

Vertical Machining Center

Pursuit of the high speed, high precision processing in a compact body.

コンパクトなボディに目をみはる

高精度加工性能を徹底追求。精密加工の生産性を一変します。

立型マシニングセンタ

高精度加工を究めるダイレクトドライブ主軸

●ダイレクトドライブ型主軸の採用により加減速時間を大きく短縮。また、駆動系からの振動発生を低減し、きわめて静粛性の高い運転を可能にしました。

●主軸や送り軸からの発熱を、機械的に最小限に抑え込み熱変位に起因する精度低下を防止しています。

切削時の動的安定性向上を追求した高剛性構造

ベッド型・門型の力学特性を生かした高剛性のボディ構造は、高速主軸とあいまって切削時の圧倒的スタビリティを約束します。

高速・高精度電極加工機仕様

高速・高精度電極加工の仕様にも対応

●15,000回転の高速主軸と充実の粉塵対策によりクリーンな環境下におけるグラファイト電極の高速・高精度加工を実現します。

●主軸軸受とボールネジにはオイルフォグ潤滑、主軸オイルクーラーを採用。熱変位を最小限に抑えこみ高精度の長時間維持を実現しています。

CM-350電極加工仕様

- ①集塵装置
- ②粉塵防止対策
- ③主軸15,000min⁻¹ 3.7kw(30分)/2.2kw(連続)
- ④高精度輪郭制御
- ⑤データサーバ(プルスタットP40T-1(45°))
- ⑥主軸冷却装置

電源容量：16KVA
空気圧：500NL



高精度立型マシニングセンタ

CM-350



株式会社 静岡鐵工所
FOCUSING THE IDEAL "NEXGEN"

●機械仕様		
■移動量	X軸ストローク	450mm
	Y軸ストローク	350mm
	Z軸ストローク	350mm
	主軸端よりテーブル上面までの距離	150~500mm
	主軸中心よりコラム前面までの距離	420mm
	テーブル中心よりコラム前面までの距離	245~595mm
	床面よりテーブル上面までの距離	790mm
■テーブル	作業面寸法(長さ×幅)	700×300mm
	T溝寸法(呼び寸法×列数×間隔)	14mm×3×80mm
	最大積載質量	300kg
■主軸	主軸回転速度	80~8,000min ⁻¹
	テーパ穴	7/24テーパ No.40
	軸受け内径	φ65
■送り速度	早送り速度	X,Y軸 24,000mm/min Z軸 20,000mm/min
	切削送り速度	1~10,000mm/min
	ジョグ送り速度	0~5,000mm/min
	■ATC装置	工具シャンク形式
	プルスタット形式	MAS-P40T(特殊90°)
	工具収納本数	16本
	工具最大径	φ90mm
	工具最大長	250mm
	工具最大質量	6kg
	工具選択方式	ランダム(固定番地)
	工具交換時間	2.5S
■モータ	主軸用	AC5.5(30分) 3.7kw(連続)
	送り軸用	X,Y軸 AC0.6kw Z軸 AC1.0kw
	ATCマガジン	AC0.4kw
	切削油	AC180w
■所要電力	電源容量	12KVA
	空気圧	0.5Mpa(100NL/min)
■タンク容量	切削油タンク	75L
■本体	機械高さ	2,520mm
	所要床面積	2,600×3,200mm
	機械質量	4,000kg
■精度	位置決め精度	0.003mm
	繰り返し精度	±0.001mm

●制御装置仕様 SHIZUOKA FANUC	
① 制御軸数	X,Y,Z同時3軸
② 補間機能	直線/円弧補間
③ 指令方式	アブソ/インクリ
④ 最小設定単位	0.001mm
⑤ 送り指令速度	F4桁直接指令
⑥ プログラム指令コード	ISO/EIA
⑦ CRTディスプレイ	9インチモノクロ
⑧ 円弧R指定	
⑨ 原点復帰	手動/自動
⑩ ピッチ誤差補正	
⑪ 工具補正	工具位置/工具径/工具長(64組)
⑫ 小数点入力/電卓形小数点入力	64組
⑬ 固定サイクル	
⑭ 送り速度オーバーライド	
⑮ ドウエル	
⑯ ミラーイメージ	
⑰ バックラッシュ補正	
⑱ 基準座標系設定	
⑲ ワーク座標系設定	
⑳ 自動座標系設定	
㉑ 機械座標系設定	G53
㉒ ローカル座標系設定	
㉓ Z軸無視	
㉔ マシンロック	
㉕ シングルブロック	
㉖ サブプログラム	4重
㉗ 登録プログラム個数	63個

特別仕様

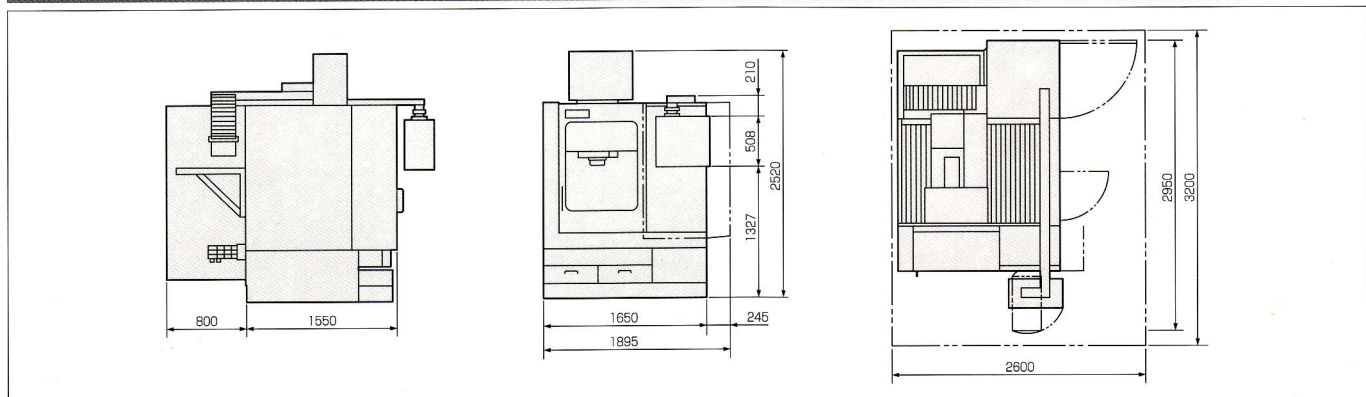
●先行制御 ●高精度輪郭制御 ●データサーバ ●リモートバッファ ●高速リモートバッファ ●インボリュート補間 etc

主要装備一覧

●ATC装置 ●切削油給油装置 ●全体スブラッシュガード ●主軸冷却装置(室温同調型) ●チップフロークーラント ●チップコンベヤ ●手動3軸丸ハンドル ●自動位置決めクーラント ●オイルミスト ●フロッピー運転装置 ●CT工具仕様 ●リジッドタップ ●自動工具長測定 ●自動芯出し機能 ●工具破損検出 ●NC円テーブル ●NC割出台 ●切粉エプロン ●強力ミストジェット ●照明装置 ●作業工具 ●集塵装置(電極加工仕様のみ)

[注] ●は標準装備 ○はオプションとなります

●フロアプラン



*本カタログ記載の仕様・機械寸法などは、製品改良のため予告なく変更する場合があります。



株式会社 静岡鐵工所
FOCUSING THE IDEAL "NEXGEN"

本社・工場 〒422-8677 静岡市豊原町9-52 ☎054(285)2231 FAX 054(285)0049
 鑄造工場 〒421-0106 静岡市北丸子 1-29-15 ☎054(259)5181
 北関東営業所 〒330-0033 埼玉県大宮市本郷町947-2 ☎048(667)1221
 東京営業所 〒105-0021 東京都港区東新橋1-3-5(久田ビル) ☎03(3573)5251
 名古屋営業所 〒456-0035 名古屋市熱田区白鳥2-2-27(愛聖ビル) ☎052(682)6601
 大阪営業所 〒577-0012 大阪市長田東4-53-1 ☎06(745)8601
 福岡営業所 〒815-0033 福岡市南区大橋2-13-13(OIビル2F) ☎092(553)1421
 前橋出張所 ☎0272(23)7448 長野出張所 ☎0268(25)2631
 広島出張所 ☎082(878)1149
 海外 SHIZUOKA U.S.A. INC.(シカゴ)