

YZ

SUPER MILL SERIES

株式会社 山崎 枝 研

YZ-8WRサドル上面キサゲ 約2倍

YZ スーパーミルシリーズ

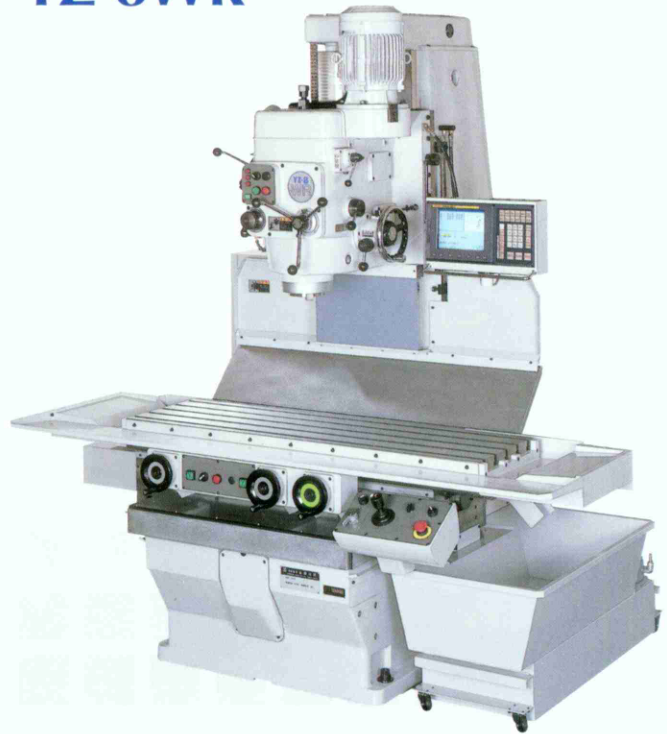
立中ぐりフライス盤

YZ-320R



立中ぐりフライス盤

YZ-8WR



立中ぐりNCフライス盤

YZ-400SG



立中ぐりNCフライス盤 (ATC)

YZ-500SGATC



WIDE RECEIVE
様々なワークを

NICE HANDLING
気持ち良くこなす

立中ぐりフライス盤

YZ-500WR



さらに進化した次世代操作盤



YZ-320R・8WR・500WR操作盤



YZ-400SG・500SG操作盤

横中ぐりNCフライス盤

YZB-85NCR



マシニングセンター

YZ-501



立中ぐりNCフライス盤

YZ-320NCR





加工ガイダンス機能

選んで数値を入れるだけ、NC言語は不要です。

プレイバック

速度設定 → ダイアル

確認

完成図

斜め直線

同時2軸切削

→: 切削 ←: 切込

円弧

同時2軸切削

→: 切削 ←: 切込

リミット

X, Y, Z 軸切削

現在位置

プレイバック 斜め 円弧 リミット 輪郭 現在位置

パターン ポケット 側面 補間 コーナ 平面

パターン

1: 円周 2: 円弧 3: 四角 4: 格子

5: 任意

カーソル又は、ソフトキーで選択

カーソル又は、ソフトキーで選択

現在位置

ポケット

1: 円 2: 四角 3: トラック 4: 荒取

カーソル又は、ソフトキーで選択

側面

1: 円外 2: 四角外 3: トラック外 4: 円内

カーソル又は、ソフトキーで選択

設定後、*入力終了

(X15, Y15): 点15

次頁 呼出 記憶 現在位置

コーナ

設定 → 加工開始側に移動後、*入力終了

R: コーナ R

仕上げ コーナC 呼出 記憶 現在位置

平面

1: X軸両方向 2: Y軸両方向

カーソル又は、ソフトキーで選択

輪郭加工

1メニュー画面だけで
任意形状の加工が行え
ます

特別仕様

輪郭加工

X	0.0000	Y	0.0000
Y	0.0000	Z	0.0000
Z	0.0000		

X: 0.0000 Y: 0.0000

7X	Y	G	1 X	40.0000	Y	10.0000	U	1	φ	20.0000
8X	Y	G	2 X	110.0000	Y	35.0000	G	1	R	
9X	Y	G	3 X	180.0000	Y	10.0000	G	1	R	
10X	Y	G	4 X		Y	85.0000	G	1	R	
11X	Y	G	5 X	150.0000	Y		G	1	R	
12X	Y	G	6 X	145.0000	Y	130.0000	G	2	R	150.0000
13X	Y	G								
14X	Y	G								
15X	Y	G								
16X	Y	G								
17X	Y	G								

設定後, *入力終了

φ: 工具径

次頁 呼出 記憶 現位置

設定後, *入力終了

(X, Y): 加工点

φ 次頁 呼出 記憶 現位置

- 直線/円弧指定で16点までの形状加工が行えます
- 工具径を考慮した座標計算が不要です
- 工具径を変更する事により、追い込み仕上げが行えます
- ティーチング機能に対応し、16点以上の形状加工も可能です

補間

補間

X	0.0000	Y	0.0000
Y	0.0000	Z	0.0000
Z	0.0000		

DX 1 0.0000 DY 0.0000 DZ 0.0000 F 0

X: 100.0000 Y: 0.0000 G: I R:

サイクル実行

現位置

絶対/相対
切替可能

任意点へ直線送り、早送り、円弧補間で位置決めします

データ記憶

斜め直線加工

X	1 0.0000	Y	0.0000
Y	0.0000	Z	1 0.0000
Z	1 0.0000		

X1 -100.0000 X2 100.0000 Y1 -100.0000 Y2 100.0000 A

φ 2 現在のデータも電源OFFに対応

設定→加工開始側に移動後, *入力終了

(X1, Y1): 点1

記憶1 記憶2 戻り

メニュー画面のデータを2種類記憶保存出来ます

基準点記憶

現在位置 斜め直線加工

X	100.0000
Y	50.0000
Z	10.0000

F 0

記憶1 記憶2 記憶3 記憶4 戻り

実速度表示

基準点位置を4点記憶保存出来ます

切削条件計算

切削条件計算

X	0.0000	Y	0.0000
Y	0.0000	Z	0.0000
Z	0.0000		

S 796 min-1 F 239 mm/min

V (m/分) 50 φ (mm) 20.0000 P (刃数) 2 Q (mm/刃) 0.160

データ入力 V: 切削速度

V: 切削速度 戻り

主軸回転/送り速度計算機能により工具条件を入力すると即座に回転数/送り速度を表示します

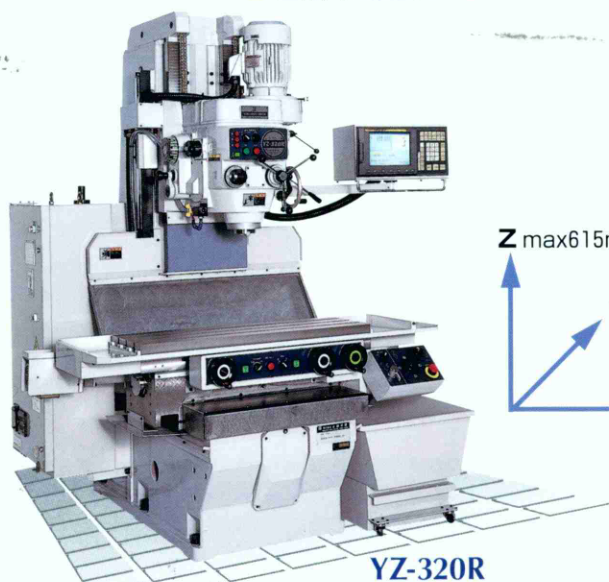


YZ-320R/YZ-320NCR

シリーズで最小の小型精密加工機

同時2軸加工には → YZ-320R を
同時3軸加工プログラム運転には → YZ-320NCR を

- Z軸はクラス最高のテーブル上面から主軸端まで615mm
- 主軸テーパーNO.40 オールギヤで抜群の切削能力
- 主軸回転速度は4000min⁻¹



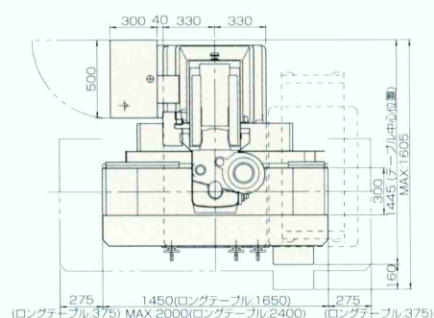
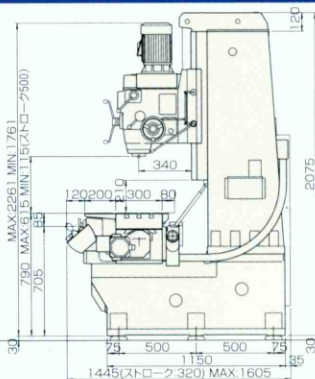
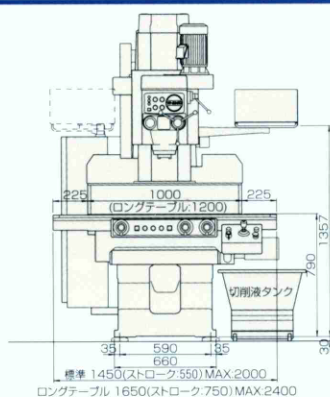
YZ-320R



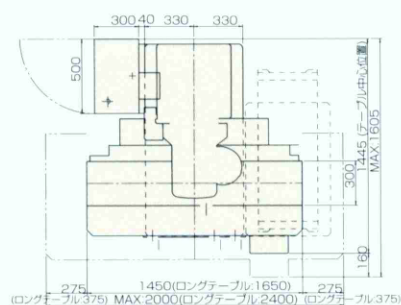
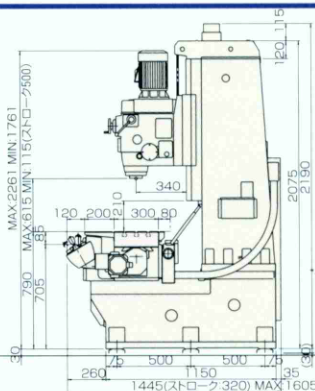
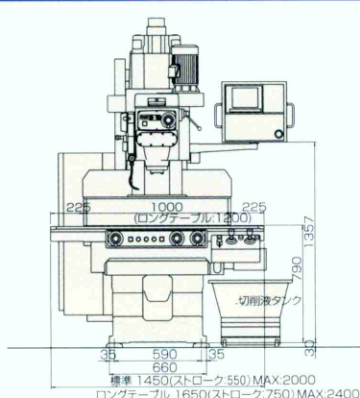
YZ-320NCR

Z max615mm
Y320mm
X550mm

YZ-320R



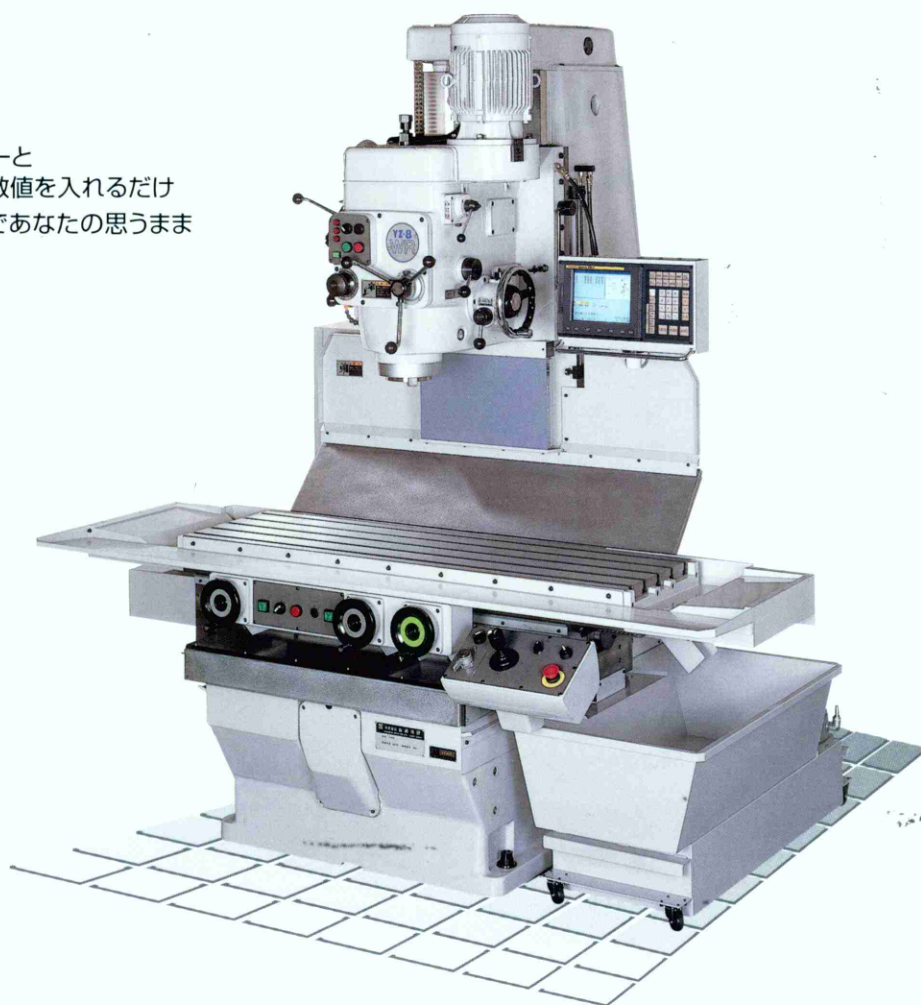
YZ-320NCR





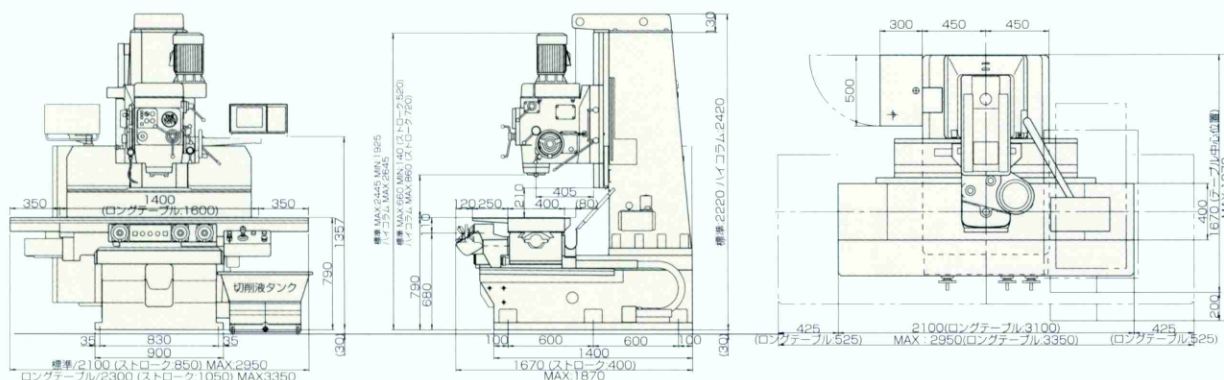
**「YZ-8WR」はスーパーミルをさらに
進化、発展させ、皆さまのお役に立つ事を
お約束します。**

- かたくなに伝承する キサゲ仕上げ
- ベッド、コラムは箱形 角ガイド
- Y軸は最良のセンターガイド方式
- 複雑な加工も豊富なパターンメニューと
当社のオリジナルメニューを選んで数値を入れるだけ
- 全てのオペレーティングは全面集中であなただけの思うまま



A 3D coordinate system diagram with three axes: Z (vertical), Y (diagonal), and X (horizontal). The dimensions are labeled as follows: Z max660mm, Y 400mm, and X 850mm.

YZ-8WR



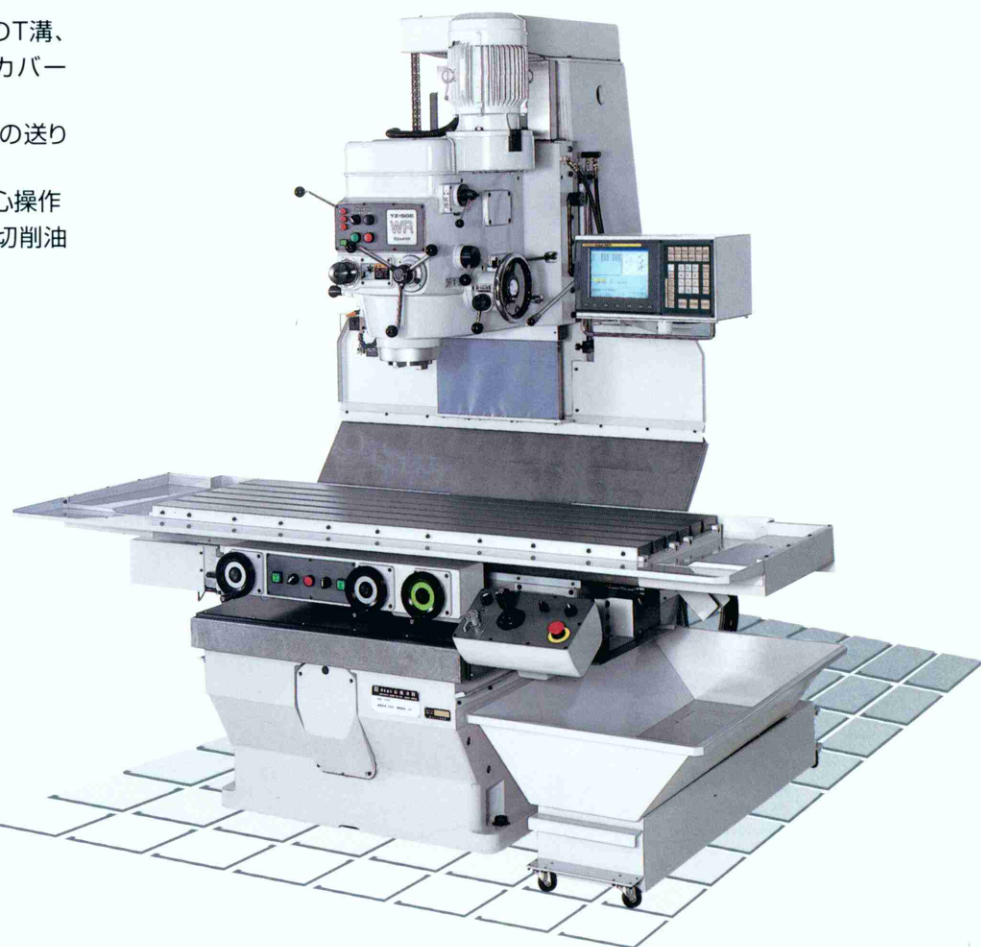


YZ-500WR

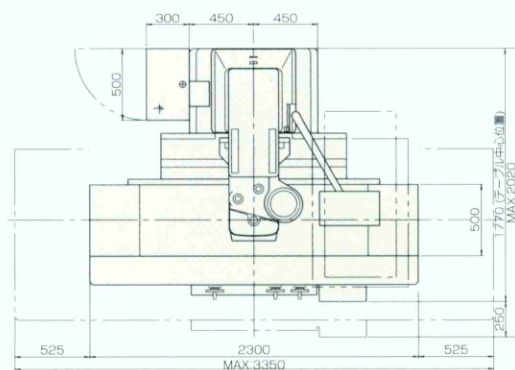
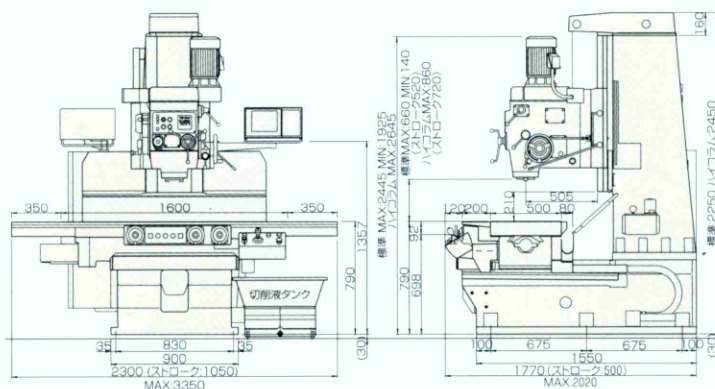
**YZ-8WRの兄弟機で 作業面積が
前後移動 500mmと大きく
加工能力が、ぐっとワイドに
このクラス最大になりました**

- 広いワークスペースと便利な5本のT溝、傾斜シャッターでベッド摺動面はカバーされ、防塵は完璧
- ボーリング加工は、主軸回転当たりの送りがとれ、最適ボーリング
- Z軸切り込みは軽快なハンドルで安心操作
- 掃除のしやすい大型の切粉受けと切削油タンク

Z max660mm
Y 500mm
X 1,050mm



YZ-500WR



■機械仕様

			YZ-320NCR	YZ-320R	YZ-8WR	YZ-500WR
テーブル	テーブル作業面積	mm	1000×300		1400×400	1600×500
	特別仕様(ロングテーブル)	mm	1200×300		1600×400	—
	テーブル積載質量		300Kg		600Kg	600Kg
	テーブルT溝の幅と、ピッチ		18(h7) P=80mm			
	テーブルT溝の数		3		5	
移動量	X軸 ストローク	mm	550		850	1050
	特別仕様(ロングテーブル)	mm	750		1050	—
	Y軸 ストローク	mm	320		400	500
	Z軸 ストローク	mm	500		520	
	特別仕様(ハイコラム)	mm	—		720	
距離	主軸端面からテーブル上面	mm	MIN:115 MAX:615		MIN:140 MAX:660	
	特別仕様(ハイコラム)	mm	—		MIN:140 MAX:860	
	主軸中心からコラムガイド面	mm	340		405	505
	床面からテーブル上面	mm	820		820	
主軸	主軸回転速度(16段)	min ⁻¹	80～4000		55～2000	
	主軸径	mm	70		90	
	主軸端形状	ISO	No.40		No.50	
	工具取付ボルト形状		5/8-11UNC		1-8UNC	
送り速度	ジョグ送り速度(23段)	mm/min	4～4000		2～4000	
	早送り速度(X、Y軸)	mm/min	10000		6000	
	ボーリング送り速度(5段)	mm/rev	—	0.05～0.2	0.05～0.2	
制御関連	制御装置		FANUC SYSTEM			
	操作盤		NCプログラム	汎用 + ガイダンス機能		
	制御軸数(X、Y軸)		3軸	2軸	2軸	
電動機	主軸電動用	kW	2.2		3.7	
	X、Y軸送り用	kW	ACサーボ0.3×2		ACサーボ0.6×2	
	Z軸送り用	kW	ACサーボ0.6	—	—	
	切削液ポンプ用	kW	0.1		0.1	
	ガイド面潤滑ポンプ用	kW	0.02		0.02	
	総電源容量	KVA	8	6	8	
据付	切削油タンク容量	L	60		60	
	機械所要最大寸法(標準機) (左右×前後×高さ)	mm	2000×1605×2291		2950×1870×2475	3350×2020×2475
	機械総質量	Kg	2350		3500	4700

■標準付属品

工具一式 据え付け用部品一式 切削油装置 摺動面自動給油 コラムサドル間傾斜シャッター 主軸ブレーキ(工具交換用)

■特別仕様

	YZ-320NCR	YZ-320R	YZ-8WR	YZ-500WR
ロングテーブル(200mm長)	○	—	○	—
ハイコラム(200mm高)	—	—	○	○
照明装置(ハロゲンライト)	○	—	—	○
チップコイルコンベア装置	○	—	—	○
チップスライダ装置	○	—	—	—
テーブルスプラッシュガード	○	—	—	○
サイドガード	○	—	—	—
電動式工具着脱装置	—	—	—	○
プル式工具着脱装置	○(BT-40,MAS-I)	—	—	—
主軸モーター 馬力アップ	—	—	—	○(5.5KW)
主軸高速仕様	○(6000min ⁻¹)	—	—	○(3000min ⁻¹)
主軸頭冷却装置	○	—	—	○
エアブロー	○	○(手動)	—	○(手動)
外部4軸 FIN型信号出力	—	○	—	○
輪郭加工(加工ガイダンス)	—	○	—	○
チーミング個数追加(10個)	—	○	—	○
異常負荷検出機能(メカトロ税制適用)	○	—	—	○



YZ-400SG/YZ-400SGATC

技術、技能を生かせるYZスーパーミル 立中ぐりNCフライス盤

- 人にやさしい使いよさが基本です。

練り上げられた充実のソフト
センターガイドながら抜群の接近性
長時間の精度維持を約束する手作業キサゲ仕上げ

- 図面から切り粉まで、段取り時間の短縮には自信があります。

汎用、ガイダンス、Gコードの中から最適モードを選んで下さい。

- プログラムのデバック、リジットタップ作業、ガイダンス加工でのプレイバック、
ATCの工具交換もハンドル操作が可能 (オリジナルソフト・オプション仕様有り)

YZ-400SG

Z max700mm



Y 400mm

X 850mm



YZ-400SG
(オプション含む)



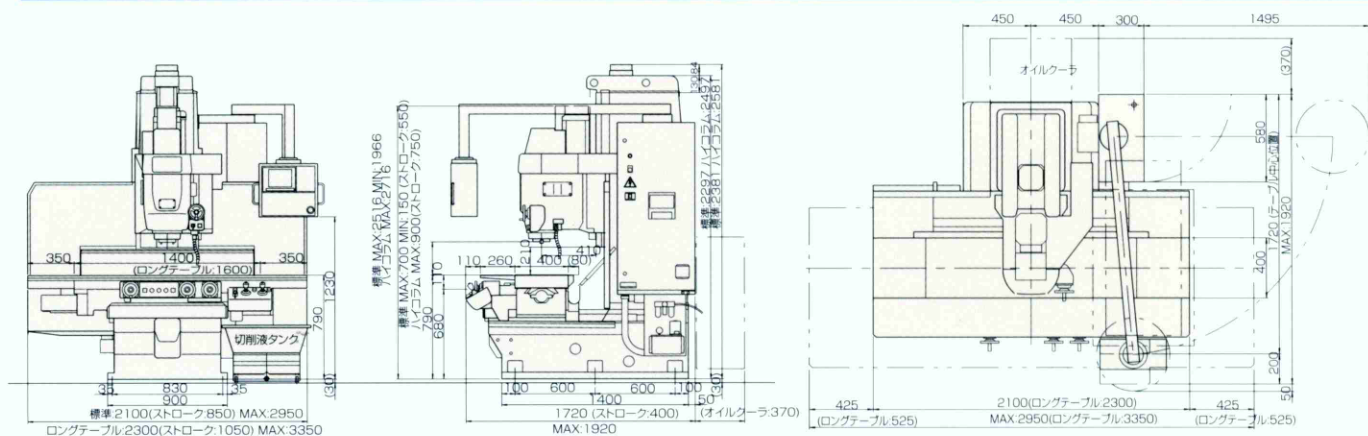
YZ-500SG/YZ-500SGATC

ワークの数・形による最適の加工法

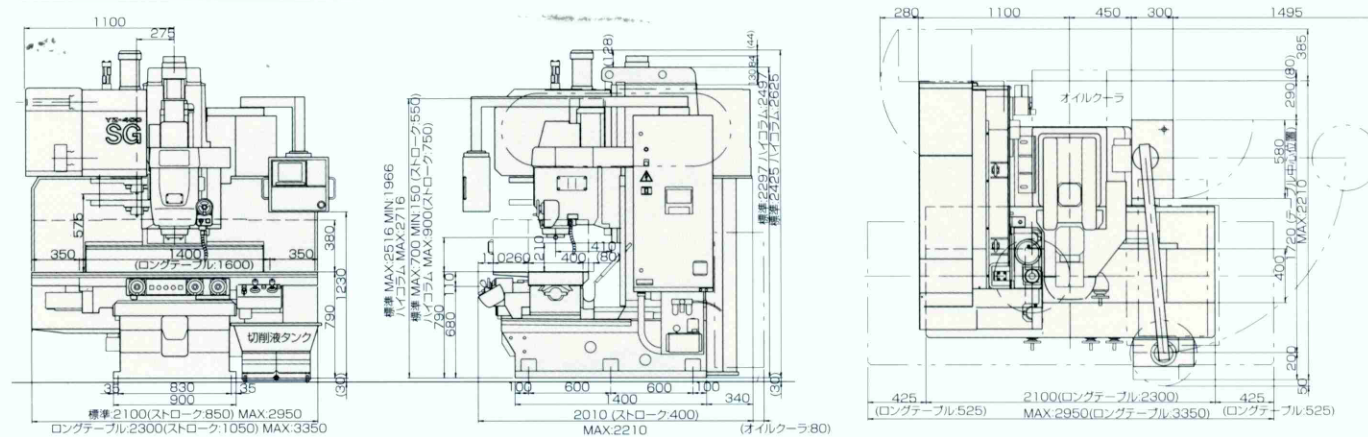
- 汎用仕事は勿論 → 豊富なパターンに数値を入れるだけ24本ATCも簡単操作
- NCフライスとして → いい仕事の出来る強靱な構造
- マシニング加工まで → 単品加工から多種多量生産に対応



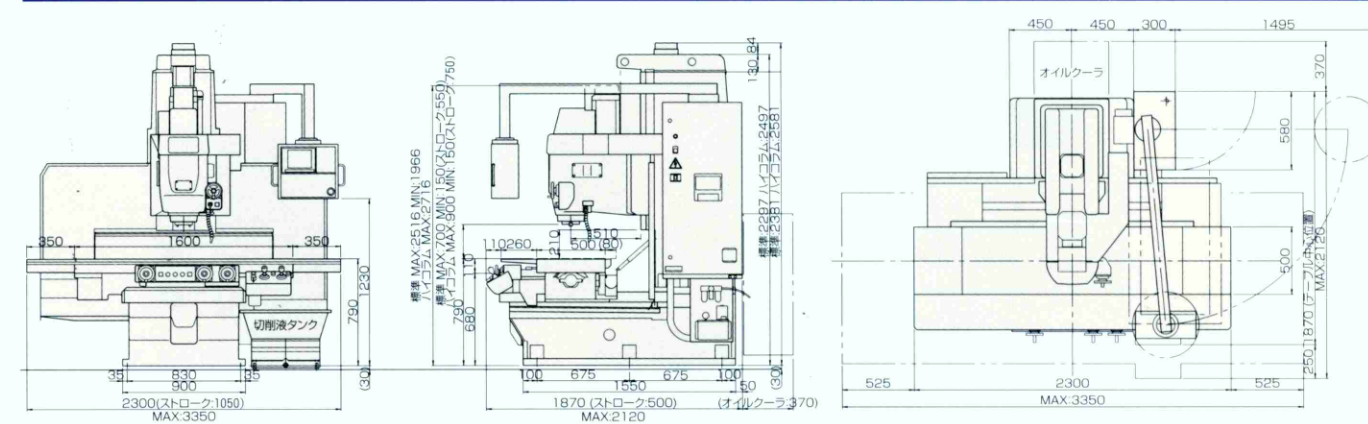
YZ-400SG



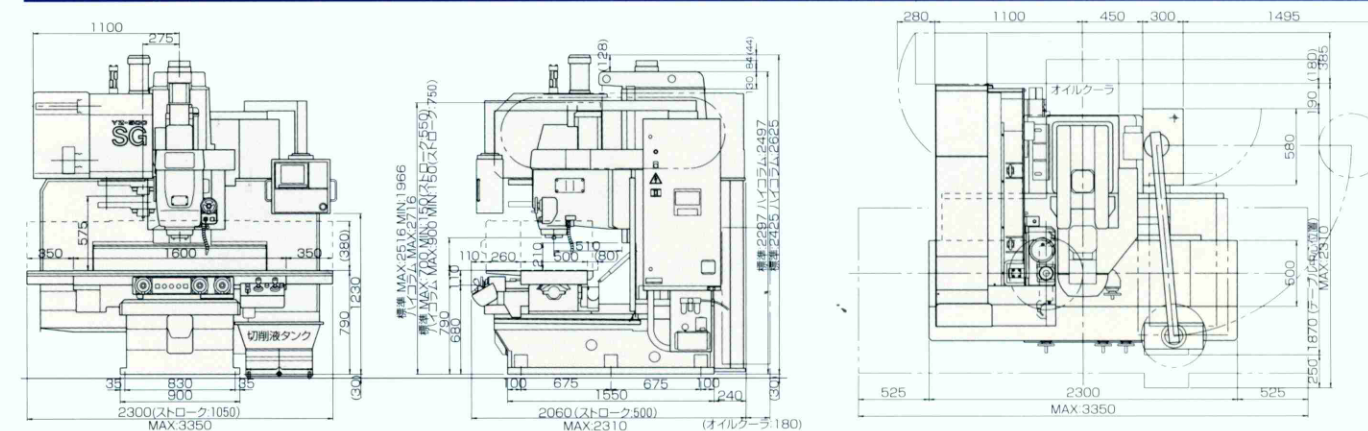
YZ-400SG ATC



YZ-500SG

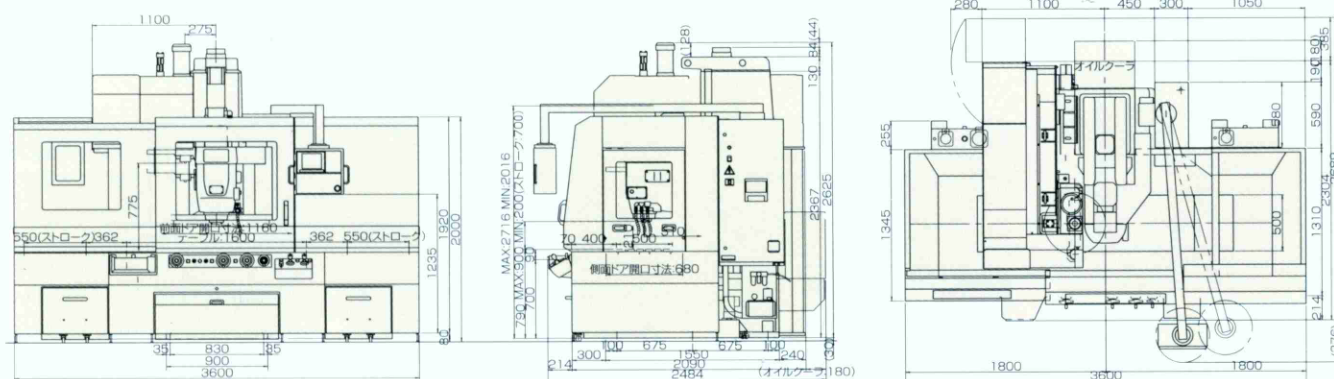


YZ-500SG ATC



- 全周力バーで環境対策にも万全でありながら人間工学に基づいた、楽な姿勢での操作性と、接近性を実現しました。
- 第4のハンドルではNCプログラムのデバックやリジットタップの動作が行われ確実に、安心して加工が行われます。

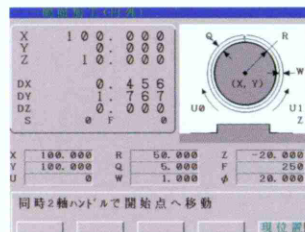
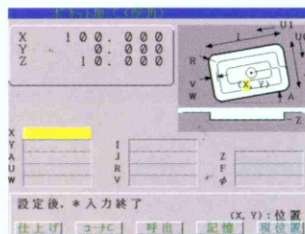
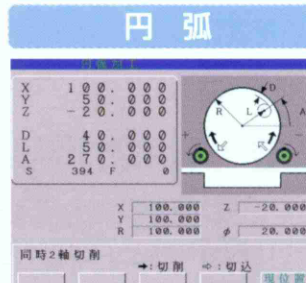
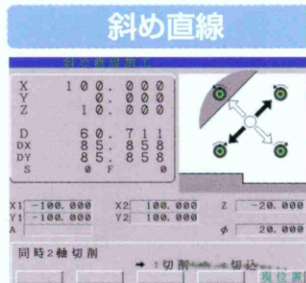
- マシニングセンターでありながら抜群の接近操作
- 単品加工は熟成のガイダンス機能で最短加工を実現
- 4つの ハンドルは独立、ドアを閉めた状態で接近操作
- Z軸 MAX900mmとこのクラス最高



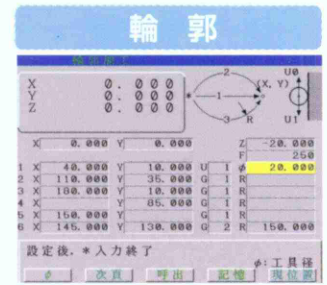
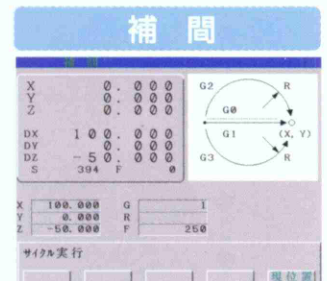
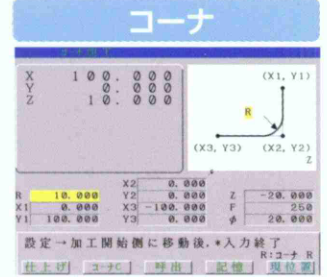


加工ガイダンス機能

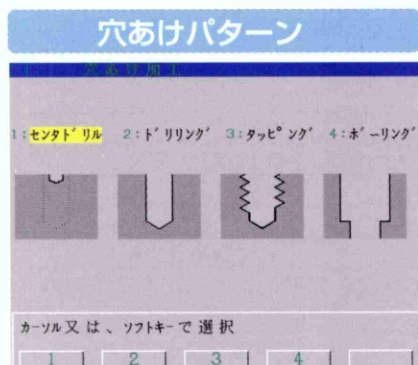
豊富なガイダンス加工により、単品加工や小ロット



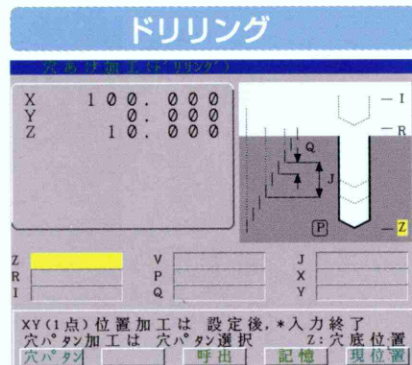
- ティーチング機能により自動工具交換を含んだブレイバックに対応。
- ブレイバックを含む全ての加工にハンドル送り対応。
- Z軸リミット機能により、手動による切り込み過ぎを防止。
- 基準点は4点まで記憶保存可能。
- ガイダンス加工データを各2画面記憶可能。寸法の異なる加工に対応。
- 切削条件計算機能により工具回転数/送り速度を表示。最適条件を求める事ができます。



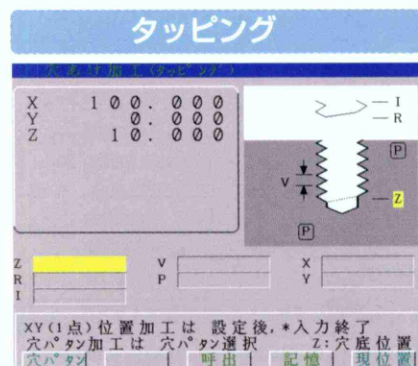
加工にベストです。



- 多彩な穴明けメニュー
- サイクル加工全てに残移動量表示
- 送り速度は工具条件より自動計算
- イニシャルレベル復帰指定可能

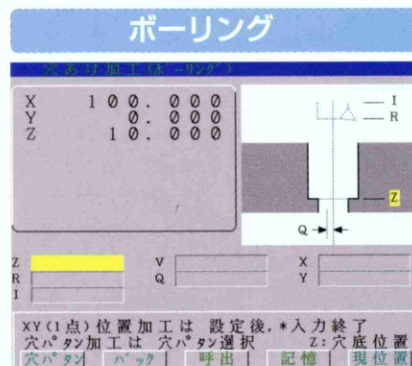


高速穴明け/深穴明け両用



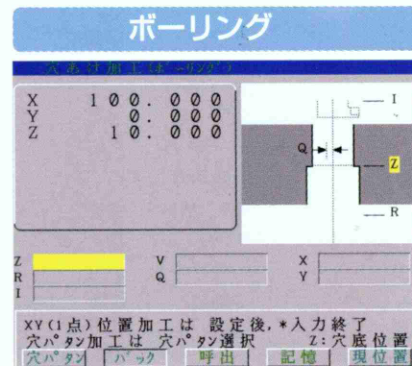
ネジピッチを入力

- 送り速度計算が不要
- 同期タップ加工
- ハンドドリジッド加工



ファインボーリング

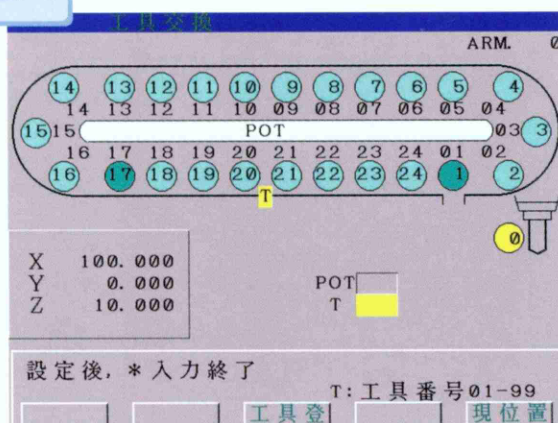
- 刃先ニゲ量設定により仕上がり面に傷がつきません



バックボーリング

- 行程集約に役立ちます

工具交換 工具専用画面を装備



- ダイレクトチェンジ機能により汎用操作時、及びガイダンス加工時にも自在に工具交換可能。
- メモランダム方式でありながらポット番号指定可能。
- 重い工具も安全に短時間で交換
- 主軸メカブレーキ機能でダイレクトに切削工具を交換できます。

■機械仕様

			YZ-400SG	YZ-400SG ATC	YZ-500SG	YZ-500SG ATC	YZ-501
テ ー ブ ル	テーブル作業面積	mm	1400×400		1600×500		
	特別仕様(ロングテーブル)	mm	1600×400		—		
	テーブル積載質量		500Kg		500Kg		
	テーブルT溝の幅と、ピッチ		18 (h7) P=80mm		18 (h7) P=80mm		
	テーブルT溝の数		5		5		
移 動 量	X軸 ストローク	mm	850		1050		
	特別仕様(ロングテーブル)	mm	1050		—		
	Y軸 ストローク	mm	400		500		
	Z軸 ストローク	mm	550		550	700	
	特別仕様(ハイコラム)	mm	750		750	—	
距 離	主軸端面からテーブル上面	mm	MIN:150 MAX:700		MIN:150 MAX:700		MIN:200 MAX:900
	特別仕様(ハイコラム)	mm	MIN:150 MAX:900		MIN:150 MAX:900		
	主軸中心からコラムガイド面	mm	410		510		
	床面からテーブル上面	mm	820		820		
主 軸	主軸回転速度	min ⁻¹	40～3000 (手動 20段/NC 無段)		40～3000 (手動 20段/NC 無段)		
	主軸軸受径	mm	100		100		
	主軸端形状	ISO	No.50	BT-50	No.50	BT-50	
	工具取付ボルト形状		1-8UNC	P50T-Ⅱ (MAS-Ⅱ)	1-8UNC	P50T-Ⅱ (MAS-Ⅱ)	
送 り 速 度	早送り速度	mm/min	XY:10000・Z:8000		XY:10000・Z:8000		XYZ:10000
	切削速度(自動)	mm/min	0～6000 (無段)		0～6000 (無段)		
	切削速度(手動)	mm/min	4～4000 (23段)		0～4000 (23段)		
A T C (メモリアルダム方式)	工具数	本	—	24	—	24	
	最大工具径(隣接工具有)	mm	—	126	—	126	
	最大工具径(隣接工具無)	mm	—	230	—	230	
	最大工具長さ	mm	—	350	—	350	
	最大工具質量	Kg	—	15	—	15	
制 御 関 連	制御装置		FANUC SYSTEM				
	操作盤		汎用 + ガイダンス機能 + NCプログラム				
	制御軸数		3軸				
電 動 機	主軸電動用	kW	ACサーボ7.5/11				
	X、Y軸送り用	kW	ACサーボ0.6×2				
	Z軸送り用	kW	ACサーボ1.0				
	切削液ポンプ用	kW	0.1				
	ガイド面潤滑ポンプ用	kW	0.025				
	総電源容量	KVA	18	23	18	23	23
据 付	所要空気圧	Mpa	0.5 (5Kg/cm ²)				
	切削油タンク容量	L	100		100		240
	機械所要最大寸法(標準機) (左右×前後×高さ)	mm	2950×1920×2546	2950×2210×2546	3350×2120×2546	3350×2310×2546	3600×2484×2746
	機械総質量	Kg	4400	5550	4950	6100	6500

■標準付属品

工具一式 据え付け用部品一式 切削油装置 コラムサドル間傾斜シャッター 主軸ブレーキ(工具交換用)

■特別仕様

	YZ-400SG	YZ-400SG ATC	YZ-500SG	YZ-500SG ATC	YZ-501
ロングテーブル(200mm長)	○	○	—	—	—
ハイコラム(200mm高)	○	○	○	○	—
照明装置(ハロゲンライト)	○	○	○	○	○
加工完了表示ライト	○	○	○	○	○
チップコイルコンベア装置	○	○	○	○	標準
テーブルスブラッシュガード	○	標準	○	標準	—
パーテーション	○	○	○	○	—
電動式工具着脱装置	○	—	○	—	—
プル式工具着脱装置(BT-50、MAS-II)	○	標準	○	標準	標準
主軸頭冷却装置	○	○	○	○	標準
主軸回転速度 4000min ⁻¹	○	○	○	○	○
切削油ノズル(主軸円周)	○	○	○	○	○
エアブロー	○	○	○	○	○
リジットタップ制御	○	標準	○	標準	標準
工具補正個数 64個	○	標準	○	標準	標準
ハンドル割込み	○	標準	○	標準	標準
輪郭加工(加工ガイダンス)	○	○	○	○	○
外部4軸 FIN型信号出力	○	○	○	○	○
制御軸数拡張 第4軸制御	○	○	○	○	○
異常負荷検出機能(メカトロ税制適用)	○	○	○	○	○

仕様 YZ-320NCR・YZ-400SG・YZ-500SG・YZ-501・YZB-85NCR

NC機能

- 1.制御軸 3軸 (X,Y,Z) (4軸オプション)
- 2.同時制御数 3軸 (最大4軸)
- 3.最小設定単位 0.001mm
- 4.最小移動単位 (補間単位) 0.001mm
- 5.位置決め G00
- 6.直線補間 G01
- 7.円弧補間 G02, G03
- 8.平面指定 G17, G18, G19
- 9.早送り速度 X, Y軸 10000mm/min
Z軸 8000mm/min
- ※1. (YZ-320NCR/501 Z軸 10000mm/min)
- ※2. (YZB-85NCR X,Y,Z軸 6000mm/min)
- 10.送り速度 自動 0~6000mm/min F指令
// 手動 0~4000mm/min ダイヤル
- 11.送りオーバーライド 0~200% 10%ステップ
- 12.早送りオーバーライド 1, 25, 50, 75, 100%
- 13.イグザクトストップ
- 14.ドウェル G04
- 15.手動レファレンス点復帰
- 16.バックラッシュ補正
- 17.自己診断機能
- 18.ストアードストロークチェック

プログラミング機能

- 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.サブプログラム呼出 (4重)
- 6.ミラーイメージ (Mコード指令可)
- 7.固定サイクル
- 8.主軸S指令 (オーバーライド 50~120% 10%毎)
- ※ (主軸S指令は、SGシリーズ /501)
- 9.補助機能 (M信号)
主軸制御指令 M03 (正転) /M04 (逆転) /M05 (停止)
切削液ポンプ オン/オフ M08 (運転) /M09 (停止)

工具機能

- 1.工具長補正 G43, G44, G49
- 2.工具補正メモリ 32組
- 3.工具経補正C G41, G42, G40

加工ガイダンス機能

- 1.斜め直線/円弧/リミット/穴明け/パターン加工
ポケット/側面/荒取り/コーナ/平面加工/補間
輪郭 (輪郭はオプション)
- 2.ティーチング/確認/プレイバック機能

表示機能

1. 8.4" カラーLCD
- 2.日本語
- 3.送り実速度表示
- 4.サーボモータモニタ
- 5.グラフィック表示

編集、操作機能

- 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 20m
- 4.登録プログラム個数 63個
- 5.MDI運転
- 6.DNC運転
- 7.ドライラン
- 8.デバックハンドル運転
- 9.補助機能ロック (M信号)
- 10.マシンロック
- 11.Z軸指令キャンセル
- 12.シングルブロック
- 13.オプションルストップ
- 14.オプションルブロックスキップ
- 15.外部リセット
- 16.時計機能

データの入出力機能

- 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.入出力 インタフェース RS-232C / SRAMカード

手動操作機能

- 1.主軸制御 正転、逆転、停止、主軸定位置停止機能
※ (主軸定位置停止機能 SGシリーズ /501)
- 2.主軸ブレーキ オン/オフ、主軸ニュートラル機能
- 3.切削液ポンプ オン/オフ
- 4.X, Y, Z, Gレバースイッチ連続送り機能
- 5.Z軸レバースイッチステップ送り機能
- 6.ハンドル送り (各軸独立) X, Y, Z, G (0.5, 5mm/回転)

電装品標準付属

- 1.自動電源遮断 (M30/パワーオフ機能)
- 2.摺動面油自動給油装置
- 3.メモリ用予備バッテリー/ヒューズ類予備品

NCソフトオプション

※はATC仕様標準

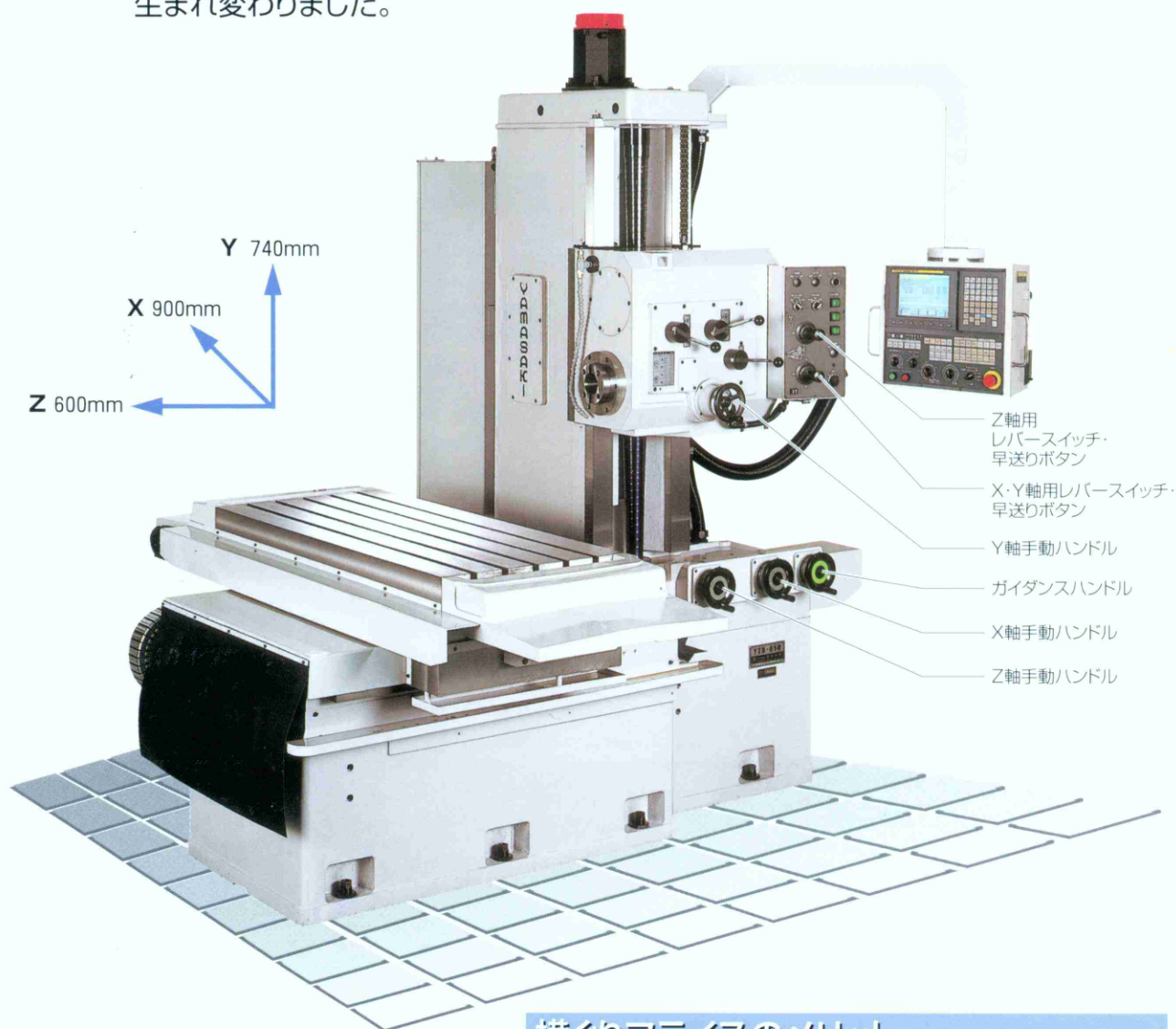
- 1.プログラマブルデータ入力 (G10)
- 2.テープ記憶長 合計40m
- 3.テープ記憶長 合計80m
- 4.テープ記憶長 合計160m
- 5.テープ記憶長 合計320m
- 6.プログラム個数 125個
- 7.プログラム個数 200個
- 8.バックグラウンド編集
- ※ 9.工具補正個数 64個
- 10.稼働時間、部品数表示
- ※ 11.ハンドル割込み
- 12.プログラム再開
- 13.ヘリカル補間
- 14.自動コーナオーバーライド (G62)
- 15.一方向位置決め (G60)
- ※ 16.リジットタップ (SGシリーズ /501)
- 17.F/Dのデレクトリ表示
- 18.スケーリング (G50, G51)
- 19.座標回転 (G68, G69)
- 20.カスタムマクロ B
- 21.リモートバッファ
- 22.ダイナミックグラフィック表示
- 23.任意角度面取り・コーナR
- 24.拡張テープ編集
- 25.先行制御 (G08)
- 26.異常負荷検出機能



YZB-85NCR

スーパーミルシリーズ唯一の横型 NCフライス盤

汎用 横中ぐりフライス盤YZB-85が
スーパーミルシリーズに加わりました。
コンパクトで使いやすい設計と
横形の持つ特徴を生かし
次世代 汎用横中ぐりフライス盤に
生まれ変わりました。



横ぐりフライスのメリット

- 加工物の大きな物のセットが容易。
- 立型フライス加工の切粉づまりで悩まされてきたポケットやボーリング加工も安心加工。

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YZBシリーズの基本理念です。

YZB-85NCR 仕様

テーブル作業面の大きさ.....1300×600mm
 最大積載量.....1000kg
 テーブルT溝の幅と数.....20mm (H7) ×5本
 床面からテーブル上面までの距離.....920mm

テーブル移動量 (Z×X)600×900mm
 主軸頭移動量 (Y)740mm
 主軸端面からテーブル前端面までの距離.....MAX:555 MIN:-45mm
 主軸中心線からテーブル上面までの距離.....MAX:740 MIN: 0mm
 ※特別付属品チップコイルコンベア装置・Z軸摺動面テレスコカバー取付時の移動量と距離
 テーブル移動量 (Z×X)495×900mm
 主軸頭移動量 (Y)680mm
 主軸端面から前端面までの距離.....MAX:555 MIN:60mm
 主軸中心線からテーブル上面までの距離.....MAX:740 MIN:60mm

主軸端テーパ穴.....N.S.T.No.50
 主軸回転速度 (12段50/60Hz共)45~1500min⁻¹
 X・Y・Z軸ジョグ送り速度 (21段)15~2000mm/min
 X・Y・Z軸指定F送り速度 (無段)1~6000mm/min
 X・Y・Z軸早送り速度.....6000mm/min

電動機 主軸駆動用.....5.5kW×4p
 主軸頭送り用 (Y)ACサーボ1.0kW/2000min⁻¹
 テーブル送り用 (X)ACサーボ1.0kW/2000min⁻¹
 サドル送り用 (Z)ACサーボ1.0kW/2000min⁻¹
 主軸頭内潤滑ポンプ用.....0.10kW
 切削液ポンプ用.....0.18kW
 自動給油ポンプ用.....0.015kW

所要電源容量.....20kVA
 機械寸法 (縦×横×高さ)2527×3060×2475mm
 機械床面積.....1989×1122mm
 機械総重量.....約5500kg

標準付属品

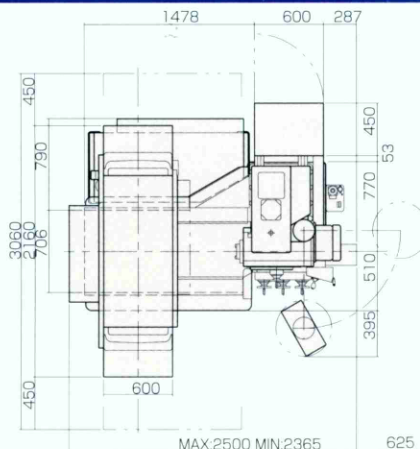
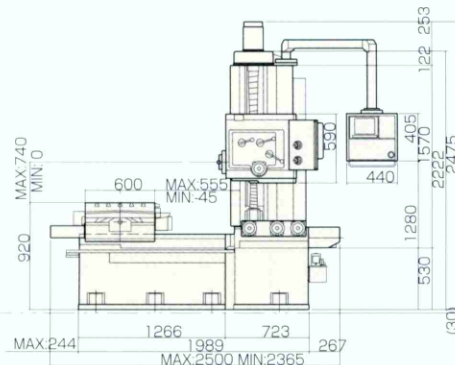
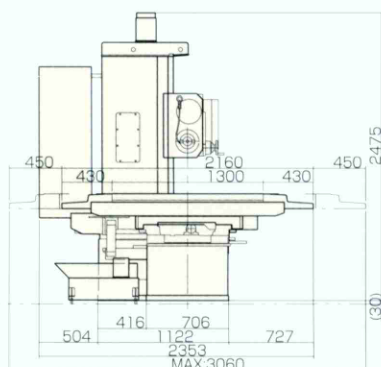
標準工具
 据付用部品
 工具取付ボルト
 切削液装置

摺動面自動給油装置
 取扱説明書
 操作説明書

特別付属品

電動式工具着脱装置
 ※チップコイルコンベア装置
 照明装置 (ハロゲンランプ)
 主軸頭冷却装置
 ※Z軸摺動面テレスコカバー

YZB-85NCR





我社の理念

「人と自然・技術とロマン」

共に未来を創る 山崎技研



株式会社 山崎技研

本社・工場 ㊞780-8040 高知市神田2098
TEL (088) 832-4108 FAX (088) 831-2865
東京営業所 ㊞335-0031 埼玉県戸田市美女木7-2-5
TEL (048) 422-4823 FAX (048) 422-4630
大阪営業所 ㊞550-0012 大阪市西区立売堀5-3-20
TEL (06) 6531-2471 FAX (06) 6535-4896
名古屋営業所 ㊞452-0803 名古屋市西区大野木4-394
TEL (052) 503-5832 FAX (052) 503-8767
広島営業所 ㊞731-0103 広島市安佐南区緑井3-1-6-303
TEL (082) 870-9311 FAX (082) 870-9311
高崎営業所 ㊞370-0843 群馬県高崎市双葉町4-13-302
TEL (027) 328-2755 FAX (027) 328-2755
福岡営業所 ㊞816-0085 福岡市博多区相生町3-2-48・401
TEL (092) 581-5759 FAX (092) 581-5759

●カタログ内容の機種及び仕様内容は、改良・改善のため予告なく規格変更をする場合があります。