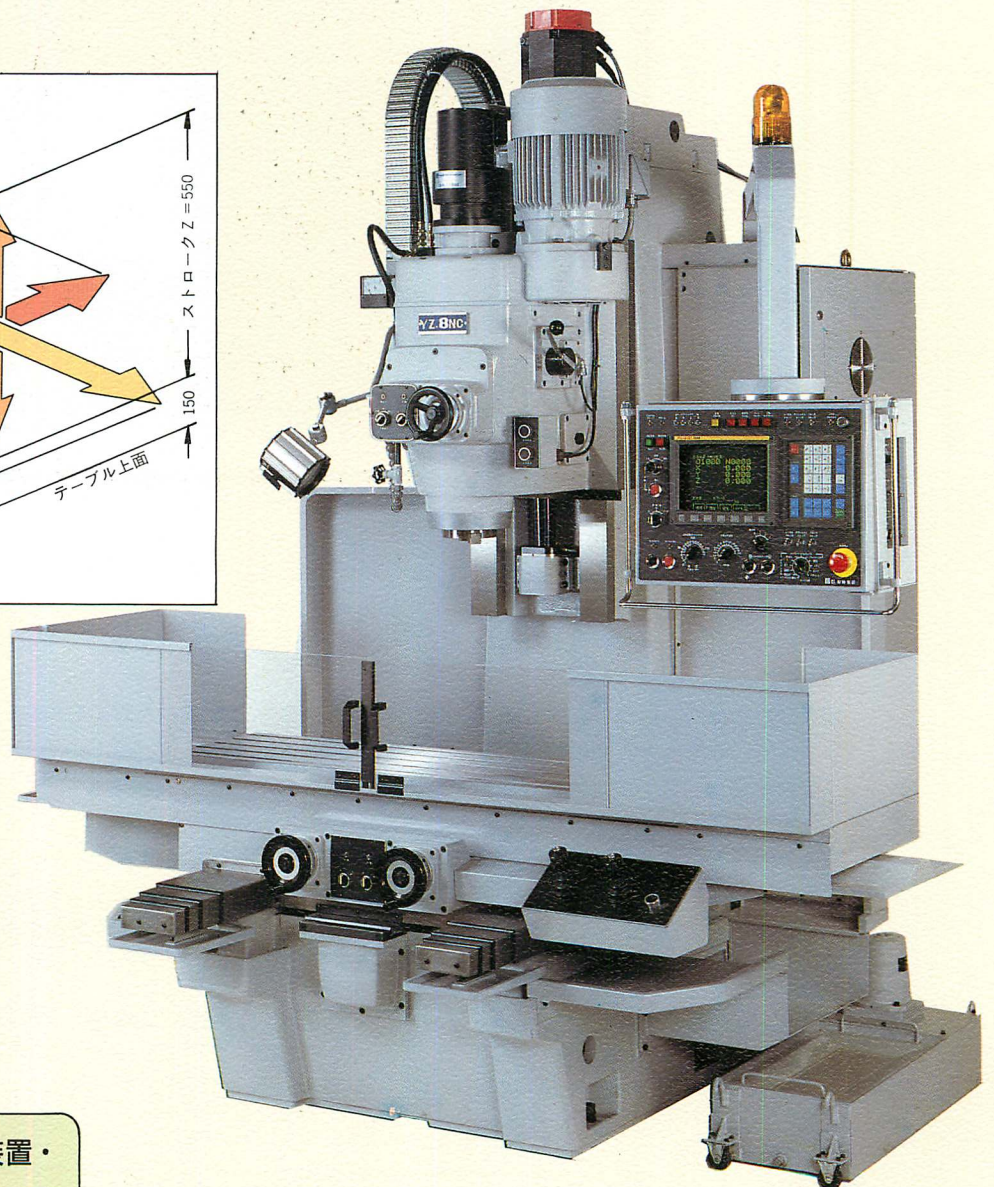
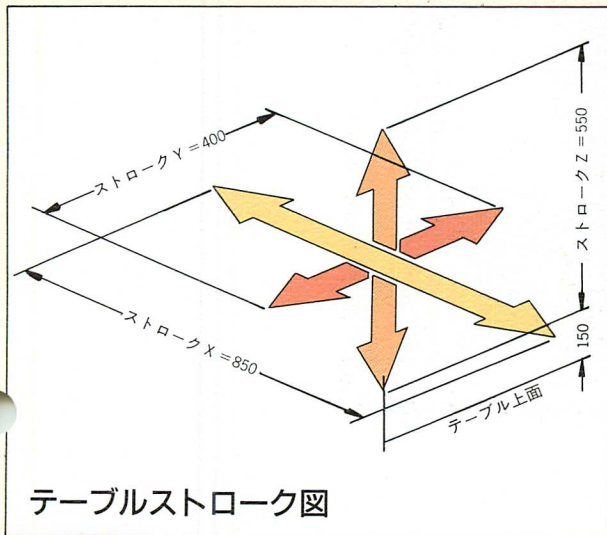
加工及び測定には一定の環境基準の条件が必要です。
環境基準の変化により測定値は変化する事もあります。



安定感は高精度を生む

山崎技研の基本設計はベッド型構造の中ぐり盤であり、フライス盤です。よりシンプルによりバランスを求めそして機械と人間の付き合いを求め続けています。

6000余台 30余年の実績を誇るベッド型フライス盤『YZシリーズ』の伝統。それはなによりも精度と使いやすさ、そして、機械と人間との親しみ易さでNCフライス盤『YZ-8NC』もこの伝統をしっかりと継承しています。又、頭脳である制御装置は信頼性が高く機能強化された『ファナック 0M』を採用しています。



電動式自動工具着脱装置・照明装置・
スプラッシュガードは特別付属品です

操作盤.....

人間と機械のインターフェイス

シンプルで機能的な操作盤

頭脳の制御装置は機能強化された『ファナック 0M』を採用。

NCフライス盤として、必要かつ十分な仕様を標準装備しています。(7頁*仕様書参照)

又、オプション追加で、より強力なマシンにグレードアップも計れます。



■頭脳であるNC装置は、機能強化された ファナック 0M を採用、NCフライス盤として、必要かつ十分な仕様を標準装備しています。

オプション追加でより強力なNCマシンにグレードアップ出来ます。

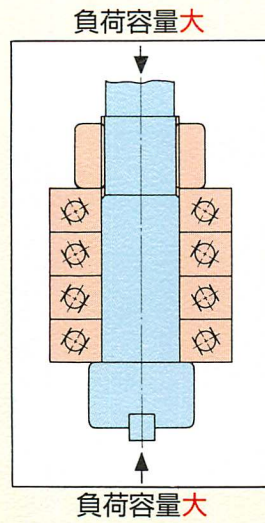
■操作説明書やプログラム説明書は、NC装置に初めて取り組まれる方にも易しく理解して頂ける説明書となっていますので、初めてNCフライス盤を操作される方でも、その日からCNC(コンピュータNC)装置を使い、思いのままにご使用できます。

■YZ-8NCは、汎用フライス盤としても十分な配慮をしています。

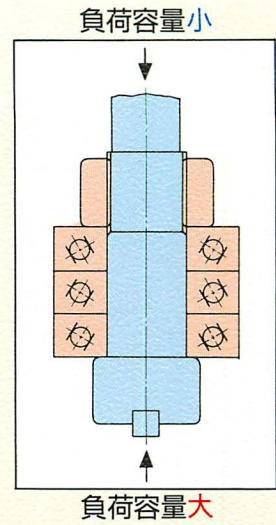
それはハンドルやレバースイッチを使い易い位置に配置し、移動や加工がオペレータの意志のままに動かせるレイアウトとなっています。加工物への近寄り易さ、工具切削位置の監視も思い通りです。

使い易さと思いやり、隅々まで愛情の行き届いた機械、それはYZシリーズの基本理念です。

YZ-8NC主軸構造



一般的な主軸構造



主軸軸受は、グリース密封のアンギュラーコンタクトベアリング4列をDBB組合せとし、高い負荷容量をもたせ、特に近年ポジティブ傾向の強い刃物の使用で問題の起きやすい下方向荷重に対しても、剛性の高い軸受け構造となっており、高い切削性能を発揮します。

X、Y軸の位置決め精度に影響するボールネジは、両端をそれぞれ3個のTAC型ベアリングで保持し、ネジ軸には初張力を与えて剛性を高めると共に、温度変化による変位を吸収する構造を採用しています。

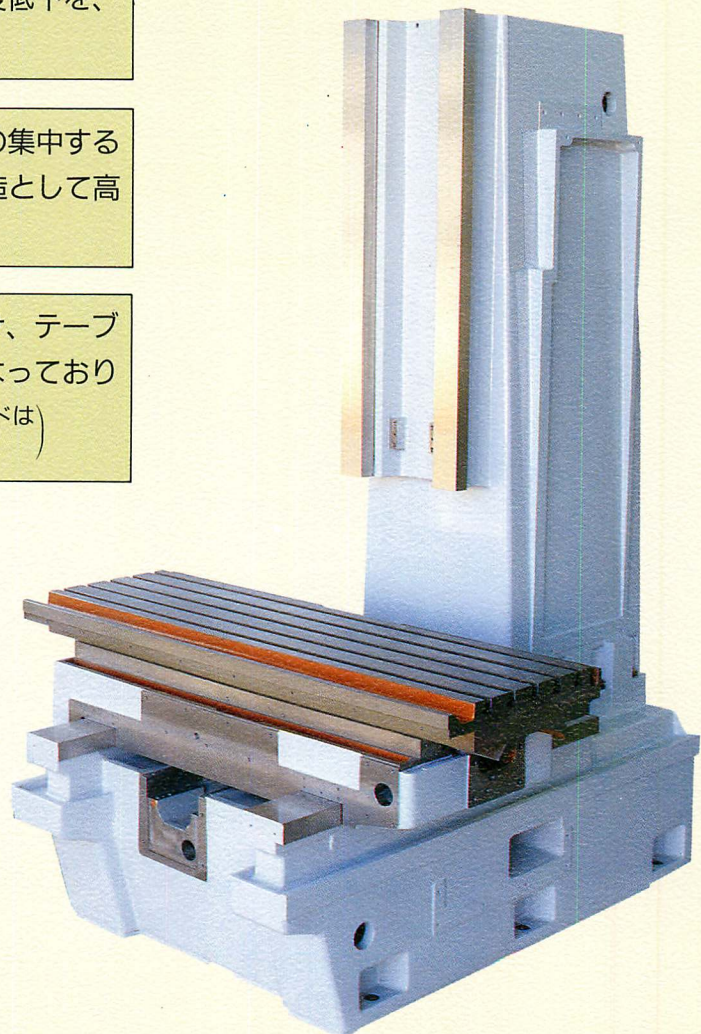
テーブルを支えるサドルは幅広の長いガイド面を持ち、テーブルの垂れによる精度低下を、ガッチリとサポートしています。

ベッドは頑強な箱型構造で、負荷の集中するコラム取付座面の周囲は、二重壁構造として高い剛性を持っています。

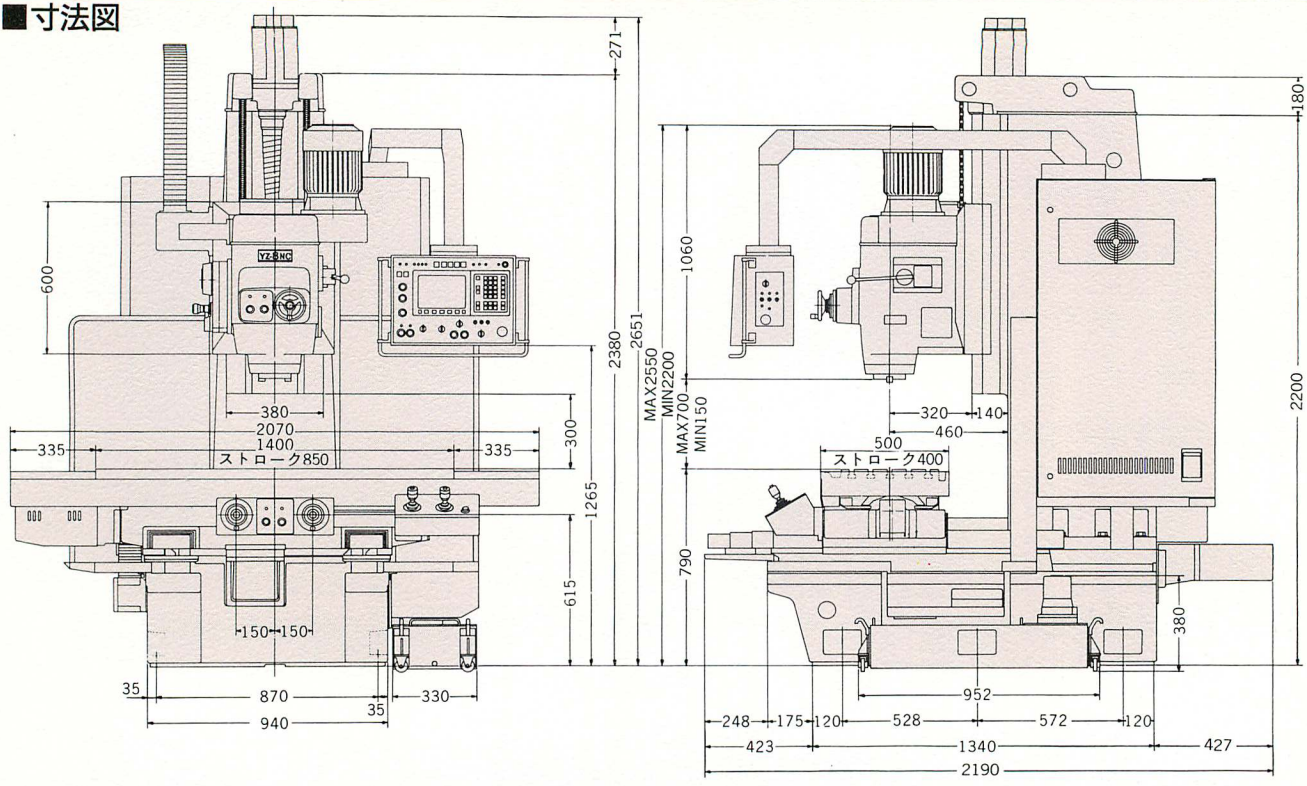
テーブルは前後に切削油受けを設け、テーブル面上で切削油の処理を行う構造となっております。
(切粉の飛散防止のスプラッシュガードは特別付属品です)

正方形の断面形状の角形コラムはベッドに強力に固定され、主軸頭はコラムのガイド面を抱きこんだ安定感のある構造を採用しています。

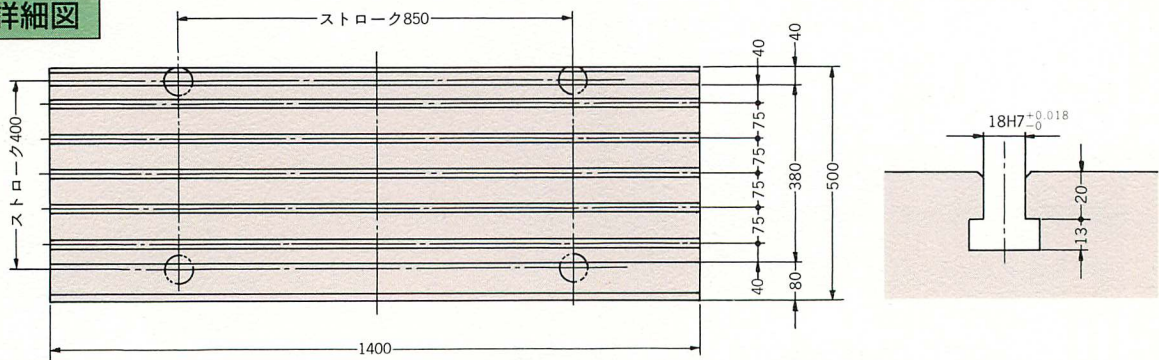
スベリ面には特殊フッ素樹脂を使用し軸移動の安定化、制振性を高め位置決め精度及、加工精度の向上を計っています。



■寸法図



■テーブル詳細図



■機械系仕様書

項	目	適	要
テーブル作業面の大きさ		1400×380mm	
テーブルT溝の幅と数		18(H7)mm×5本	
テーブル移動量(X・Y)		850×400mm	
テーブル積載重量		500kg	
主軸端テーパ穴		N.S.T. No.50	
主軸頭移動量(Z)		550mm	
主軸端面からテーブル上面までの距離		MAX.700mm MIN.150mm	
主軸中心からコラムスベリ面までの距離		320mm	
主軸中心からコラム切落し面までの距離		460mm	
テーブル上面からコラム切落し端面までの距離		300mm	
床面からテーブル上面までの距離		780mm	
主軸回転速度(16段50/60Hz共)		75~2400r.p.m	
X・Y・Zの送り速度(はん用:16段, NC:無段)		0~1260mm/min	
X・Y・Zの早送り速度		X・Y 8000mm/min Z 6000mm/min	
電動機	主軸伝導用	5.5kW×4P	
	X・Y送り用	FANUC ACサーボModel 5×2台	
	Z送り用	FANUC ACサーボModel 10×1台	
	冷却液ポンプ用	0.18kW×2P	
	スベリ面潤滑ポンプ用	0.025kW×4P	
機械寸法(縦×横×高さ)		2190×2920×2651mm	
機械床面積		1340×940mm	
機械総重量		約4800kg	

- 機械系標準付属品
1. 標準工具(含工具取付ボルト)
 2. 据付用部品
 3. 切削油装置
 4. スベリ面自動給油装置
 5. 加工完了表示パトライト
 6. 取扱説明書

機械系特別付属品

- 電動式自動工具着脱装置
- NC円テーブル(第4軸)
- 照明装置(ハロゲンライト70W)
- スプラッシュガード

<p>(NC機能)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 制御軸 3軸(X, Y, Z) * 2. 同時制御軸数 3軸 3. 最小設定単位 0.001mm 4. 最少移動単位(補間単位) 0.001mm 5. 位置決め G00 * 6. 一方向位置決め G60 7. 直線補間 G01 8. 円弧補間 G02, G03(半径R指定可) 9. 平面指定 G17(XY), G18(ZX), G19(YZ) 10. 早送り速度 X,Y軸8000mm/min Z軸6000mm/min 11. 送り速度範囲 自動 1~2500mm/min 12. " 手動 0~1260mm/min 13. 接線速度一定制御 14. 送りオーバーライド 0~150% 10%ステップ 15. 早送り速度オーバーライド 1,25,50,100%(I=F0.設定) 16. 自動加減速 17. イグザグトストップ G09, G61(モード設定) 18. ドウェル G04 19. 手動リファレンス点復帰 20. リファレンス点復帰 G28, G29(自動), G27(チェック) 21. 第2リファレンス点復帰 G30 22. バックラッシュ補正 23. バッファレジスタ 24. リセット/リワインド 25. 自己診断機能 26. ストアードストロークチェック(ソフトリミット) 27. 状態出力 <p>(プログラミング機能)</p> <ol style="list-style-type: none"> * 1. ワーク座標系 G54~G59 2. 座標系設定/自動座標系設定 G92 3. アブソリュート/インクリメンタル指令 G90/G91 4. 小数点入力/電卓形小数点入力 5. メインプログラム/サブプログラム(2重) 6. プログラムストップ/プログラムエンド M00.(M01)/M02,M30 7. ミラーイメージ(Mコード指令可) * 8. 固定サイクル(10種) * 9. メニュープログラミング * 10. プレイバック 11. 補助機能 (M信号) <p>(工具機能)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 工具長補正A/(B) G43, G44, G49(キャンセル) 2. 工具補正メモリ 32組 * 3. 工具径補正C G41, G42, G40(キャンセル) 	<p>(表示機能)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. CRT/MDI 9インチモノクロ(ソフトキー付) * 2. 日本語(漢字)/英語 3. 送り実速度表示 <p>(編集、操作機能)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. プログラム番号 表示/サーチ 2. シーケンス番号 表示/サーチ * 3. テープ記憶長 40m 4. 登録プログラム個数 63個 * 5. バックグラウンド編集 6. サイクルスタート/フィードホールド 7. MDI 運転 8. 主軸駆動モータ オン/オフ M03(正転)M04(逆転)/M05(停止) 9. 主軸ブレーキ オン/オフ 10. 切削液ポンプ オン/オフ M08(運転)/M09(停止) 11. ドライラン 12. 補助機能ロック(M信号ロック) 13. マシンロック 14. Z軸指令キャンセル 15. シングルブロック 16. オptionalストップ M01 17. オptionalブロックスキップ/(スラッシュ)付ブロック 18. プログラムプロテクトキー 19. 全軸インターロック 20. 非常停止 21. 外部ワーク番号サーチ 15個 22. 外部リセット <p>(データの入出力機能)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ラベルスキップ 2. コントロールイン/コントロールアウト ()内注釈文無視 3. テープ記憶編集 * 4. リータ・パンチャ インタフェース(EIA/ISO 自動判別) * 5. 入出力パンチパネル <p>(手動操作機能)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 主軸駆動モータ 正転, 逆転 オン/オフ及び寸動 2. 切削液ポンプ オン/オフ 3. 手動押釦送り 切削送り/早送り 4. 手動連続送り(同時1軸) X,Y,Zレバースイッチ操作 5. インクリメンタルフィード 0.001 0.01 0.1 1mm/ステップ 6. マニュアルアブソリュート オン/オフ * 7. 手動ハンドル送り(3軸独立) X,Y,Z(0.5 5mm/回転) * 8. ハンドル割込み
<p>(電装品付属)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 自動電源遮断装置(M30パワーオフ機能) 2. ヒューズ類予備品 	

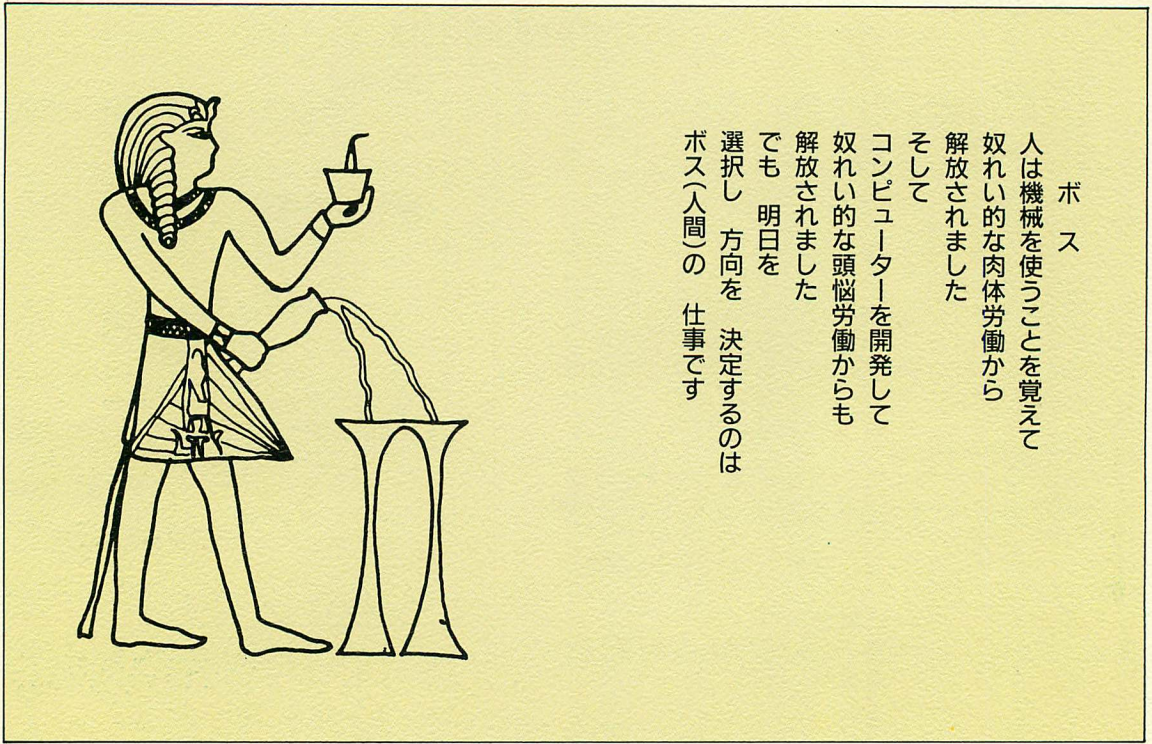
NC系特別付属品

1. ヘリカル切削
2. 自動コーナオーバーライド機能
3. 座標回転
4. スケーリング
5. プログラム再開
6. オフセット量のプログラム入力
7. インチ/メトリック切り換え
8. F10/F11テープフォーマット
9. 時計機能
10. 稼働時間、部品数表示
11. フロッピカセットのディレクトリ表示
12. MDI 運転 B

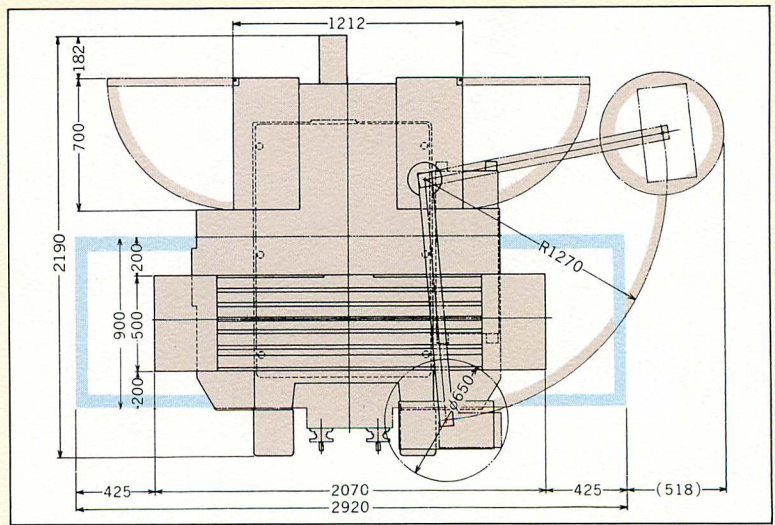
13. カスタムマクロ
14. カスタムマクロ B
15. テープ記憶長 合計80m, 120m, 320m
16. 登録プログラム個数 合計125個, 200個

(特殊仕様)

17. 制御軸数追加(第4軸)
18. 図形対話入力、グラフィック表示
19. マシニングセンタ用絵付き対話入力
20. フロッピディスク外部記憶装置
21. スケールフィードバック
22. テープリーダ リール付



ボス
 人は機械を使うことを覚えて
 奴隷的な肉体労働から
 解放されました
 そして
 コンピューターを開発して
 奴隷的な頭脳労働からも
 解放されました
 でも 明日を
 選択し 方向を 決定するのは
 ボス(人間)の仕事です



フロアプラン

本機は予告なく仕様変更する事がありますので、あらかじめご了承ください。

代理店



株式会社 山崎 技 研

- | | | | |
|---------------|-------------------|---------------------|------------------|
| ☎780 本社・工場 | ☎高知(0888)代32-4108 | ・高知市神田1147 | FAX 0888-31-2865 |
| ☎550 大阪営業所 | ☎大阪(06)代531-2471 | ・大阪市西区立売堀5-3-20 | FAX 06-535-4896 |
| ☎156 東京営業所 | ☎東京(03)代323-3201 | ・東京都世田谷区松原1-55-10 | FAX 03-327-7660 |
| ☎452 名古屋営業所 | ☎名古屋(052)503-5832 | ・名古屋市西区大野木4-394 | FAX 052-503-8767 |
| ☎731-01 広島事務所 | ☎広島(082)879-2355 | ・広島市安佐南区昆沙門台4-16-31 | FAX 082-879-2355 |
| ☎371 前橋事務所 | ☎前橋(0272)21-2885 | ・群馬県前橋市南町2-16-6 | FAX 0272-21-2885 |