



スイッチ一つでNC加工とメカハンドル加工の切削ができるイwashitaのNV2 装備を新たにすると共に、重切削仕様で再びデビュー！

IWASHITA "NR2" HAS BEEN DESIGNED TO ALLOW ONE-SWITCH SELECTION OF MECHANICAL HANDLE MILLING OR NC MILLING, THAT MADE ITS RE-DEBT WITH NEW CONTROL SYSTEM, HEAVY CUTTING AND INCREASED SPECIFICATIONS.



NEW NV2

NC付汎用立型フライス盤

VERTICAL MILLING MACHINE WITH NC

1台で三役

- ・汎用機(メカハンドル)
- ・簡易NC(パルスハンドル)
- ・NCフライス盤

選択して使用できます

DESIGNED FOR USE TRIPLE PART

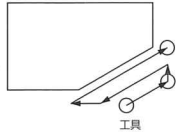
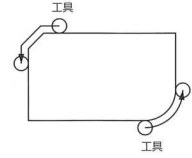
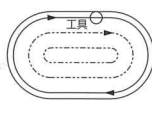
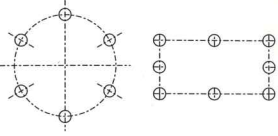
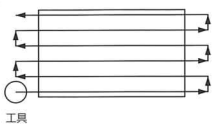
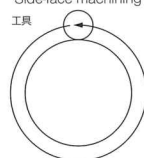
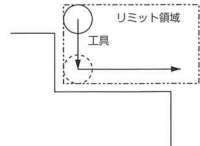
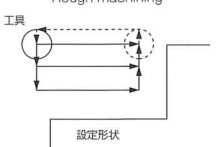
- ・EGENERAL-PURPOSE MILLING (BY MECHANICAL HANDLE)
 - ・ESIMPLE NC MILLING(BY PULS HANDLE)
 - ・ENC MILLING
- SELECTABLE ACCORDING TO PURPOSE

<ハンドル>	メカハンドル
HANDLE	MECHANICAL HANDLE
<ストロークX・Y・Z>	700×300×400mm
STROKE X・Y・Z	
<主軸回転数>	30~1800rpm (H・L二段 無段変速)
SPINDLE SPEED	
<主軸モータ>	ACスピンドルモータ
SPINDLE DRIVE MOTOR	AC SPINDLE MOTOR
<モータ出力>	7.5/5.5kw
MOTOR OUTPUT	AC SPINDLE MOTOR

IWASHITA

■主なガイダンス加工メニュー

Guidance Menus

<p>直線加工 Straight line machining</p>  <p>X、Y軸に平行な直線、及び斜め加工を行い、またアプローチポジションにより、X、Y軸による追込み加工も可能です。</p> <p>This function is used to allow a workpiece to be cut in a straight line parallel or diagonal to the X or Y axis.</p>	<p>コーナー加工 Corner radius machining</p>  <p>コーナー部の面取り及びR付を行う機能です。</p> <p>This function is used to allow the workpiece corners to be rounded and cut to a specified radius.</p>	<p>ポケット加工 Pocketing</p>  <p>円、四角、トラック形状のポケット加工を行い、その内部を切削する機能です。</p> <p>This function is used to cut a pocket in circular, square and track forms.</p>	<p>パターン位置決め Pattern positioning</p>  <p>特定の位置に位置決めする機能です。円周、円弧、長方形、格子等が選択できます。</p> <p>This function is used to set the specific cutting positions according to the pattern selected from those such as a circle, circular arc, rectangle and lattice specified for such pattern positioning.</p>
<p>平面加工 Facing</p>  <p>長方形の平面加工を行う機能で、X軸方向往復、Y軸方向往復、X軸同一方向、Y軸同一方向切削が選択できます。</p> <p>This function is used to allow a workpiece to be faced in its specified rectangular area in four selectable modes of cutting-back and forth along the X axis, back and forth along the Y axis, one way along the X axis and one way along the Y axis.</p>	<p>側面加工 Side-face machining</p>  <p>円の外側、四角形状外側、トラック外加工、円内側のそれぞれの側面加工を行う機能です。</p> <p>This function is used to allow the outer and inner surfaces of a workpiece to be machined along its shape such as a circle, square or track, machining of its outer and inner surfaces according to its shapes such as circle.</p>	<p>リミット加工 Limit machining</p>  <p>設定された長方形の領域内を加工する機能で、工具は領域を越えることなく自由に切削加工できます。</p> <p>This function is used to allow a workpiece to be machined within the limit of its rectangular area set by the pattern positioning function, enabling the tool to move freely for cutting without departing from the set pattern limit.</p>	<p>荒取り加工 Rough machining</p>  <p>設定された長方形内の荒取り加工を行う機能です。</p> <p>This function is used to allow a workpiece to be subjected to rough machining within the limit of its rectangular area set by the pattern positioning function.</p>

■機械本体仕様

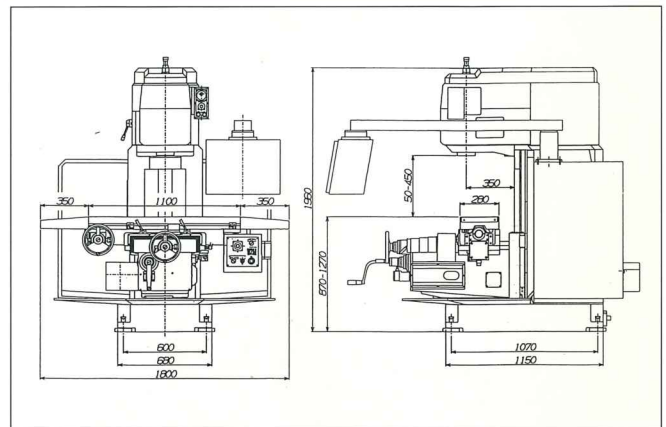
Machine Specifications

左右最大移動距離 Longitudinal[X-axis]	mm	700
前後最大移動距離 Cross[Y-axis]	mm	300
上下最大移動距離 Vertical[Z-axis]	mm	400
テーブル寸法 Table working surface dimensions	mm	1100×280
T溝寸法(幅×数×間隔) T groove size(Width x Quantity x Interval)	mm	16×3×60
主軸端面とテーブル上面の距離 Distance from table top to spindle nose	mm	50~450
主軸中心よりコラム前面までの距離 Distance from spindle center to column spindle surface	mm	350
主軸穴形状 Spindle taper		NST50
主軸回転数(手動2段) Spindle speed[manually adjustable in two steps]	rpm	30~1800
切削送り速度 Feedrate	mm/min	1~3000
早送り速度 Rapid traverse	mm/min	X、Y5000 Z3000
主軸用電動機(ACスピンドルモータ) Spindle drive motor[AC Spindle motor]	KW	7.5/5.5
送り用電動機(ACサーボモータ)X、Y、Z軸 Axes drive motor[AC SERVO motor]	KW	X、Y0.6 Z1.0
切削油ポンプ電動機 Coolant pump motor	W	100
機械総重量 Machine weight	kg	3300

- 制御装置 FANUC Serise 20F-A Control system
- 同時制御軸数 同時3軸(自動運転) Controlled Axis Simultaneous 3Axes control(Auto)
- CRT 9インチモノクローム 日本語表示 9inch monochrom Japanese language display

■外観図

Sketch drawing



■標準付属品

Standard Accessories

- レベルングプレート Leveling Plates
- レベルングボルト Leveling Bolts
- 標準工具一式 Tool Box and a Set of Standard Tools
- 機械本体取扱説明書、NC装置取扱説明書 Machine and NC system Operating Instructions

■特別付属品

Optional Accessories

- 工具自動着脱装置 Power draw Bar System
- テーブルスプラッシュガード Splash Guard(table)
- 加工完了灯(パトライト黄色) Cycle end Revolving Warning Light
- オイルミスト Oil mist
- エアブロー Air blow
- 照明灯 Lighting System

■NC装置特別仕様 NC Optional Specifications

- テーブル記憶長 合計40m・80m Port program storage length
- 工具補正個数 64個 Offset memory
- ワーク座標系設定 G54~G59 Work coordinates system
- プログラマブルデータ入力 G10 Programmable data input



〒910-0017 福井県福井市文京1-13-10 TEL(0776)22-5946 FAX(0776)22-6108
 Head Office 1-13-10, Bunkyo, Fukui city Fukui Pref.910-0017 TEL(0776)22-5946
 E-mail : iwashita@land.hokuriku.or.jp