

機械の仕様

■B12I,II,V,VI共通仕様

仕様項目	仕様	
最大加工径	φ12 mm (1/2 inch)	
最大加工長	135 mm	
最大穴明径	φ6 mm	
最大ネジ立径	M6	
主軸貫通孔径	φ14 mm	
主軸回転数	100~12,000 min ⁻¹	
主軸回転変換数	無段S5ケタ	
ツール取付数	バイト	5本(但しI,V型は7本)
	穴明け工具	3本
ツールサイズ	バイト	10×10×120 mm
	スリーブ径	10×10×60 mm φ20 mm (φ19.05 mm)
早送り速度	X, Y, Z 軸	15 m/min
最小設定単位	仮想X軸	0.001 mm (直径)
	Z 軸	0.001 mm
電動機	主軸ドライブ用	1.5/2.2 kW (15分定格)
	X,Y,Z軸送り用	0.3 kW × 3
	チャック開閉用	0.2 kW
	セパレータ用	0.2 kW
	切削油用	0.18 kW
潤滑油用	0.003 kW	
入力電源容量	4 kVA (最大負荷時)	
センター高さ	1,000 mm	
質量	I,II型950kg	V,VI型 1,300kg

■B12V,VI (背面加工に関する仕様。)

仕様項目	仕様	
最大チャック径	φ12 mm (1/2 inch)	
最大製品取出長	80 mm	
	(RGB使用時は60 mm セパレータ機能使用時は95mm(突切バイトを含む))	
背面主軸端面からのワーク最大出量	30 mm	
背面主軸最大穴明径	φ3 mm	
背面主軸回転数	100~7,000min ⁻¹	
背面主軸回転変換数	無段S4ケタ	
背面軸(A2軸)ストローク	200 mm	
背面軸(A2軸)最大早送り速度	15 m/min	
電動機	背面主軸ドライブ用	0.5kw
	A2軸送り用	0.2kw
背面加工ツール数	3本	
背面主軸同期機能	メイン主軸の回転数に背面主軸が同期回転	
主軸位相合わせ	メイン主軸と背面主軸の位相合わせは不可	

■B12II,VI (二次加工機能に関する仕様。)

仕様項目	仕様	
最大穴明径	φ3	
工具主軸回転数	100~4,500min ⁻¹	
工具主軸回転変換数	無段S4ケタ	
ツール取付数	回転型スピンドル2本	
電動機	工具主軸ドライブ用 0.2kw	

主な標準付属装置

- 主軸チャック装置
- 固定型ガイドブッシュ装置
- ワークセパレータ
- チェーシング装置
- 別置型切削油タンク
- 切削油レベル検知装置
- ドアスイッチ
- 背面主軸装置*
- 背面チャック装置*
- 潤滑油装置
- ツーリング工具Aセット
- 自動消火装置

*V,VI型のみ

NC機能

■標準NC機能

- NC装置 Cincom Bシリーズ専用NC装置
- 表示装置 7.2インチ モノクロ液晶ディスプレイ
- 表示言語 日本語(国内)
- 制御軸 X, Y, Z + 周辺2軸 全5軸(全軸同時制御可能)
- 制御方式 多軸自由制御
- 入力コード ISO
- 指令入力方式 インクリメンタルおよびアブソリュート
- 送り指令方式 毎回転送り/毎分送り(Gコード変換)
- 待機点自動復帰
- 開始点自動復帰
- プログラム実機チェック機能
- 工具オフセット組数 16組
- 自動電源断機能
- 仮想X Y軸制御
- バックグラウンド編集
- プログラム記憶容量 テープ長 20m相当
- 入、出カインターフェイス RS232C
- 周速一定制御
- 稼働時間表示
- 製品カウンター
- 手動ハンドル送り機能
- 主軸回転数変動検知機能
- 背面主軸同期機能*
- 自己診断機能
- アラーム履歴表示
- 漏電遮断器

■特別付加NC機能

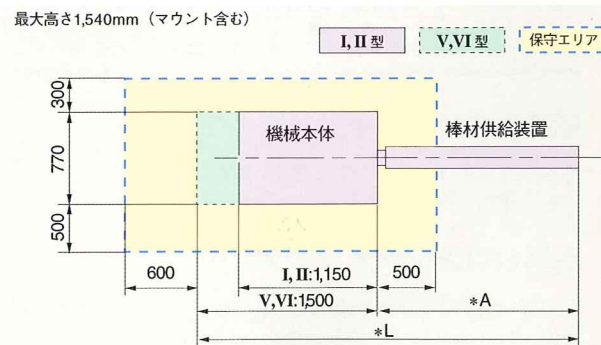
- プログラム記憶容量 テープ長 40 m 相当
- 80 m 相当
- 120 m 相当
- 面取りコーナR機能
- 主軸1° 割り出し機能
- 穴明用固定サイクル
- 刃先R補正機能
- 複合固定サイクル
- 連続ネジ切り
- 0.1 μ仕様

特別付属装置

- 同期型ロータリーガイド
- ブッシュ装置
- 固定型ガイドブッシュ装置(長手調整式)
- 単材用棒材供給装置
- 自動棒材供給装置
- 突切バイト折れ検出装置
- 製品機外取り出しシュート*
- 切粉シュート式タンク装置*
- 差速タップ装置(I型のみ)
- 照明灯
- ICカードリーダー/ライター装置
- パトライト表示装置
- ドアロック
- 切削油流量検出装置

*V型,VI型は標準付属品

機械配置図



*A, L寸法は供給装置による。

CITIZEN®

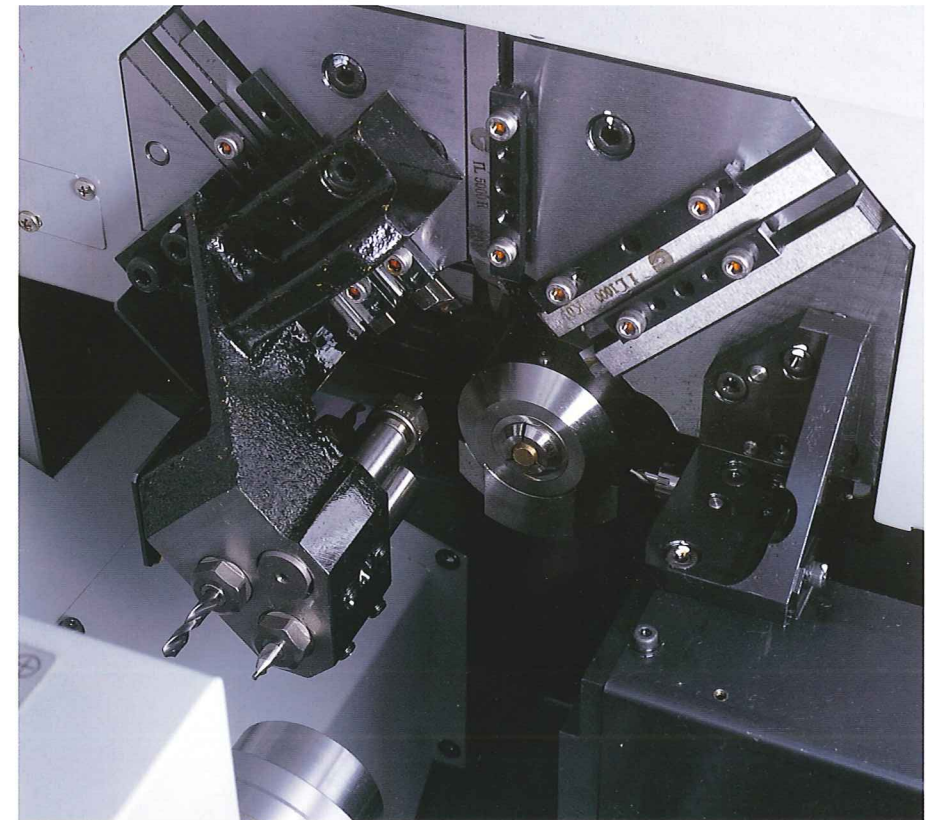
Cincom B12

CNC自動旋盤(ガイドブッシュ式)



いよいよ貴方の出番です。

Cincom B12



CITIZEN シチズン時計株式会社 精機事業部

〒359-8511 埼玉県所沢市下富840 TEL.042-942-6271(代表) TEL.042-942-4110(直通) FAX.042-942-9190

西日本営業センター 〒532-0011 大阪市淀川区西中島5-1-13-9 新大阪森ビル内 TEL.06-306-5621(代表) FAX.06-306-5631
 名古屋営業所 〒465-0093 名古屋市東区一社3-108 オフィス・クロンドビル5F TEL.052-703-6660(代表) FAX.052-703-9183
 長野営業所 〒389-0206 長野県北佐久郡御代田大字御代田4107-6 株式会社シチズン精機長野工場内 TEL.0267-32-5901 FAX.0267-32-5908
 諏訪営業所 〒392-0012 長野県諏訪市四賀赤沼1642-1 Mビル2F TEL.0266-57-2225 FAX.0266-57-2226
 東北営業所 〒980-0822 宮城県仙台市青葉区立町20-4 板橋ビル1F TEL.022-211-9080 FAX.022-211-9077

シンコムインターネットホームページ
<http://www.citizen.co.jp/>



※本カタログの記載内容は、お断りなく変更することがありますのでご了承ください。 ※本製品は、外国為替および外国貿易管理法の規定により、戦略物資など輸出規制品に該当する可能性があります。本製品を輸出する場合は、弊社販売担当者にお問い合わせください。

1998-10-5000NK

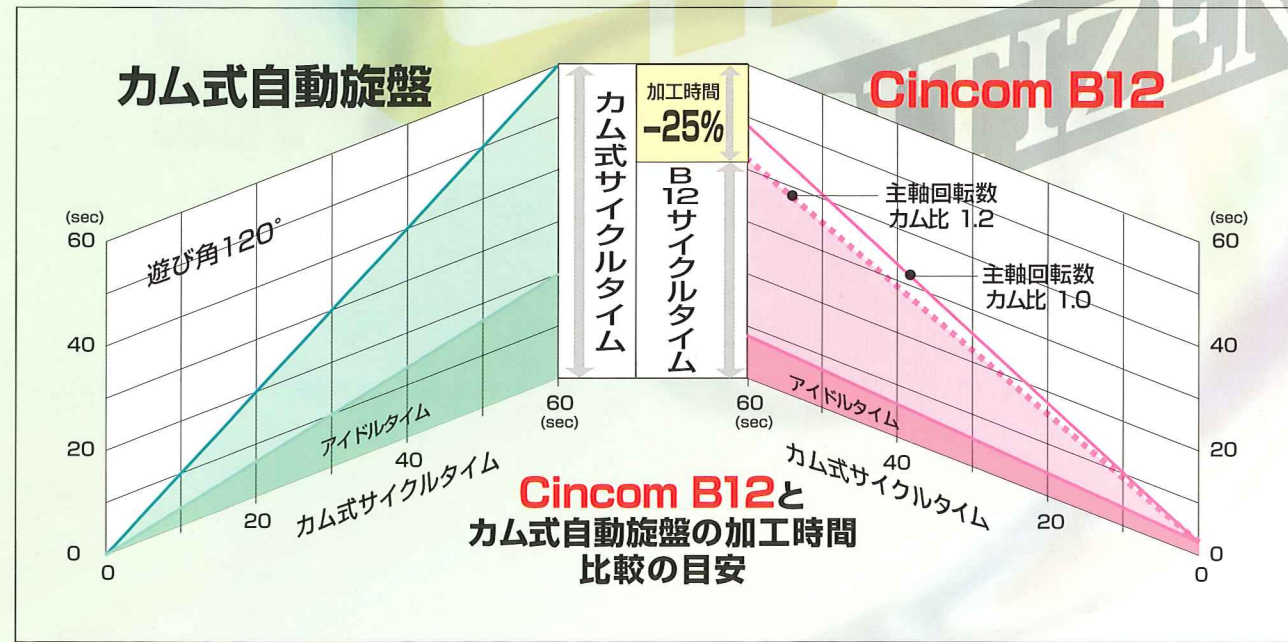
まったく新しい発想で、切削加工・NC演算・ツール交換時間を
 極限まで切りつめました。

新概念の多軸自由制御システム

新しい発想による多軸自由制御システムの採用により、超高速演算処理を実現。NCの演算時間を限りなくゼロに近づけました。

全電気式のフルサーボシステム

全ての動作をNCが直接サーボコントロールを行う全電気式制御(フルサーボシステム)により、チャック開閉、セパレータの動作にも無駄な時間がありません。



熱変位補償ツールレイアウト機構、ビルトインサーボの採用により、
 高精度な長時間運転を可能にしました。

高精度を保つ熱変位補償ツールレイアウト機構

長時間運転にもボールネジの熱変位の影響を受けずに、より高い精度で加工できます。

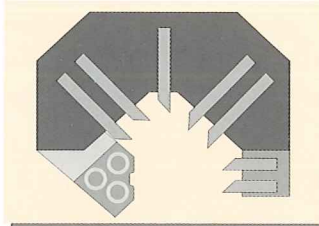
ボールネジ一体のビルトインサーボ

サーボモータはボールネジ一体のビルトインタイプを採用。送り系の高速、高応答を実現しました。

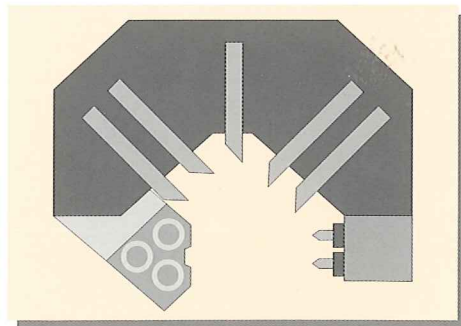
理想のツールレイアウト

機械構造にとられない理想のツールレイアウトによりツール交換時間を極限まで削減しました。(仮想XY軸制御)

I, V型



II, VI型



CNC自動旋盤のニュースタンダード

Cincom B12

21世紀に向けてシチズンが開発したニュー・コンセプトCNC自動旋盤“Cincom B12”。

まったく新しい発想から生まれた数々の新技術により、
 省スペース化と優れたコストパフォーマンスを実現しました。
 すべてにカム式を越えたCNC自動旋盤のニュースタンダードです。

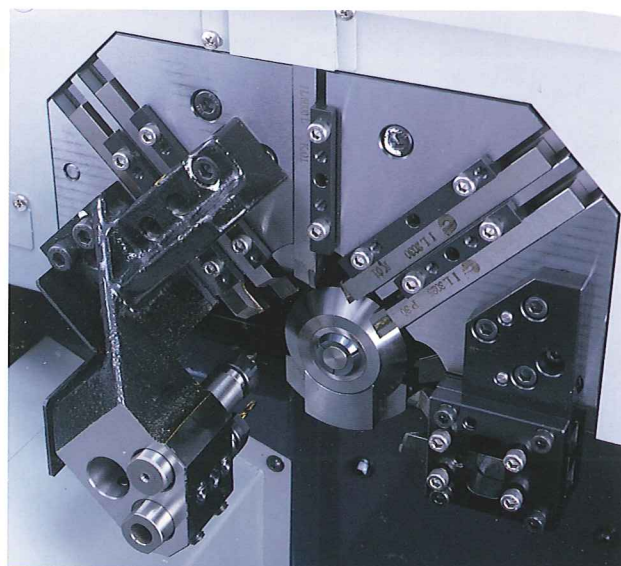


二次加工機能が搭載され、より加工範囲が広がりました。!!



II型,VI型は二次加工機能付きを実現し、I,V型は7本の旋削バイトが取付可能となりました。

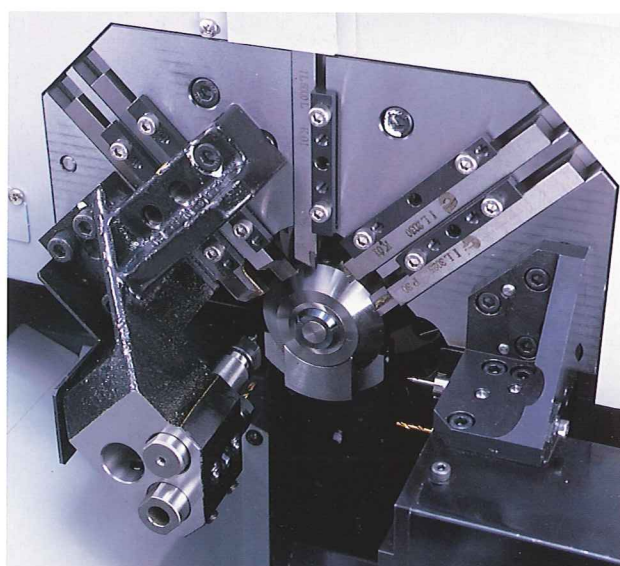
B12 I型



ツール本数

旋削バイト 7本
穴明け工具 (正面) 3本

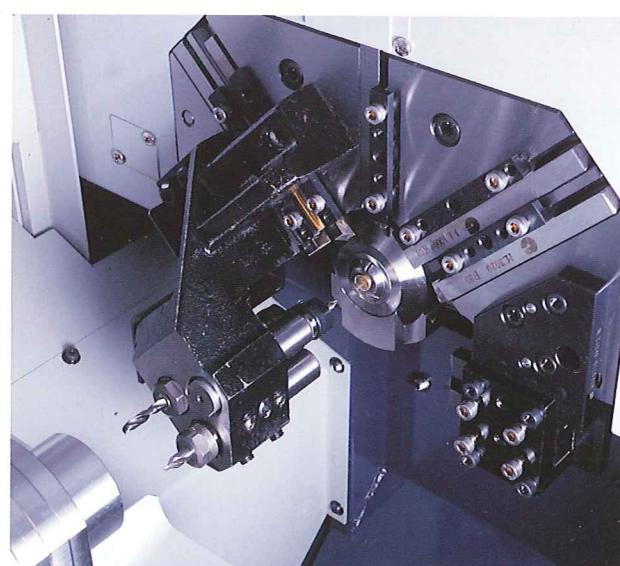
B12 II型



ツール本数

回転型スピンドル 2本
旋削バイト 5本
穴明け工具 (正面) 3本

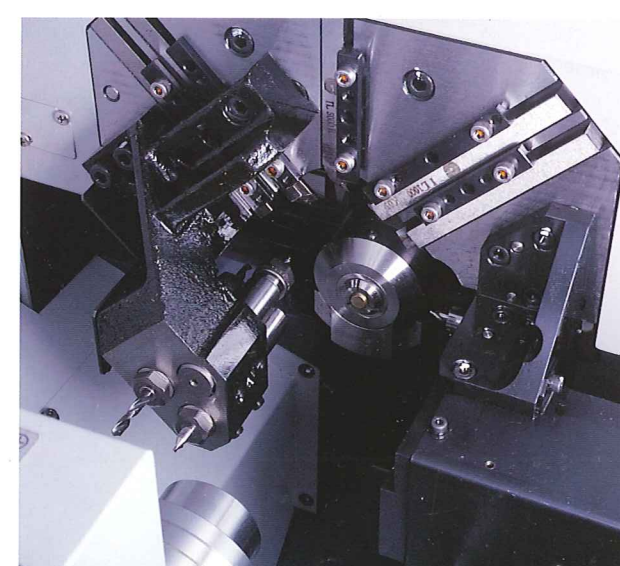
B12 V型



ツール本数

旋削バイト 7本
穴明け工具 (正面) 3本
(背面) 3本

B12 VI型



ツール本数

回転型スピンドル 2本
旋削バイト 5本
穴明け工具 (正面) 3本
(背面) 3本

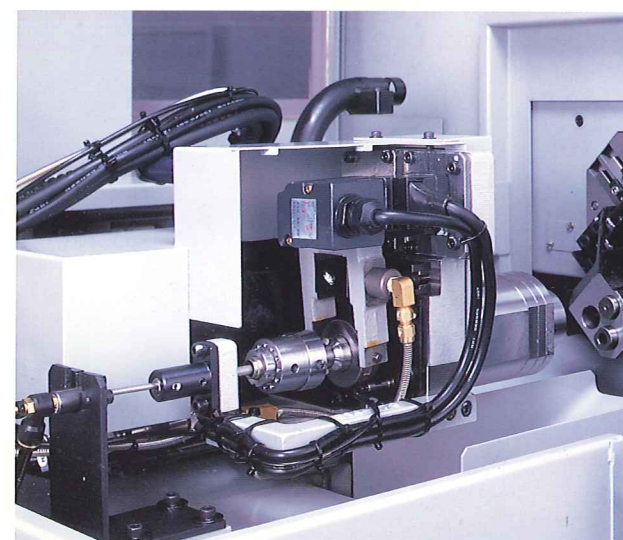
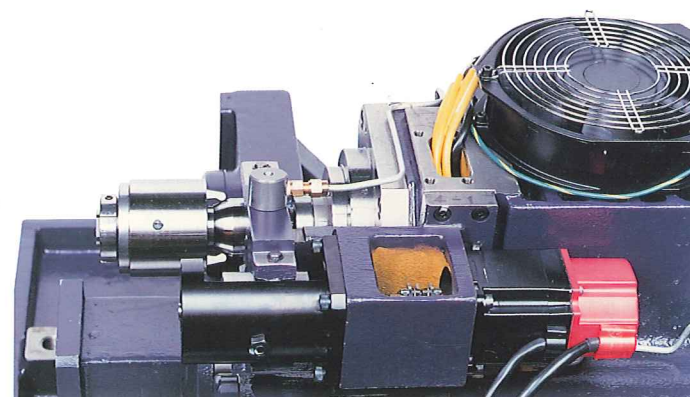
カム式の感覚で運転できるやさしい操作性。
メンテナンスフリー、低騒音など快適環境を実現します。

低騒音のビルトインドライブ主軸

主軸はビルトインドライブ。高速、高精度しかも低騒音です。
またフルカバーの採用により、水溶性切削油にも適応します。

うれしいメンテナンスフリー

フルサーボシステムを採用してリミットスイッチ、油空圧源、
電磁弁などのトラブル原因を排除。待望のメンテナンスフリー
を実現しました。



より充実した背面主軸機能

背面主軸の穴明け加工はもとより、7000回転まで無段変速で、
正面主軸との回転同期制御が可能です。

背面主軸モーターをパワーアップ

背面主軸用モーターが0.5kwにパワーアップされ、加減速時の
応答性が向上しました。

背面主軸へも電気式チャック機構を採用し操作性を向上

チャック機構を正面主軸と共通化し、従来方式のカム駆動による
制限が解除され、どこでもチャック開閉が可能となりました。

ALPS TOOL

SMALL DIAMETER BARS AUTOMATIC MAGAZINE BAR FEEDER

小径用 オートマチック マガジン バーフィーダ

Z-12型

小径型スイスタイプNC自動旋盤用に開発されたバーフィーダです。
φ2~φ13の幅広い適応性とPF-VO II型をさらに使い易さと確実安定動作を追及し乱尺材にも対応しました。

Z-12型 特長

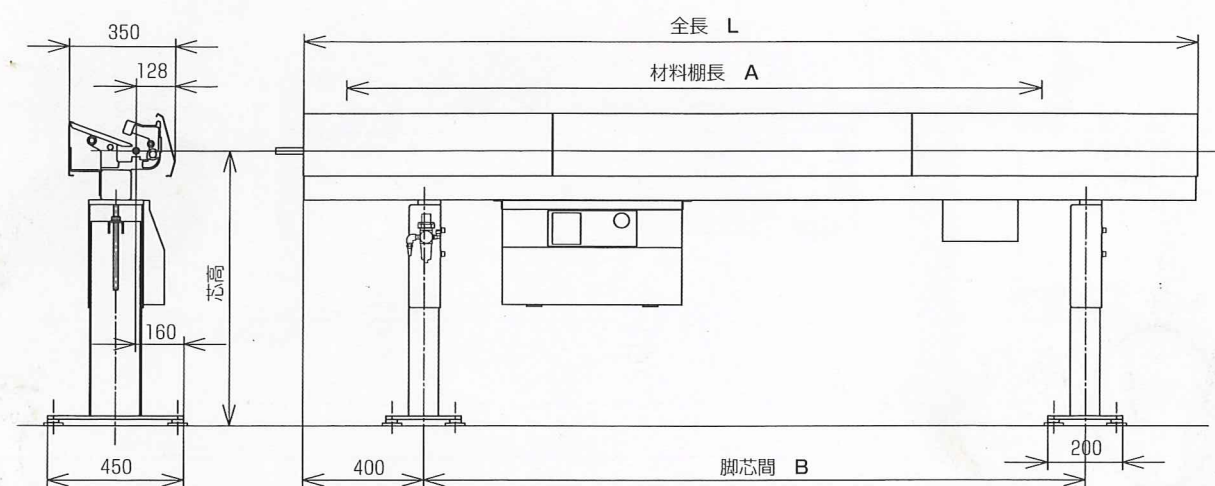
- 安定送出機構：伝達機構に新方式（PAT）を採用し慣性を抑え細物の追従適合性が一段と向上。
- 短縮狭幅機構：フィードパイプ逃がし機構と材料サバキ機構の改良で全長、幅共に最短です。
- 乱尺材対応：従来機PF-VO IIをバージョンアップし乱尺材対応も標準装備。
- 新クランプ装置：薄肉パイプ材料でも安定した着脱が可能です。
- アラーム表示機能：送り出しオーバーや不足等の情報を表示して正常運転を支援します。

SMALL DIAMETER BARS AUTOMATIC MAGAZINE BAR FEEDER Z-12型

仕様

材料径	φ2.0~φ11.0 (φ13.0) () 内寸法は段加工による	
材料収容量	φ2.0→90本 φ10.0→18本	
材料長	2.5m仕様→1,000~2,530mm 3.0m仕様→1,000~3,030mm	
残材処理	後方引き抜き (残材長さ60~300mm)	
送出速度	MA X 385mm/sec	
電源	AC200V. 50/60Hz. 単相 500VA	
エア源	0.5~0.8Mpa 100NL/min	
装置質量	2.5m→190kg 3.0m→200kg	

※改良のため、お断わり無く仕様を変更することがあります。

寸法図

※取付旋盤により寸法が変る場合があります。

寸法	L	A	B
2.5m仕様	3,073	2,530	2,300
3.0m仕様	3,573	3,030	2,800

使用上の注意とお願い

- (1) フィードパイプは6型、10型、12型、13型が有り、取り付ける自動盤により選定する。
- (2) 小径用セットはφ2~φ4用として、6型フィードパイプとガイドパイプを選定する。
- (3) 細材加工では、オプションのシンクロ（主軸同期）装置をお勧めします。
- (4) 回転数は素材曲がり精度に応じて使用下さい。（MAS規格B級以上—大曲り1.0m当り0.5mm以下）
- (5) 段取交換部品、オプション及び特別仕様等は別途扱いになります。

<http://www.alpstool.co.jp/> E-mail:alpstool@alpstool.co.jp

本社・工場 〒389-0601 長野県埴科郡坂城町大字坂城10070 ☎(0268)82-2511 1F FAX(0268)82-7368
 テクノさかき 〒389-0602 長野県埴科郡坂城町 第二工場 ☎(0268)82-4811 1F FAX(0268)82-8741
 事業所 大字中之条102-8 第三工場 ☎(0268)82-7911 1F FAX(0268)82-7919
 東京営業所 〒181-0013 東京都三鷹市下連雀9-11-2 ☎(0422)46-2981 1F FAX(0422)47-9641
 北関東営業所 〒374-0025 群馬県館林市緑町2-1-20 市川ビル ☎(0276)75-3441 1F FAX(0276)75-3544
 名古屋営業所 〒485-0016 愛知県小牧市岡々原新田652-4 ☎(0568)73-0246 1F FAX(0568)73-1328
 大阪営業所 〒577-0816 大阪府市友井2-34-27 幸宝ビル ☎(06)6727-5251 1F FAX(06)6727-2595
 広島営業所 〒739-0024 広島県西条町大字御園宇8568-2 ☎(0824)22-9271 1F FAX(0824)22-9274
 信越営業所 〒389-0601 長野県埴科郡坂城町大字坂城10070 ☎(0268)82-4311 1F FAX(0268)82-7368
 東北営業所 〒989-0246 宮城県白石市新館町2-29-1 ☎(0224)25-7661 1F FAX(0224)25-7704