

Lynx

PRODUCTION CENTERS

from

KIRA

22-29-22



2A

VTC-30a

KIRA CORPORATION



PRODUCTION CENTERS

VTC-30a

VTC-30a

▼ 加工範囲



他に類を見ない操作性に優れた機械を実現しております。広いドア開口部が治具段取り並びに加工ワークの取り付け&取り外しを容易にしております。

クーリング装置 ▶

完成された高精度スピンドルはクーリング装置の採用によりスピンドルの熱変位を補正し、スピンドルヘッドの倒れ等を最小限に押さえております。(15000min⁻¹仕様)

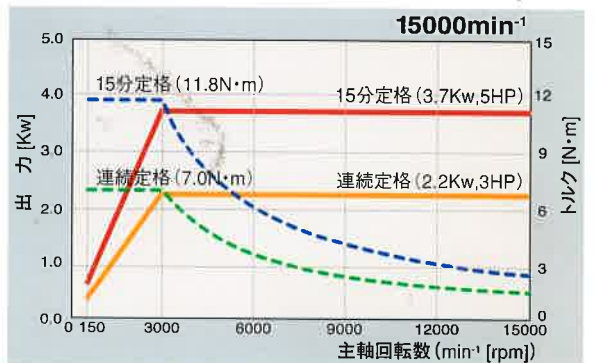
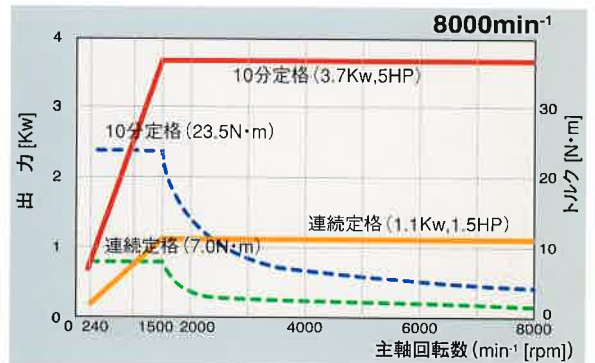
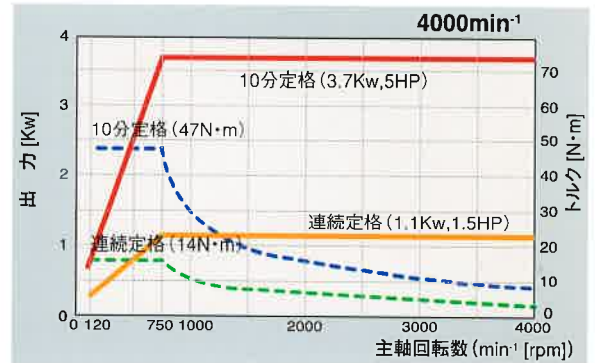


▲ ATC

VTC-30aは、このクラス最高速の自動工具交換を実現しており、信頼性試験を通してより信頼性の高い高速ATCを可能にしました。



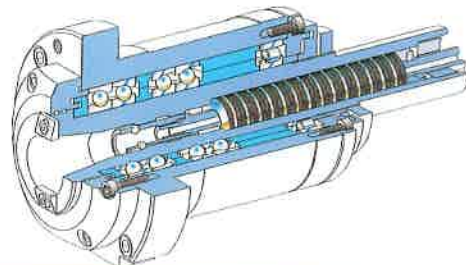
主軸パワー・トルク線図



加工能力 (S45C)

	AB(120~4000min ⁻¹)	BB(240~8000min ⁻¹)	CB(150~15000min ⁻¹)
ドリリング	φ18mm	φ15mm	φ13mm
タッピング	M16	M12	M10
ミーリング	25cm ³ /min	15cm ³ /min	10cm ³ /min

スピンドル



ミーリング能力

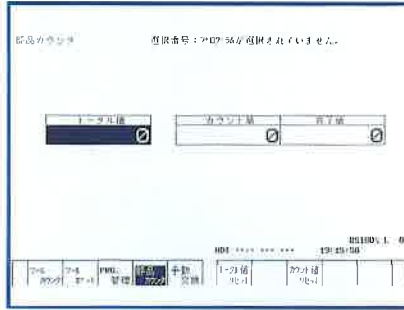
- スピンドル前側には、4列アンギュラ玉軸受。
- 後側には、円筒コロ軸受。
- 高剛性スピンドルが、このクラス最大のエンドミル加工、ミーリング加工を可能に。

●KIRAオリジナルカスタム画面(オプション)



■ツールカウンタ

ツールの交換時期を予告。事前にツールの準備ができます。
ツールのコメントが入るので管理が簡単になりました。



■部品カウンタ

加工個数が設定値に達するとフリッカー表示。起動しないようにできます。
選択されているプログラム番号とワーク品番を表示します。



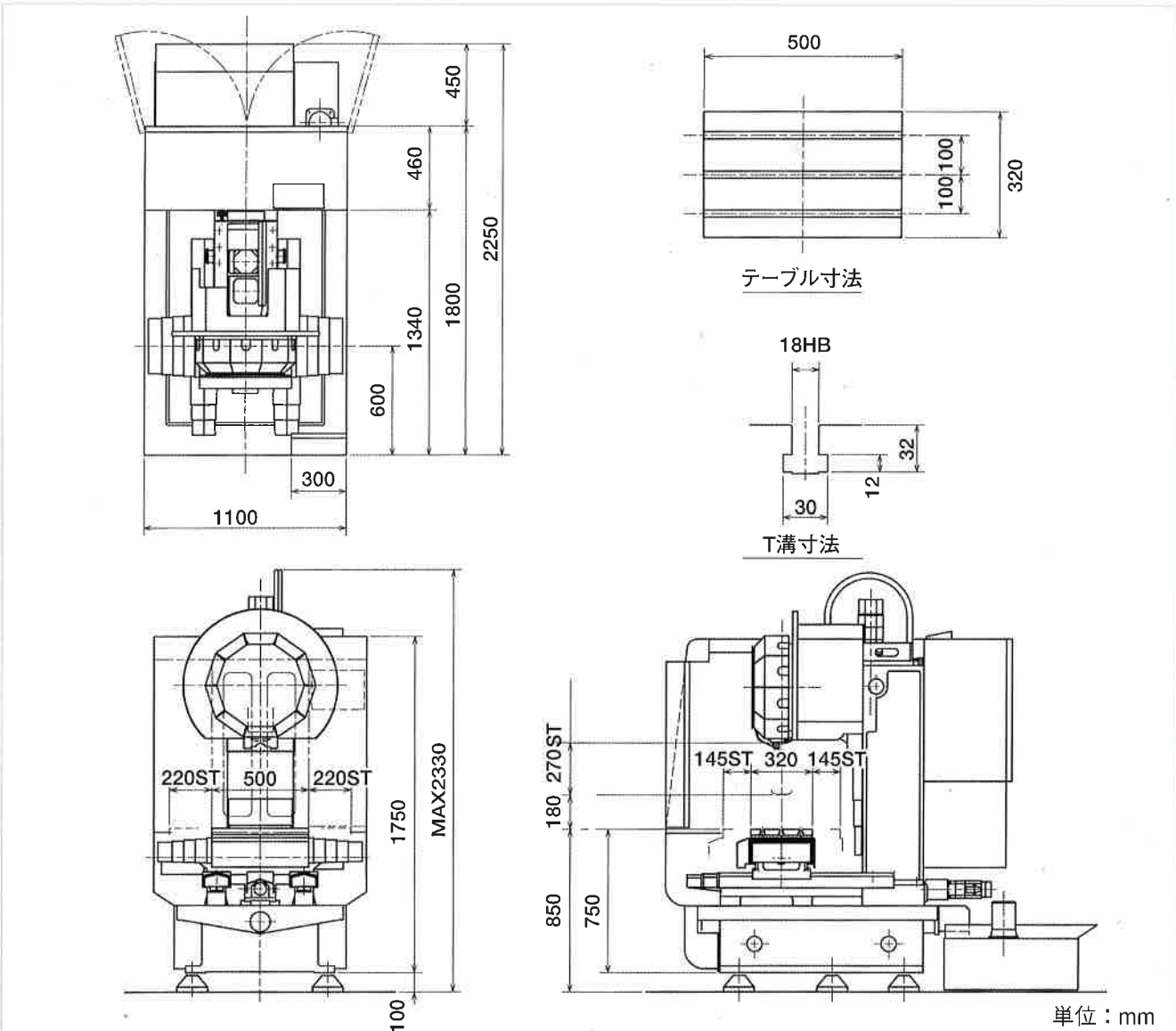
■プログラム管理

プログラムの選択が容易にできます。
登録プログラムに品番がつけられ選択間違いを減らせます。
加工数管理が同時にできます。

●オプション

- 自動ドア**
- 天井カバー**
- コラム上げ台 (200mm)**
- 外部表示灯**
- ミストコレクター**
- 外部PC仕様**
- (1段式、2段式、3段式)**
- 工具破損検出装置**
- エアブラスト**
- チップコンベア**
- 漏電遮断器**
- M機能追加6個**
- 洗浄ガン**

●寸法図



PRODUCTION CENTER

VTC-30a

■機械標準仕様

型式		VTC-30a		
項目		仕様		
		AB	BB	CB
移動量	X軸方向移動量	440mm		
	Y軸方向移動量	290mm		
	Z軸方向移動量	270mm		
	テーブル上面から主軸端面までの距離	180mm~450mm		
	コラム前面から主軸中心線までの距離	370mm		
テーブル	作業面の大きさ(X×Y軸方向)	500mm×320mm		
	最大積載質量	150Kg		
主軸	回転速度	120~4000min ⁻¹	240~8000min ⁻¹	150~15000min ⁻¹
	タップ最高回転数	4000min ⁻¹		6000min ⁻¹
	主軸径	φ45		
	テーパ穴	7/24テーパNo.30		
送り速度	早送り速度(XY)	36000mm/min		
	早送り速度(Z)	30000mm/min		
	切削送り速度(XYZ)	1~10000mm/min		
	ジョグ送り速度(XYZ)	0~1260mm/min		
ATC	ツールシャンク形式	BT30		
	工具本数	10本		
	工具最大径	φ80mm		
	工具最大長さ	200mm		
	工具交換時間(T to T)	1.5sec.		
	工具交換時間(C to C)	2.8sec.		
所要動力源	電源	200/220V±10%,50/60Hz		
	空気圧源	0.4MPa(4Kg/cm ²),1000l/min		
電動機	主軸用	3.7Kw(10分)/1.1Kw(連続)	3.7Kw(15分)/2.2Kw(連続)	
	送り軸用	0.5Kw(XY) 0.9Kw(Z)		
機械の大きさ	高さ	MAX2330mm		
	所要床面積	1100mm×2250mm		
	質量(数値制御装置を含む)	1650Kg		
精度	位置決め	±0.005mm/(全ストローク)		
	繰返し位置決め	±0.003mm		
制御装置	FANUC 21i-MA			
その他	電源容量	5KVA	9KVA	

■制御装置標準仕様

項目		内容	
制御装置		FANUC 21i-MA	
制御軸	制御軸数	3軸(X、Y、Z)	
	同時制御軸数	2軸	
入力指令	最小設定単位	0.001mm	
	最小移動単位	0.001mm	
	最大指令値	±99999.999mm	
	アブリュート/インクメンタル指令	G90/G91	
補間	小数点入力		
	位置決め	G00	
	直線補間	G01	
送り	円弧補間	G02/G03	
	切削送り速度	F5桁直接指令	
	シンクロタップ(リジット)	M29	
	ハンドル送り	手動パルス発生器 0.001/0.01/0.1/0.2mm(1目盛り)	
プログラム記憶・編集	自動加減速		
	切削送りオーバーライド	0~150%(10%ごと)	
	プログラム記憶容量	20mテープ長相当	
	プログラム編集	削除、挿入、変更	
	プログラム番号サーチ		
	シーケンス番号サーチ		
	アドレスサーチ		
登録プログラム個数	63個		
操作・表示	操作パネル	表示部	9.5インチLCD
		操作部	フラットキーボード
	MDI機能	データ保護キー	
表示機能	表示言語	日本語または英語	
	時間機能		
入出力機能	入出力インターフェイス	RS232C 1ポート	
STM機能	主軸機能	S5桁直接指令	
	工具機能	T2桁	
	補助機能	M2桁	
操作支援機能	シングルブロック		
	オプションストップ	M01	
	オプションブロックスキップ		
	ドライラン		
プログラム支援機能	プログラムストップ	M00	
	プログラムエンド	M02またはM30	
	フィードホールド		
	イグザクトストップチェック	G09	
プログラム支援機能	イグザクトストップモード	G61	
	サブプログラム	M98/M99	
	固定サイクル	G73、G74、G76、G81~G89/G80	
	円弧補間R指定		
工具補正	工具長補正	G43、G44/G49	
	工具径補正C		
座標系	手動リファレンス点復帰		
	自動リファレンス点復帰		
	リファレンス点復帰チェック	G27	
	リファレンス点からの復帰	G29	
	自動第2リファレンス点復帰		
	ワーク座標系の設定	G92	
座標系設定	座標系設定		
	ワーク座標系	G54~G59	
機械系の精度補正	バックラッシュ補正		
	記憶形ピッチ誤差補正	G31	
自動化支援補正	スキップ機能		
安全・保守	非常停止		
	ストップストロークリミット		
	自己診断機能		

■制御装置特別仕様

同時3軸制御	
プログラム記憶容量追加	40m、80m、160m、320mテープ長相当
登録プログラム個数	125個
稼働時間・部品数表示	
座標回転	
カスタムマクロB	

本社 愛知県幡豆郡吉良町富好新田字中川並 39-1 TEL 0563-32-1161(代) FAX0563-32-3241
 吉良営業所 愛知県幡豆郡吉良町富好新田字中川並 39-1 TEL 0563-32-0110(代) FAX0563-32-3241
 東京営業所 東京都北区赤羽西1-3-4 クラタビル5F TEL 03-3906-4523(代) FAX03-3906-4590
 安城営業所 愛知県安城市貫輸町芳畔90-6 TEL 0566-72-3171(代) FAX0566-73-6322
 大阪営業所 大阪府西区北堀江4丁目3番5号 長妻ビル2F TEL 06-6532-2627(代) FAX06-6532-0569
 南九州営業所 鹿児島県姶良郡牟婁町真孝国見1530-13 TEL 0995-44-9315 FAX0995-44-9315
 海外 ミルウォーキー・デトロイト

KIRA CORPORATION

<http://www.kiracorp.co.jp>