

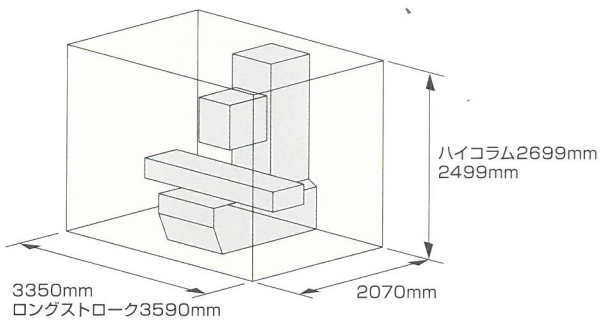
YZ-500WR

YZ-8WRの兄弟機、作業面積が前後左右共にひと回り大きく
このクラス最大になりました

- 主軸テーパ No.50
- 主軸最高回転速度 2000min⁻¹ [1600・3000・4000min⁻¹]
- テーブル作業面積 1600mm×500mm
- テーブル積載質量 約600kg

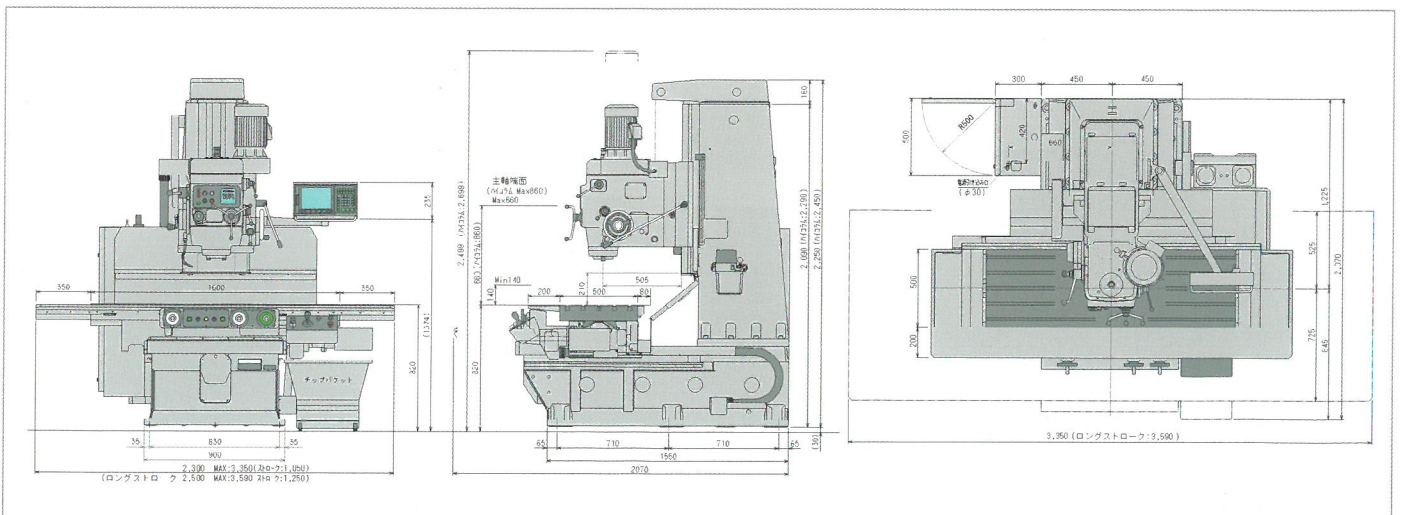
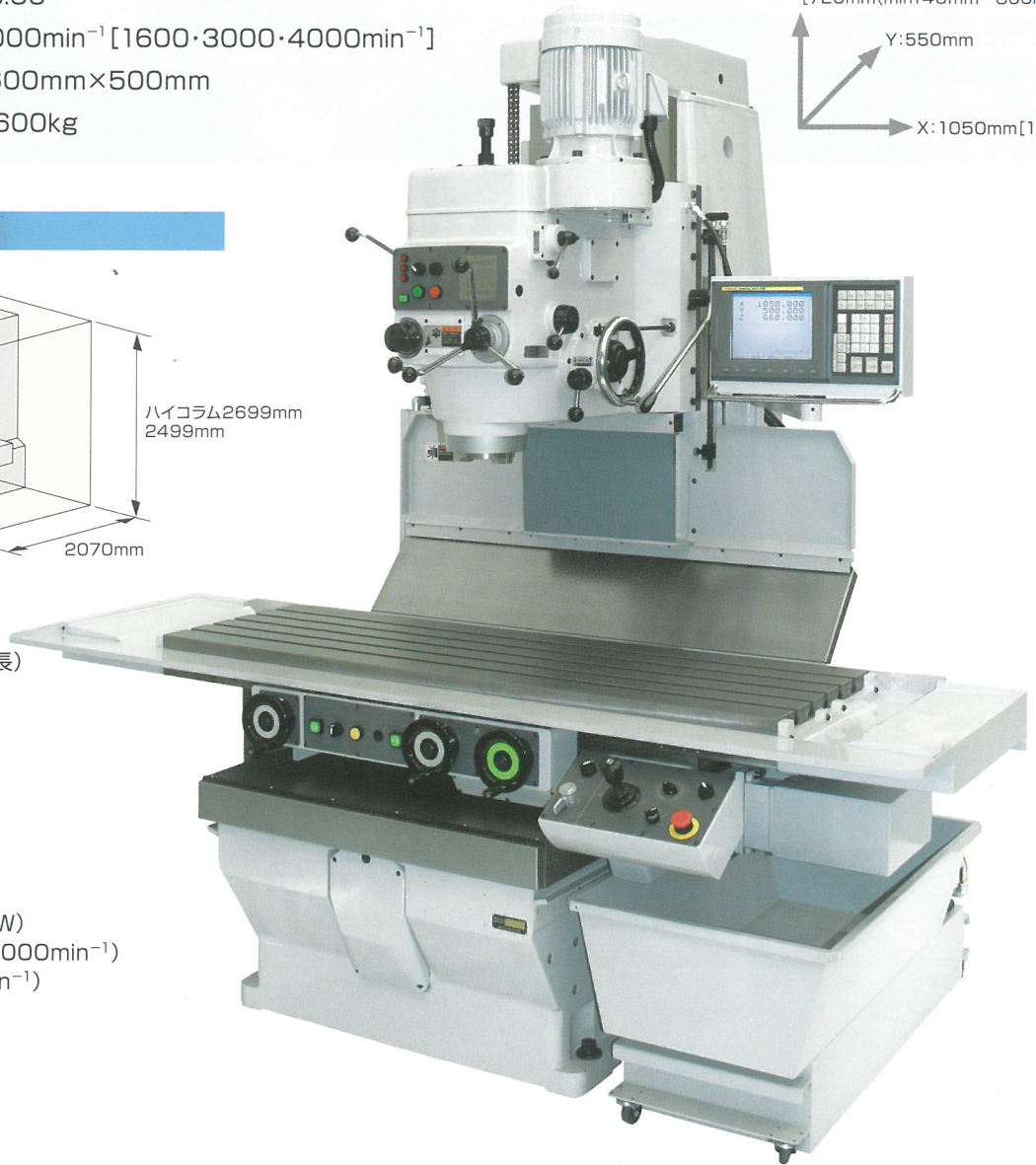


機械所要寸法



特別仕様

- ロングストローク(200mm長)
- ハイコラム(200mm長)
- 照明装置
- スケールフィードバック
- 主軸エアブレーキ装置
- チップコイルコンベア装置
- テーブルスブラッシュガード
- パーテーション型切削液装置
- プルスタッド式工具着脱装置
- 主軸モータ馬力アップ(5.5kW)
- 主軸高速回転仕様(3000・4000min⁻¹)
- 主軸低速回転仕様(1600min⁻¹)
- 主軸テーパNo.40仕様
- 主軸頭潤滑油冷却装置
- エアロー装置(手動)
- 外部FIN型M信号出力
- 2.1軸機能
- ハンドルタップ機能

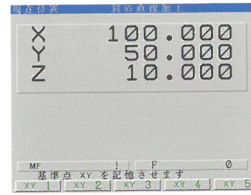


R加工ガイダンス機能

プログラム不要!

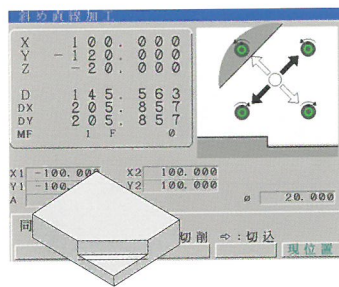
- 選んで数値を入力するだけです
- わかりやすい案内図表示
- 工具径補正付きで使用工具本数を少なく出来ます
- 簡単な入力で円周上の穴位置への自動位置決め
- 基準点を即座に求める事が出来る測定機能搭載
- 一度入力したデータは電源をオフしても保持されます
- 画面データ記憶(5画面)

基準点メモリ(5点)

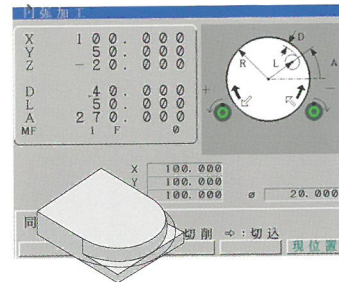


プレイバック	斜め	円弧	リミット	輪郭	現在位置
パターン	ポケット	側面	補間	コーナ	平面

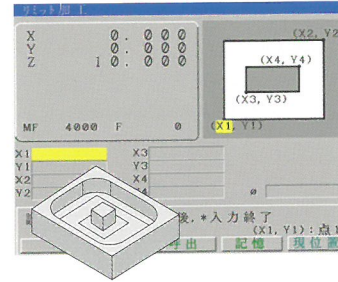
斜め



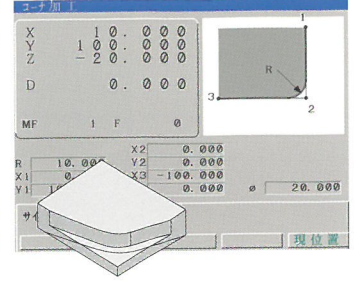
円弧



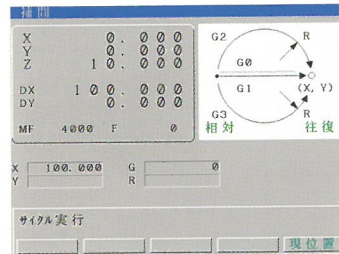
リミット



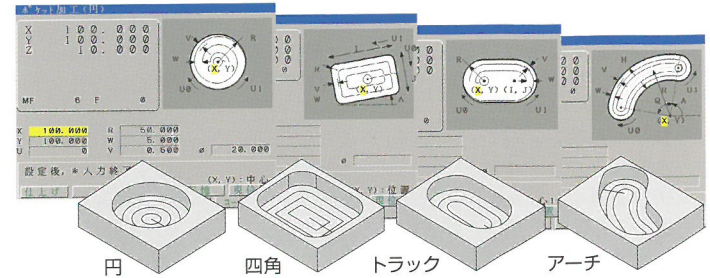
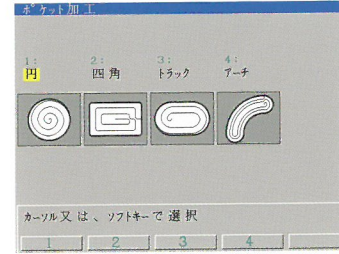
コーナ



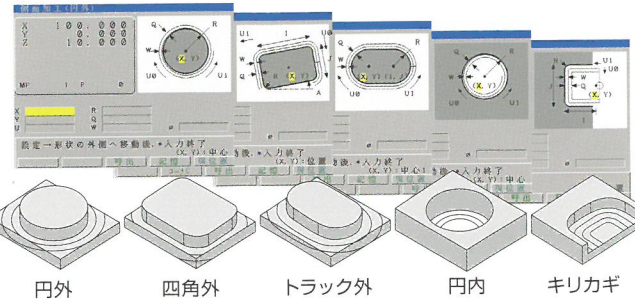
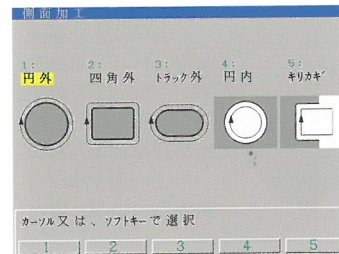
補間



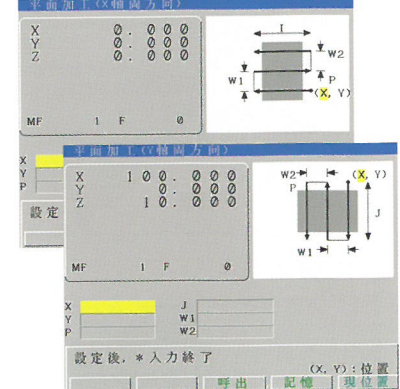
ポケット



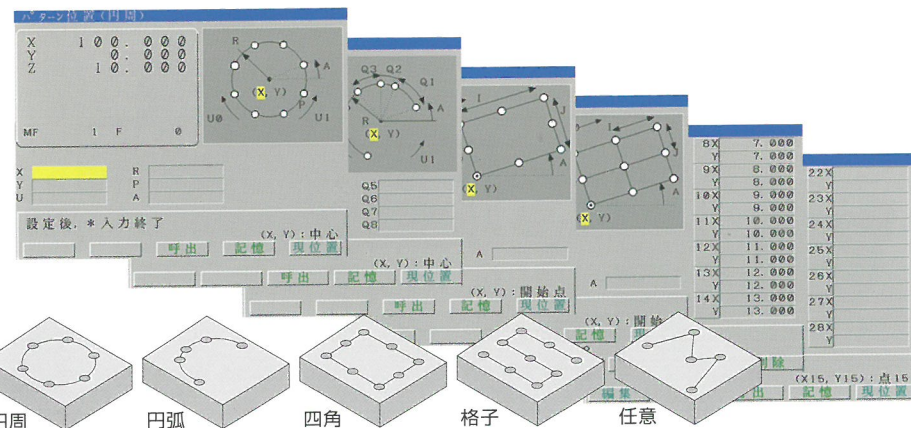
側面



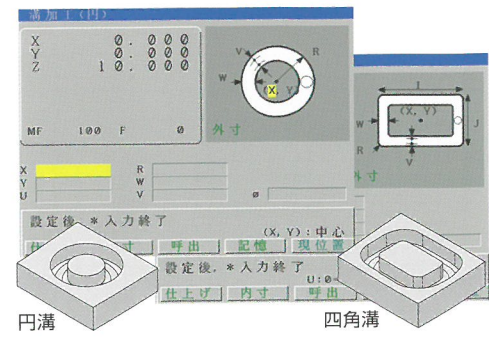
平面



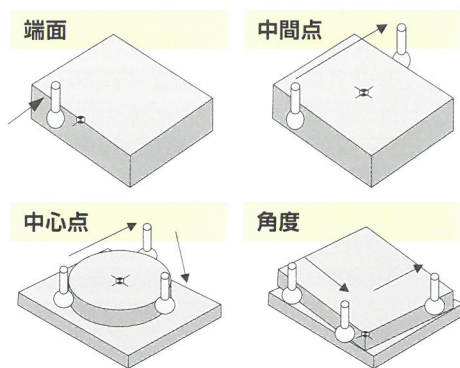
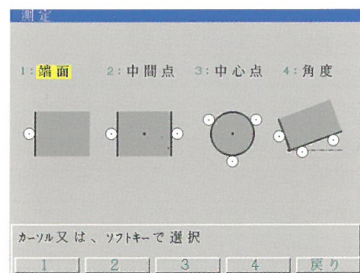
パターン



溝

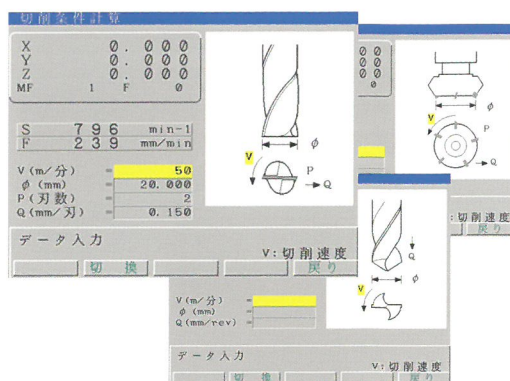


測定(芯だし)

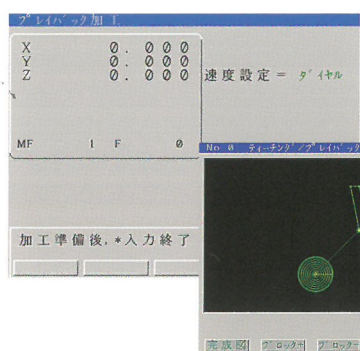


切削条件計算

- 工具回転数、送り速度を表示



プレイバック



- ティーチングされた加工を連続して実行
- グラフィック表示で確認
- 工具径補正機能により、寸法調整が可能

工具径補正画面

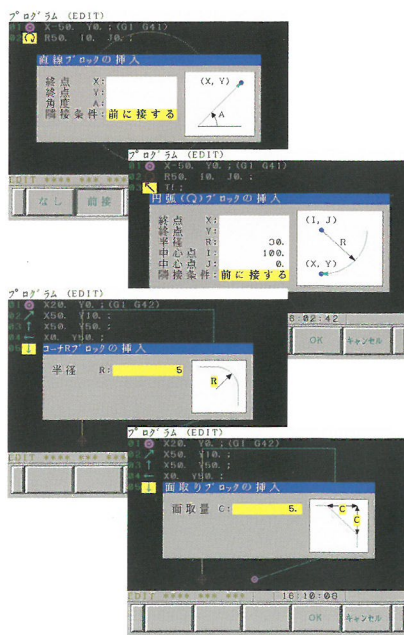
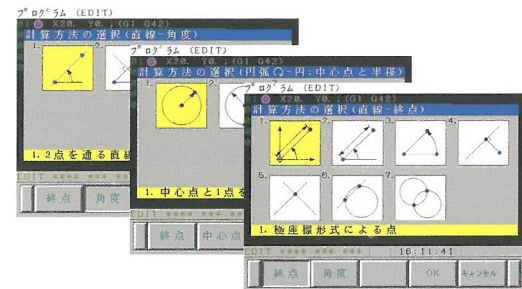
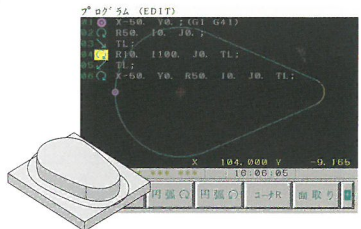
工具	値	工具	値
1001	20.000	1016	0.000
1002	10.000	1017	0.000
1003	5.000	1018	0.000
1004	5.000	1019	0.000
1005	5.000	1020	0.000
1006	6.000	1021	0.000
1007	12.000	1022	0.000
1008	10.000	1023	0.000
1009	15.000	1024	0.000
1010	7.000	1025	0.000
1011	0.000	1026	0.000
1012	0.000	1027	0.000
1013	0.000	1028	0.000
1014	0.000	1029	0.000
1015	0.000	1030	0.000

加工ガイダンスオプション

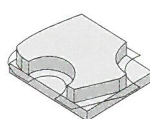
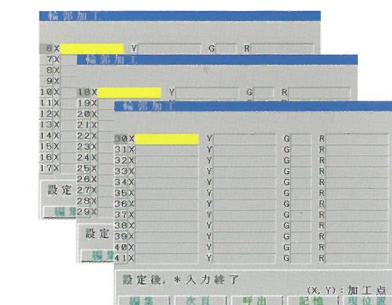
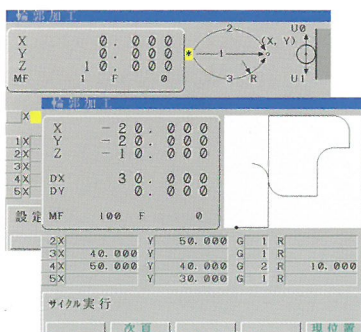
輪郭プログラム



- 直線、円弧、面取りなど最大40形状入力可能
- 工具径を考慮した座標計算が不要
- 接線、接円など交点計算対応
- 補助計算機能により、座標計算が不要
- 輪郭形状は、拡大・縮小・原寸表示が可能
- データ保存47個可能



輪郭加工



- 直線・円弧補間指示により最大41点の交点入力が可能
- 工具径を考慮した座標計算が不要
- 入力データ座標変更機能 (座標反転、座標移動、一括消去)
- 座標点挿入・削除可能

機械仕様

			YZ-352R	YZ-8WR	YZ-500WR
テーブル	テーブル作業面積	mm	1400×350	1400×400 [1600×400]	1600×500
	テーブル積載質量(等分布)	kg	約500	約600	
	テーブルT溝の幅と数・溝ピッチ	mm	18 ^{H7} ×4 P=80	18 ^{H7} ×5 P=80	18 ^{H7} ×5 P=100
	床面からテーブル上面までの距離	mm		820	
移動量	移動量 X・Y	mm	750×350	850×400 [1050×400]	1050×550 [1250×550]
	移動量 Z	mm	500	520 [720]	
	主軸端からテーブル上面までの距離	mm	min:115 max:615	min:140 max:660 [min:140 max:860]	
	主軸中心からコラムガイド面までの距離	mm	340	405	505
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹	80~4000	55~2000 [3000] [4000*] [45~1600]	
	主軸変速			手動(16段)	
	主軸軸受径	mm	70	90	
	主軸テーパ穴	ISO	7/24テーパ No.40	7/24テーパ No.50	
	工具取付ボルト形状		5/8-11UNC [ブルスタッド]	1-8UNC [ブルスタッド]	
	ツールシャンク形状		NT40 [BT40]	NT50 [BT50]	
送り速度	切削速度(49段)	mm/min		1~4000	
	早送り速度(X・Y)	mm/min		6000	
	ボーリング送り速度(5段)	mm/rev		0.05~0.2	
制御関連	制御装置			FANUC SYSTEM	
	操作盤			汎用/ガイドス	
	制御軸数			2軸	
電動機	主軸電動	kW	3.7	3.7 [5.5]	
	X・Y軸送り	kW		1.2×2	
	切削液ポンプ	W		60	
	摺動面潤滑ポンプ	W		50	
据付	総電源容量	kVA	10[12*1]	10[12*1][14*2]	
	切削液タンク容量	ℓ		60	
	機械所要寸法(左右×前後×高さ)	mm	2660×1680×2339	2950×1870×2499	3350×2070×2499
	機械総質量	kg	約2900	約3700	約4300

*1 ハンドルタップ機能選択時 *2 主軸モータ馬力アップ選択時 []は特別仕様を表しています。

標準付属品

- 据付用部品一式
- 切削液装置
- 摺動面自動給油装置
- 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-352R	YZ-8WR	YZ-500WR
ロングテーブル(200mm長)	—	○	—
ロングストローク(200mm長)	—	—	○
ハイコラム(200mm長)	—		○
照明装置		○	
スケールフィードバック		○	
主軸エアブレーキ装置		○ *所要空気圧 0.5MPa	
チップコイルコンベア装置		○	
テーブルブラッシュガード		○	
サイドガード	○		—
パーテーション型切削液装置	—		○
ブルスタッド式工具着脱装置	○ [MAS-1(主軸テーパNo.40)・MAS-1/MAS-2(主軸テーパNo.50)] *所要空気圧 0.5MPa		
主軸テーパNo.40	—		○
主軸モータ馬力アップ(5.5kW)	—		○
主軸高速/低速回転仕様	—	○ [3000・4000min ⁻¹]/[1600min ⁻¹] *注	
主軸頭潤滑油冷却装置		○	
エアブロー装置(手動)		○	
外部FIN型M信号出力		○	
2.1軸機能	—		○
ハンドルタップ機能		○	
輪郭加工		○	
ティーチング登録個数追加(10・50・100・200個)※標準1個		○	

*注 4000回転仕様を選択した場合、ブルスタッド式工具着脱装置が必要となります。

■特別仕様

2.1軸機能

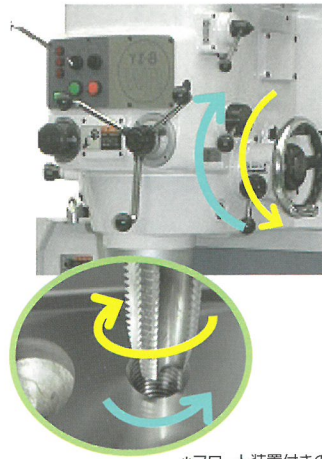
YZ-8WR・500WR

ハンドル加工+自動ドリリング

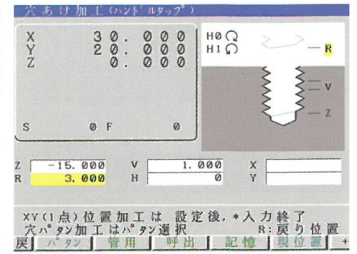
- 多数穴あけ加工
- 安心の深さ寸法指定
- 切込速度指定mm/min
- 切り屑巻きつき削減
- Z深さ“位置入力”対応
- ティーチング機能対応

ハンドルタップ機能

YZ-352R・8WR・500WR



- 送りハンドルに追従してタップが回転
- 穴パターン対応
- 管用タップにも対応



*フロート装置付きのタップホルダーが必要です。

ハイコラム

8WR・500WR・400NCR・550NCR



ハイコラム

標準コラム

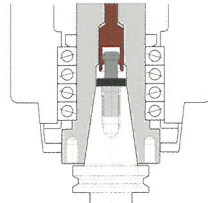
ハイコラム専用一体型の鋳物を使用。剛性とストロークminは変わらずストロークを200mmアップしています。

主軸

8WR・500WR
350NCR・400NCR・550NCR

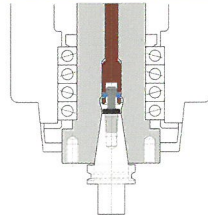
BT50仕様

フルスタッド MAS-1/2 2000/3000/4000min⁻¹



BT40仕様

ハイブリッド主軸 フルスタッドMAS-1 2000/3000/4000min⁻¹



- 主軸は3タイプから選定可能
- 標準はNT50

*4000回転仕様は別途主軸頭潤滑油冷却装置が必要です。

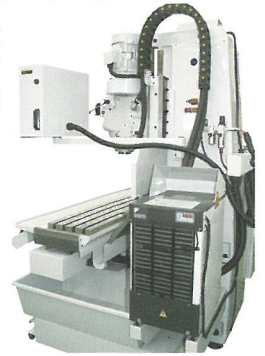
チップコイルコンベア装置

わずらわしい切粉の排出が効率的に行えます。



主軸頭潤滑油冷却装置

主軸頭潤滑油を温度管理(0.1℃制御)することにより加工精度が安定します。



テーブルスプラッシュガード

8WR・500WR・400NCR・550NCR

*352R・352NCR・350NCRは形状が異なります。



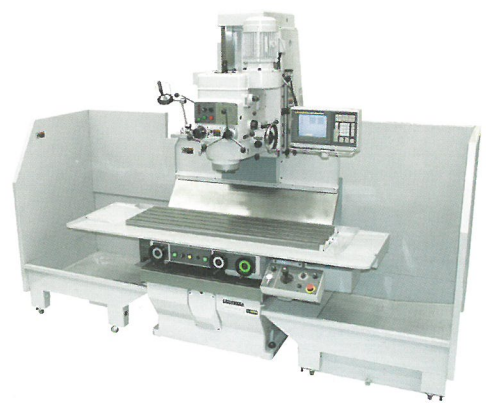
サイドガード

352R・352NCR・350NCR



パーティション型切削液装置

8WR・500WR・400NCR・550NCR



Rシリーズ

NCRシリーズ