

■機械仕様

| 項目 | 仕様 | | | | | | |
|--------|--------------------|-------------------------|------------------|--------------|--------------|--------------|------------|
| | 516S | 536S | 616S | 636S | | | |
| 加工能力 | ワーク寸法 | 1面 | 500mm×1600mm | 500mm×3600mm | 620mm×1600mm | 620mm×3600mm | |
| | | 2面 | 500mm×750mm | 500mm×1600mm | 620mm×750mm | 620mm×1600mm | |
| | | 4面 | オプション | 500mm×770mm | - | 620mm×770mm | - |
| | | 8面 | - | オプション | - | - | - |
| | | 重ね板厚寸法 | 6mm~100mm以下 注2 | | | | |
| 主軸 | 加工穴径 | 最大φ40mm(ツイストドリル) | | | | | |
| | 加工タップ径 | M8~24mm 注2 | | | | | |
| | 軸数 | 1軸 | | | | | |
| | ホルダー形状 | BT40 | | | | | |
| | フルスタッド形式 | P40T-2(MAS-II型) | | | | | |
| | 主軸端形状 | NT No.40 | | | | | |
| | 変速方式 | 無段(インバータ制御) | | | | | |
| | 回転速度 | 最大 390min ⁻¹ | | | | | |
| | 工具長さ | 230mm~380mm | | | | | |
| | 送り軸 | X軸 | ストローク | 1650mm | 3640mm | 1650mm | 3640mm |
| 送り速度 | | | 12m/min | 12m/min | 12m/min | 12m/min | |
| Y軸 | | ストローク | 500mm | 500mm | 600mm | 600mm | |
| | | 送り速度 | 12m/min | 12m/min | 12m/min | 12m/min | |
| Z軸 | | ストローク | 340mm | 340mm | 340mm | 340mm | |
| | | 送り速度 | 6m/min | 6m/min | 6m/min | 6m/min | |
| クランプ装置 | | クランプ厚 | 5mm~105mm(ストローク) | | | | |
| | | クランプ数 | X軸2個×2カ所=4個 | X軸2個×4カ所=8個 | X軸2個×2カ所=4個 | X軸2個×4カ所=8個 | |
| A T C | | ドリル収納本数 | 10本 | | | | |
| | | 電動機 | X軸(ACサーボモータ+減速機) | 0.6kW | 0.6kW(減速機) | 0.9kW | 0.6kW(減速機) |
| 電動機 | Y軸(ACサーボモータ) | 0.6kW | 0.6kW | 0.6kW | 0.6kW | | |
| | Z軸(ACサーボモータ) | 2.0kW | 2.0kW | 2.0kW | 2.0kW | | |
| | ATC軸(ACサーボモータ+減速機) | 0.2kW | 0.2kW | 0.2kW | 0.2kW | | |
| | 主軸 | 5.5kW×4P | 5.5kW×4P | 5.5kW×4P | 5.5kW×4P | | |
| | 油圧ユニット | 1.5kW×4P | 1.5kW×4P | 1.5kW×4P | 1.5kW×4P | | |
| | クーラントポンプ | 0.18kW×2P | 0.25kW×2P | 0.18kW×2P | 0.25kW×2P | | |
| | クーラントポンプ | 0.365kW×2P | 0.365kW×2P | 0.365kW×2P | 0.365kW×2P | | |
| | チップコンベア | 0.2kW×4P | 0.2kW×4P | 0.2kW×4P | 0.2kW×4P | | |
| | 油圧ユニット | タンク容量 | 13.5ℓ | | | | |
| | エアレギュレータ | 消費量 | 50ℓ/min | | | | |
| テーブル高さ | | 750mm | 750mm | 750mm | 750mm | | |
| 機械寸法 | 幅×奥行(単位:mm) | 3654×2261.3 | 5643×2261.3 | 3654×2518.3 | 5643×2518.3 | | |
| | 質量 | 約4300kg | 約7000kg | 約4500kg | 約7250kg | | |

■NC装置仕様

| 項目 | 仕様 | |
|-----------------|---------------------------|--------------------------------------------------------|
| 表示器 | タイプ | 12.1型カラーTFT表示器 |
| データ入力方式 | 本体 | 操作パネルキーによる対話入力 |
| | 外部インターフェース | USBフラッシュメモリ2.0 |
| 製品データ・MPデータ作成機能 | 多種加工グラフィックおよびパターン入力 | |
| | 自動電源遮断機能 | 自動運転終了時、一定時間後電源OFFの実行。尚、電源遮断機能選択時の自動運転中にエラーが発生した場合にも有効 |
| 実行データ作成機能 | 異種加工・基点単位・加工順番の指定 | |
| | 切削条件作成機能 | 工具種類・工具サイズ毎に切削条件の指定 |
| オーバーライド | 早送り | 0~100%(10%ごと) |
| | 切削送り | 0~200%(1.4ポイント) |
| | 主軸 | 0~120%(11ポイント) |
| 工具寿命管理機能 | 切削長(設定寿命)による工具交換の案内を促します。 | |
| | 自動運転中の工具交換機能 | 自動運転中に工具寿命等で、工具交換が必要になった場合に、ATCにより工具を自動的に交換します。 |
| 表示灯 | 3色(赤・黄・緑色)表示灯 | |

注1) ワーク寸法は、弊社手動クランプを併用した場合のものです。
 注2) SS400 相当の材質とします。
 注3) MPデータは、ドリル・タップ等の切削データです。
 ・加工データは、加工座標で加工動作を指定するためのデータです。



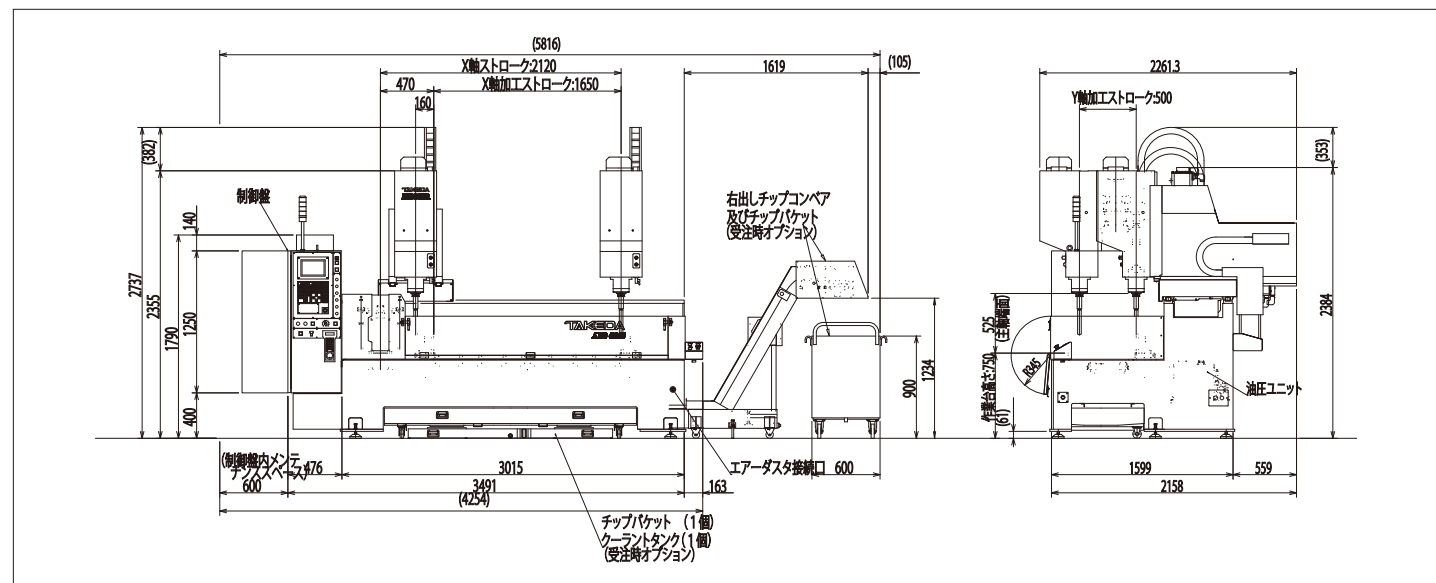
AUTO BORER SERIES

ABP-516S/536S/616S/636S

多機能1軸ドリルマシン(標準タイプ)



■外観図 (ABP-516S)



*本カタログで使用されている製品の写真は、出荷時のものと一部異なる場合があります。
 また、仕様は事前の予告なしに変更することがあります。

特約店



本社：〒923-1101 石川県能美市粟生町西 132
 TEL (0761) 58-8211(代) FAX (0761) 58-6861
 URL <http://www.takeda-mc.co.jp>
 E-mail:hokuriku@takeda-mc.co.jp

仙台 TEL. 022-388-8545 北陸 TEL. 0761-58-8211
 北関東 TEL. 027-253-7907 大阪 TEL. 072-727-3401
 東京 TEL. 044-853-1521 広島 TEL. 082-871-1161
 名古屋 TEL. 052-891-2422 九州 TEL. 092-571-6980



<http://www.takeda-mc.co.jp>

ATC装置(標準)により、異径穴加工、 タップ加工の効率アップ!!

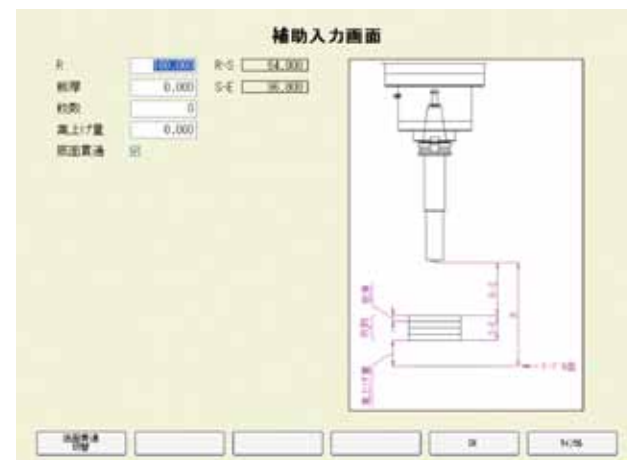
- 一つの座標で下穴加工からタップ加工まで連続運転が可能!
- NC装置に Windows OSを採用し加工データの互換もスムーズに実現!
- 操作盤ディスプレイは12.1型TFTカラー液晶を採用。操作性がさらに向上!
- 標準テーブルサイズ以外もカスタマイズ対応可能!(要打合せ)

■12.1インチディスプレイを搭載

複雑な加工内容の設定、確認が行いやすいように12.1インチ大画面のカラーディスプレイを搭載しています。



メニュー画面



加工データ入力画面

■ATC装置、工具自動測長機能を標準装備

ATC装置及び工具自動測長機能を標準で装備していますので、煩わしい工具長さの設定などを不要にし、自動運転における高い安定性を確保しています。



■長時間運転のための工具寿命管理機能を搭載

工具別に工具寿命を設定することにより、設定寿命(切削長)になると工具交換の案内を促し工具寿命管理が行えます。また、工具別に交換負荷率を設定することも可能であり、切削中の加工負荷を監視して工具交換の案内を促します。

| No. | 品名 | 工具長 | 交換長 | 交換率 | 交換位置 | 交換時 | 交換時 |
|-----|-----|--------|--------|------|----------|----------|---------|
| 1 | ドリル | 18.000 | 18.000 | 100% | X=50.000 | Y=50.000 | Z=0.000 |
| 2 | ドリル | 18.000 | 18.000 | 100% | X=50.000 | Y=50.000 | Z=0.000 |
| 3 | ドリル | 18.000 | 18.000 | 100% | X=50.000 | Y=50.000 | Z=0.000 |

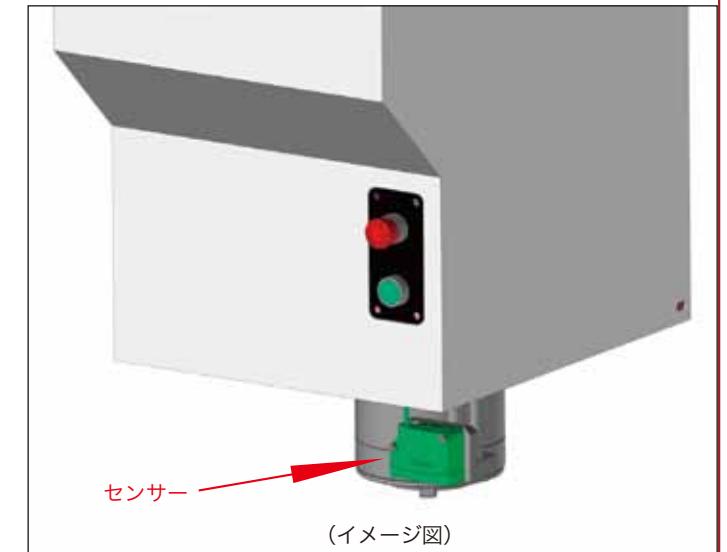
■CADデータのインポートに対応(オプション)

DXF形式のCADデータに対応。製品データ変換、加工データ作成をスムーズに実現。パソコンから本機へのNCデータコンバートが容易に行えます。



■ワーク高さ測定装置(オプション)

作業者の入力ミスなどのヒューマンエラーによるドリルのワークへの高速衝突を防ぎます。



(イメージ図)

■外部インターフェースにUSBドライブを標準装備

外部インターフェースにUSBフラッシュメモリドライブを装備しています。パソコンからの加工データの入力をはじめ様々なデータの入出力がスムーズに行えます。



■送りオーバーライドが加工中でも使用可能

段取り時はもちろん加工中でも、ドリルの動作状況やワークの材質に応じて、ドリルの回転数や切削速度を微調整できますので、安定性ととも生産性の向上が図れます。



■チップコンベア(オプション)への柔軟な対応

工場内のレイアウトに応じて、チップコンベアの右出し、左出しタイプの選択が可能です。