

OUTLINE

リングの内径と外径を同時に全自動で加工する旋削盤です。

機械の中心部に位置するインデックス装置の周囲に配置された2つ又は3つのステーション上でローディング/アンローディング、切削加工が行われます。

切削加工用のステーションではフロントスライドとリアスライドにより外径加工を行い、テールストック下部に配置された内径スライドにより内径加工を行います。

両圧着方式でクランプしたリングを1本ずつ加工します。

31964 Group

CNC FULL AUTOMATIC PISTONRING TURNING MACHINE

NRC-120

6/12-31964

O.D. & I.D.FINISH

● Use	DIESEL/GASOLINE
● Material	C
● Condition	D
● O.D.Range	φ 80 ~ φ 120
● Chucking Breadth	1 PIECE
● 1-cycle processes	SINGLE
● Machining Profile	



SPEC



● PISTONRING TURNING MACHINE 11121 Series 仕様一覧

仕様項目			11121 6/12-31964 NRC-120		
SPEC SHEET 					
ワーククランプ数			シングル		
ワーククランプ方式			両圧着方式（片移動）		
ワークヘッド側			固定治具		
テールストック側			圧着装置		
クロージングスリーブ方式			押当ギャップ調整型		
構造			立型		
運転モード			全自動	○	
			半自動		
加工形状			真円		
加工箇所			外径		
1サイクル加工数			シングル		
SPEC	加工能力	リング呼び径(φ)	60~120		
	ワーク	モータ(kW)	3.7/5.5		
	ヘッド	回転数(rpm)	~500		
	機械寸法	L × D × H(mm)	2707×2674×2230		
	機械重量(kg)		約3800		
基本構成	NC 制御軸数	外径スライド	X	2	
			Z	2	
		内径スライド	X,U	1(U)	
			Z,W	1(W)	
	ローダ		旋回式ハンド		
	アンローダ		旋回式ハンド		
	ストッカー	インストッカー	吊下げレール（ワークブッシャ）		
		アウトストッカー	吊下げレール		
	油圧装置		○		
	空圧装置		○		
	スライド用強制給油装置		○		
	クーラント装置		×		
	圧着装置		○		
	電気関係	制御盤	○		
		NC装置	○		
	特別				
標準付属品					
			レベリングボルト&プレート	○	
			取扱調整工具	○	
			機械取扱説明書	○	
			NC取扱説明書	○	
基本オプション					
			CEマーク	○	
付加オプション	C V	安全カバー	○		
	C L	チップパン	○		
	A I R	エアブロー	○		
	V	集塵機（バキューム）	○		
		集塵機（フード&ダクト）	○		
	H Y D	油圧ユニット用ファンクーラー	○		
		油圧ユニット用ヒーター	○		
		オイルコントローラー	○		
	E	シグナルタワー3灯	○		
		シグナルタワー4灯	○		
		主軸インチャング機能	○		
		主軸定位置停止装置	○		
		データー登録機能	○		
		RS232Cインターフェース	○		
		自動シフト位置補正測定装置	○		
	エアコンディショナー		○		

切削工具	○		
切削治具	○		
リングスリーブ	○		
ハンドル付カッタスリーブ	×		
スペアパーツ1	○		
スペアパーツ2	○		

付加オプション記号

CV：カバー CL：クーラント MC：ミストコレクター D：ドレス G：測定装置 AIR：空圧装置 V：バキューム装置 HYD：油圧ユニット E：電気
LUB：潤滑油