

横形NCフライス盤

# YZB SERIES

「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  
YAMASAKI GIKEN CO., LTD.

|        |                              |                  |
|--------|------------------------------|------------------|
| 本社・工場  | 〒782-0010 高知県香美市土佐山田町テクノパーク2 | TEL 0887-57-6222 |
| 東京営業所  | 〒335-0031 埼玉県戸田市美女木 7-2-5    | TEL 048-422-4823 |
| 名古屋営業所 | 〒452-0821 名古屋市西区上小田井 2-146   | TEL 052-503-5832 |
| 大阪営業所  | 〒578-0965 東大阪市本庄西 2-4-20     | TEL 06-6748-6850 |
| 福岡営業所  | 〒810-0075 福岡市中央区港1-7-43-605  | TEL 092-737-5481 |
| 東北営業所  | 〒982-0021 仙台市太白区緑ヶ丘 1-10-7   | TEL 022-746-9788 |
| サービス専用 | TEL 0887-57-6225             |                  |

本カタログの仕様は予告なく変更することがありますので、あらかじめご了承ください。



株式会社 山崎技研  
YAMASAKI GIKEN CO., LTD.

## 単品加工に最適 横形オープンスタイルNCフライス盤 YZBシリーズ

|          |                                             |
|----------|---------------------------------------------|
| 主軸ターパ    | No.50                                       |
| テーブル作業面積 | 1400×600mm(88 シリーズ)<br>1400×800mm(100 シリーズ) |
| テーブル積載質量 | 約1000kg(88 シリーズ)<br>約2000kg(100 シリーズ)       |



YZB-88NCR

立形での切粉つまりで悩まされてきたポケットやボーリングも安心加工  
好評のガイダンス加工で段取り時間短縮

### ペンダント式集中操作盤

回転可能な集中型操作盤を採用。  
汎用操作からプログラム加工まで軽快な運転が行えます。

#### プログラム運転

定形的なワークが多数ある。手持ちのプログラムを活用したい。  
NC・マシニングセンターの操作になじんでいる。そんなときは  
プログラム運転が最適。オペレーターの経験をフルに生かれます。  
金型加工など大容量のプログラムも2通りのDNC運転により  
対応しています。

#### 送りレバーによる加工

全ての基準となる平面加工は、その仕上がり面、精度がワーク  
の品質を大きく左右するため重要な工程です。その後の行程を  
見極める上において汎用操作は不可欠であり、材質や形状に  
合わせた試し切削では、ハンドルで位置決め、レバー送りと流れ  
るような操作で迅速に行えます。汎用機そのままの操作でプロ  
グラムを全く使用せず加工が行えます。

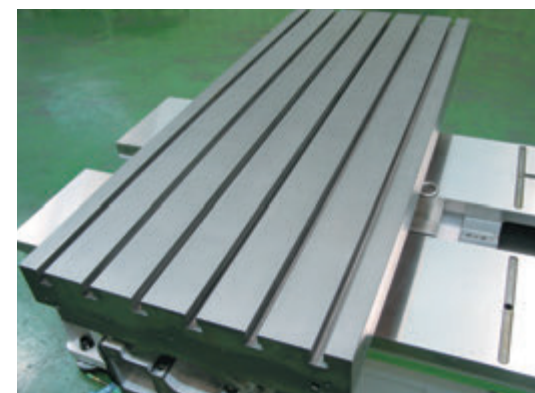
#### ハンドリングによるリアル運転

ワーク基準点測定、ワーク基準面加工、試し加工、面取り加工など、  
その時々多彩な運転をシンプルに実現。各軸独立したハン  
ドルは、汎用機として運転出来るよう配置。さらに個別に有効／  
無効スイッチを設けるなど操作ミスを防ぐ機能を備え、制約の  
少ない自由なハンドル操作が行えます。さらに第4のハンドルを  
装備し、ガイダンス運転にて安心して確実に行うことが出来ます。



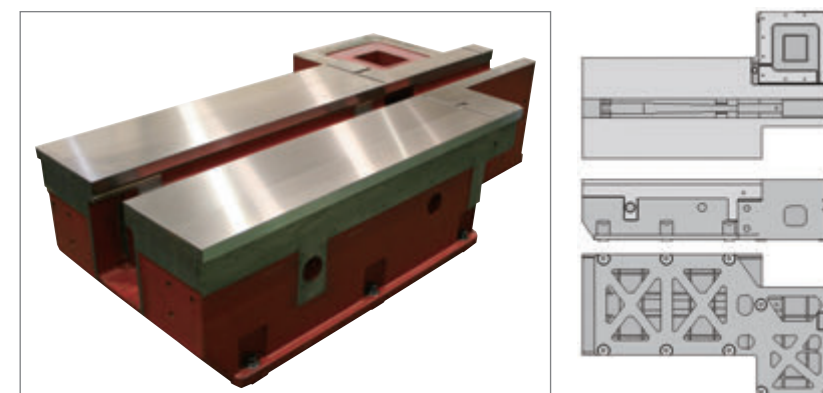
## 88シリーズ

### テーブル



- 1400X600mmと長く、広い作業面+T溝6本
- 長尺ワークや異形物の取り付けも可能
- 大形プレーナーによるヘールバイト精密仕上
- ワークの吸付きが少なく、脱着が容易
- 600mmのインデックステーブル搭載可能
- 箱物加工の2面、4面加工に最適
- 直角、平行が容易に精度良く加工

### 箱形ベッド

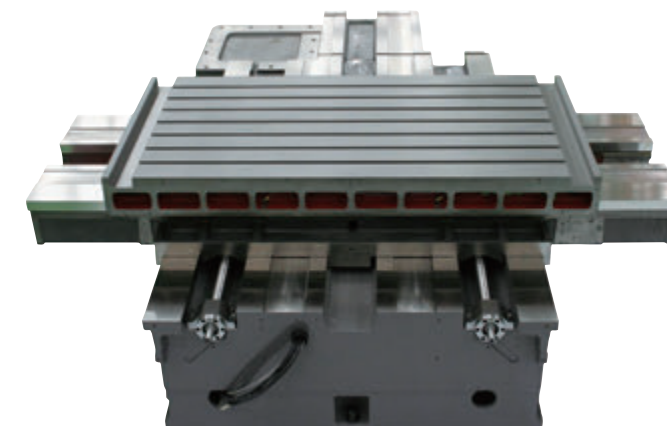
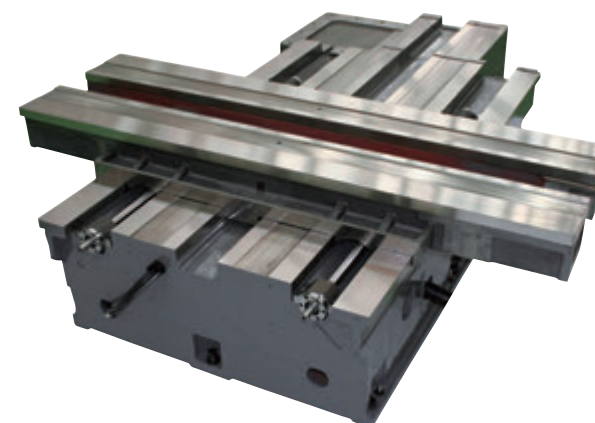


- 全ての基準となるベッドは箱形で、センターガイド方式
- 送りねじは大径φ40 小リード(8mm)を採用
- 高い加工精度を維持するために十分な剛性を確保
- 幅広で一体構造のガイドウェイは長期の高精度維持を約束
- 各軸は全てキサゲ作業による精密手仕上げ
- 国産鋳物使用

## 100シリーズ

### 高精度・高剛性

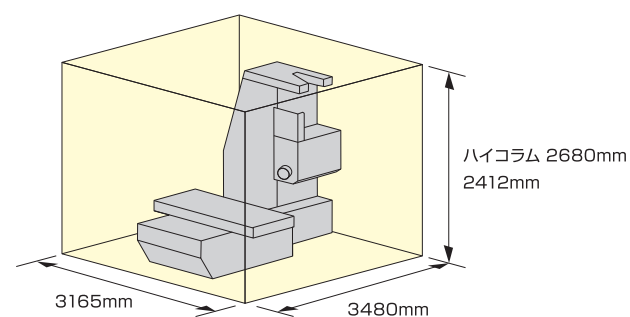
- 基準となるベッドは箱形で、センターガイド方式
- 送りねじは大径φ40 小リード(8mm)を採用
- 各軸は全てキサゲ作業による精密手仕上げ
- Z軸ツインボールネジで平行の精度は抜群
- 1400×800mmの広い作業面+T溝7本
- 異形物の取り付けも可能
- 全軸スケールフィードバックを標準装備



# YZB-88NCR

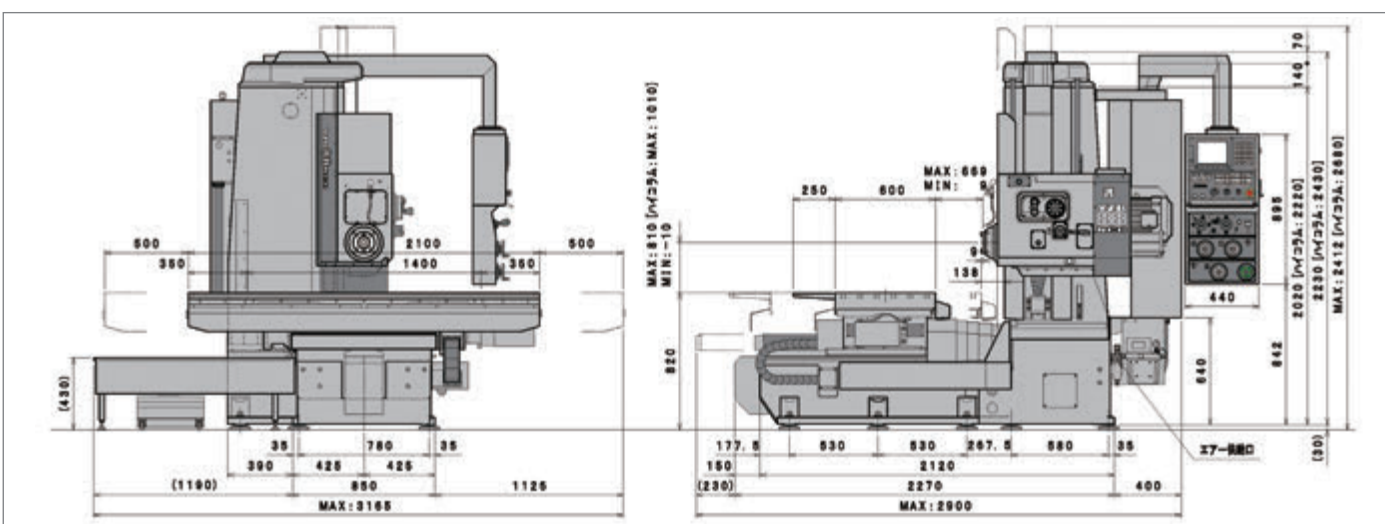
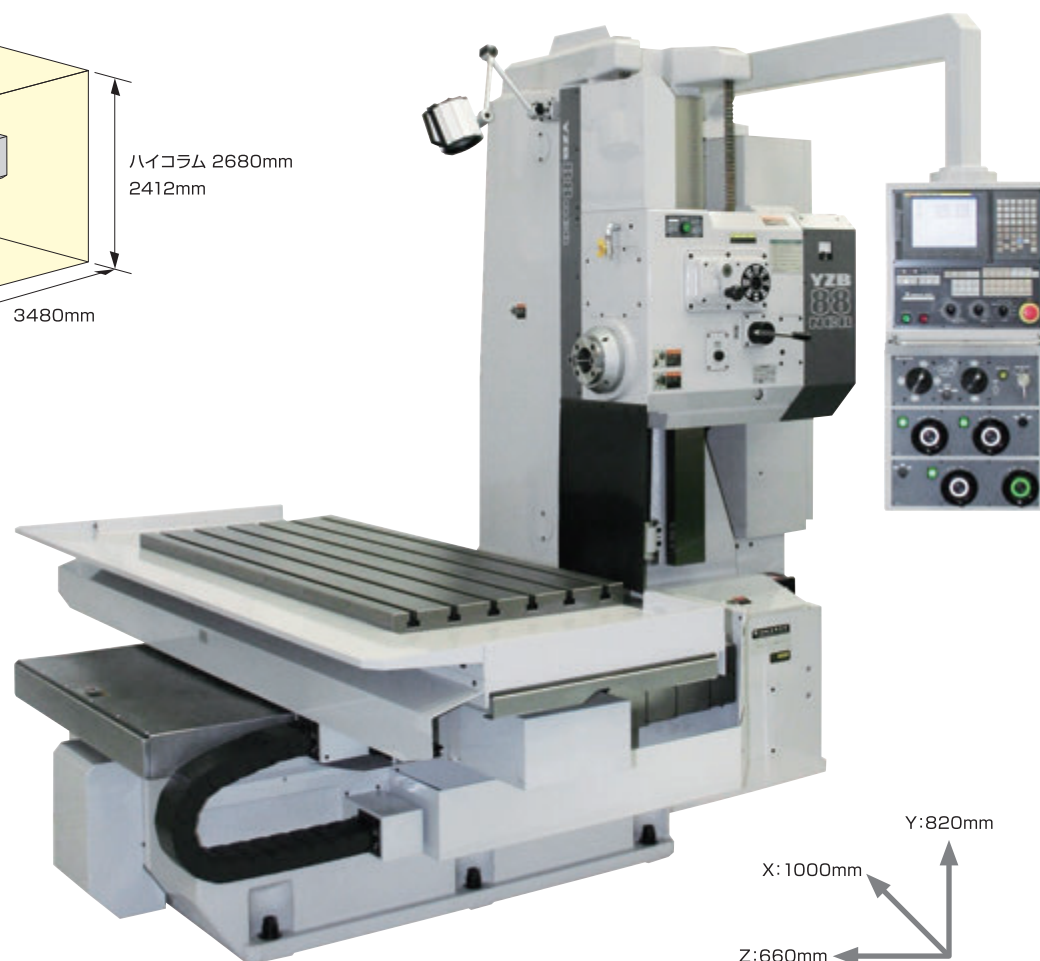
- 主軸回転数手動16段ギア変速 低速回転域トルクも十分
- 加工ガイダンス機能で単品加工もらくらく簡単

## 機械所要最大寸法



## オプション

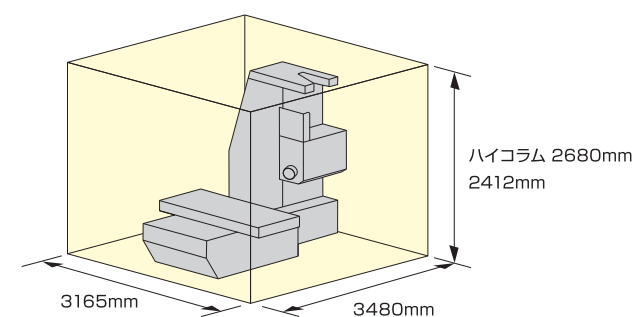
- ハイコラム(200mm長)
- 照明装置
- チップコイルコンベア装置
- エアブロー装置(手動/M07)
- 状態表示灯
- 移動手バハンドル
- 主軸頭潤滑油冷却装置
- 主軸高速回転仕様(3000min<sup>-1</sup>)
- 主軸モータ馬力アップ(5.5kW)
- パーテーション
- 外部F I N型M信号出力
- 制御軸数拡張第4軸制御
- スケールフィードバック



# YZB-88SG

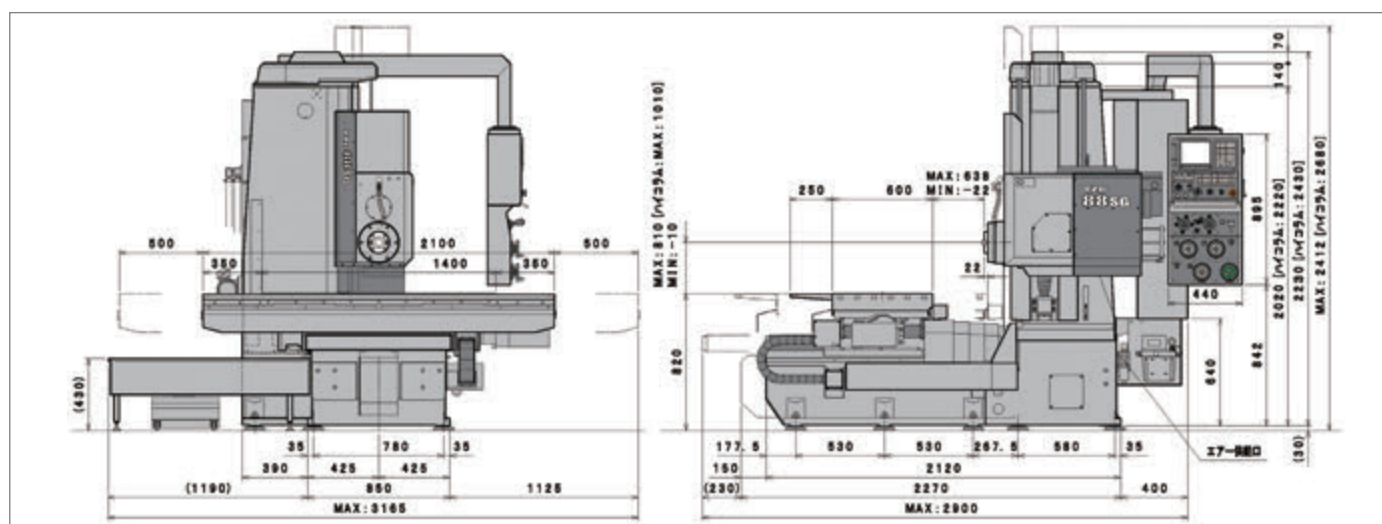
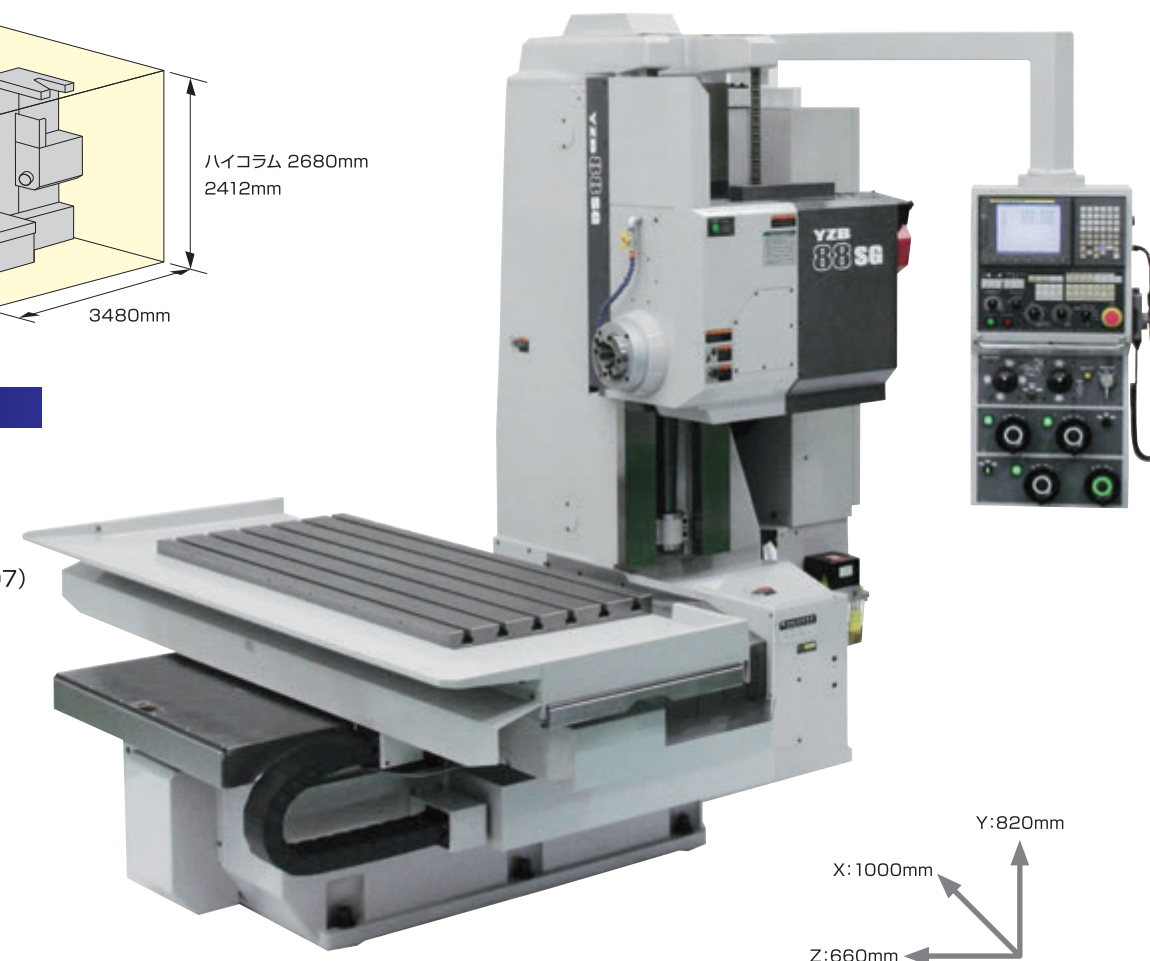
- リジットタップ可能
- 主軸回転数変速は操作盤上のダイヤルで簡単

## 機械所要最大寸法



## オプション

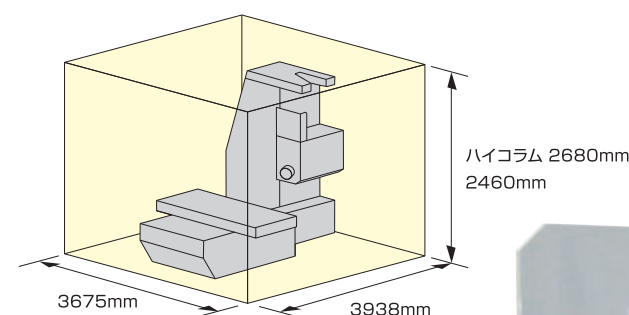
- ハイコラム(200mm長)
- 照明装置
- チップコイルコンベア装置
- エアブロー装置(手動/M07)
- 状態表示灯
- 移動手バハンドル
- 主軸頭潤滑油冷却装置
- パーテーション
- 外部F I N型M信号出力
- 制御軸数拡張第4軸制御
- スケールフィードバック



# YZB-88ATC

- ガイドス加工時にも工具交換可能
- メモリランダム方式でありながらポット番号指定可能
- 工具交換を含んだプレイバックに対応

## 機械所要最大寸法

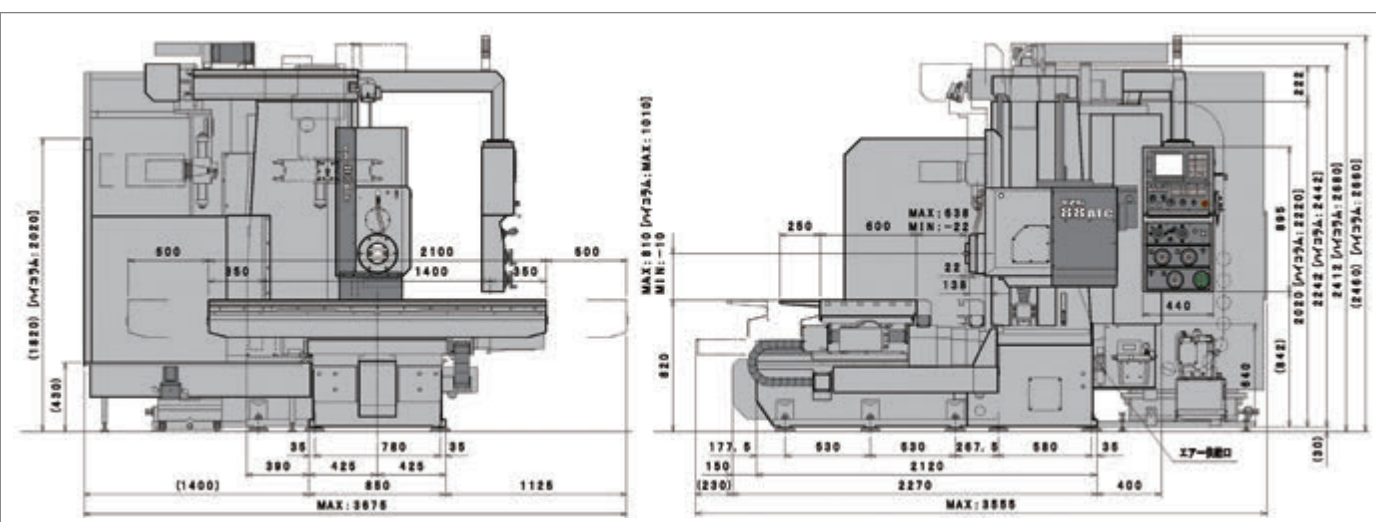
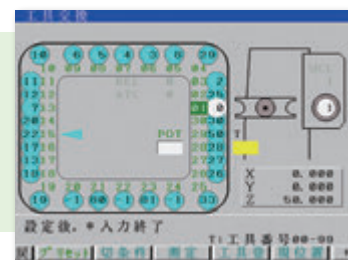


## ATC仕様

| 工具選択方式 | メモリランダム                        |
|--------|--------------------------------|
| 工具数    | 30本                            |
| 工具最大径  | 隣接工具有り φ125mm<br>隣接工具無し φ200mm |
| 工具最大長さ | 400mm                          |
| 工具最大質量 | 20kg                           |

## オプション

ハイコラム(200mm長)  
外部F I N型M信号出力  
制御軸数拡張第4軸制御  
スケールフィードバック



## NC機能

1. 制御軸 3軸(X, Y, Z) [4軸オプション]
2. 同時制御軸数 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. 早送り
6. 送り速度 自動 0~6,000mm/min F指令  
// 手動 0~4,000mm/min ダイヤル
7. 送りオーバーライド 0~200% 10%ステップ
8. 早送りオーバーライド 1、25、50、75、100%
9. プログラム記憶容量 NCR:125KB(320m) ※SG/ATC:500KB(1280m)
10. 手動リファレンス点復帰
11. バックラッシュ補正、記憶形ピッチ誤差補正
12. 自己診断機能
13. 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 ※SG/ATC G54~G59(6組+48組)
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. 位置決め G00
5. 直線補間 G01
6. 円弧補間 G02、G03
7. 平面指定 G17、G18、G19
8. 小数点入力/電卓形小数点入力
9. サブプログラム呼出(10重)
10. ミラーイメージ(Mコード指令可)
11. ドウェル G04
12. イグザクトストップ G09
13. 座標回転 G68、G69
14. プログラムブルデータ入力 G10
15. ヘリカル補間
16. 自動コーナオーバーライド G62
17. 一方位置決め G60
18. 任意角度面取り・コーナーR
19. A先行制御(先読み20ブロック) ※SG/ATC
20. スケーリング ※SG/ATC
21. カスタムマクロ ※SG/ATC
22. 固定サイクル  
G73、G74、G81、G82、G83、G84、G85、G86、G88、G89  
G76、G87 ※SG/ATC
23. 補助機能(M信号)  
主軸制御指令 M03(正転)/M04(逆転)/M05(停止)  
M17(ブレーキOFF)/M18(ブレーキON)  
M19(定位置停止) ※SG/ATC  
切削液ポンプ オン/オフ M08(運転)/M09(停止)
24. リジッタップ ※SG/ATC
25. 主軸S指令(オーバーライド50~120% 10%毎) ※SG/ATC

## 工具機能

1. 工具長補正 G43、G44、G49
2. 工具補正個数 NCR 32組 ※SG/ATC 400組
3. 工具径補正 G41、G42、G40
4. 工具オフセットメモリC

## 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
6. 稼働時間、部品個数表示

## 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. 登録プログラム個数 NCR 250個 ※SG/ATC 400個
4. バックグラウンド編集
5. プログラム再開
6. MDI運転
7. DNC運転(RS-232C/メモリカード)
8. ドライラン
9. デバックハンドル運転
10. ハンドル割込み
11. 補助機能ロック(M信号)
12. マシンロック
13. Z軸指令キャンセル
14. シングルブロック
15. オptionalストップ M01
16. オptionalブロックスキップ ※SG/ATC 9個
17. 拡張プログラム編集
18. 外部リセット

## 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 インターフェース  
RS-232C/メモリカード/USB

## 手動操作機能

1. 主軸制御 正転、逆転、停止
2. 主軸定位置停止機能 ※SG/ATC
3. 主軸ブレーキ オン/オフ、主軸ニュートラル機能
4. 切削液ポンプ オン/オフ
5. X、Y、Z、Gレバースイッチ連続送り機能
6. Z軸レバースイッチステップ送り機能
7. ハンドル送り(各軸独立) X、Y、Z、G  
(0.5、5、15mm/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

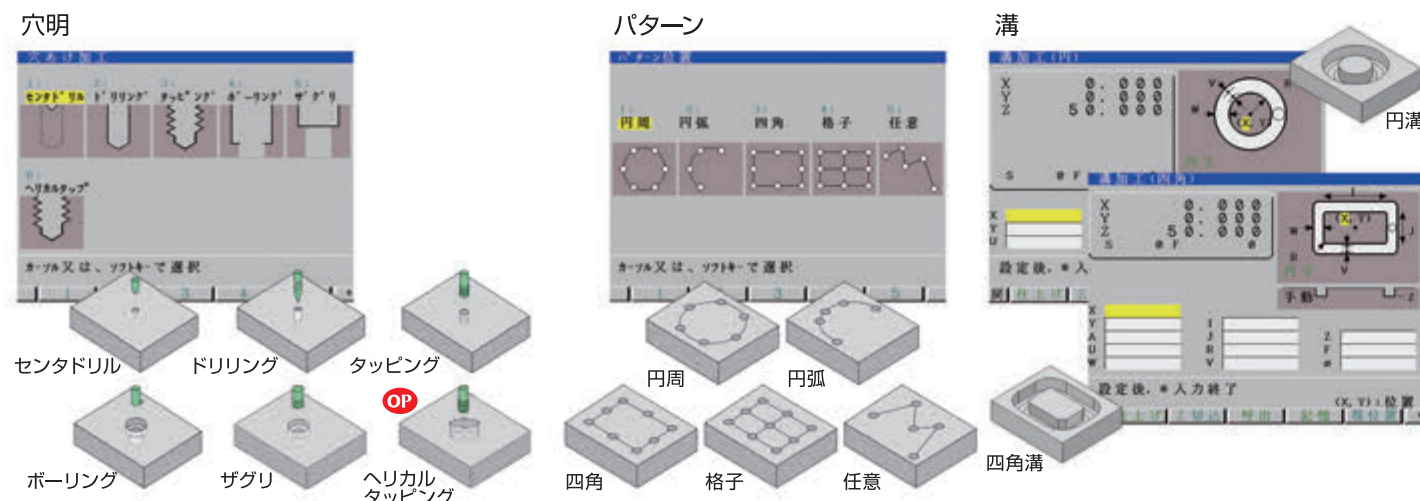
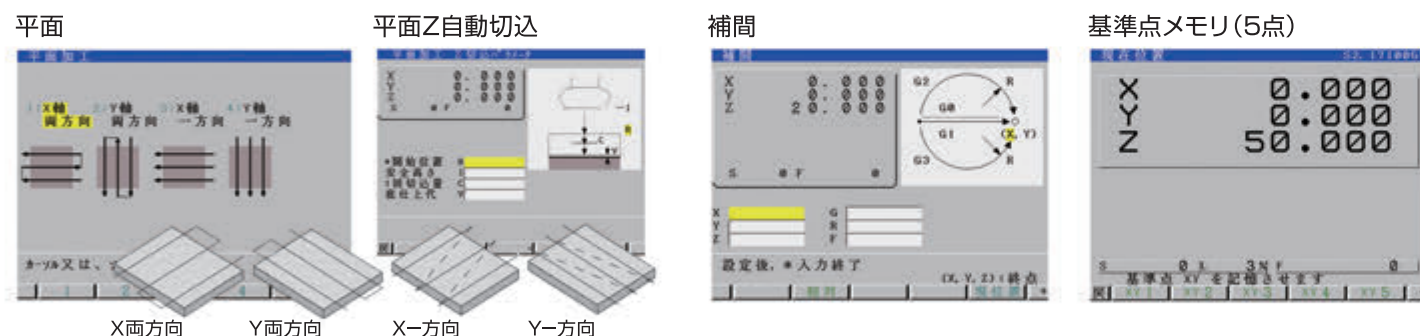
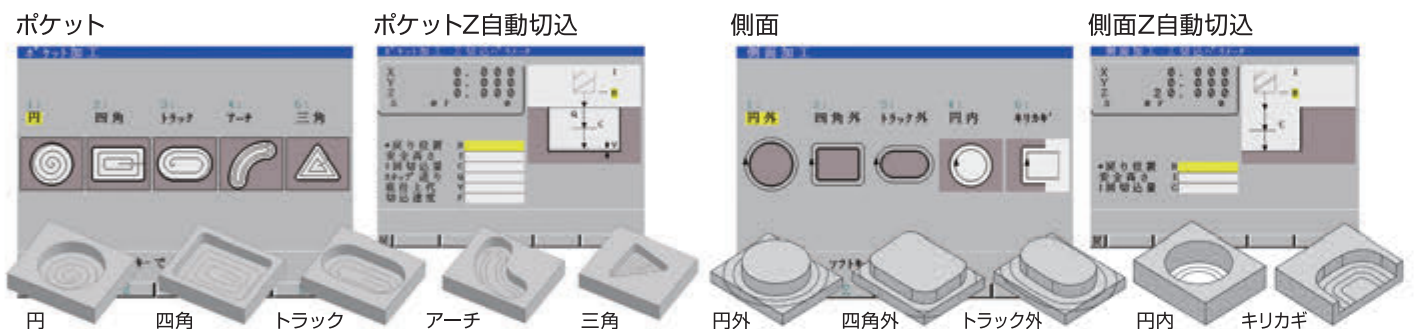
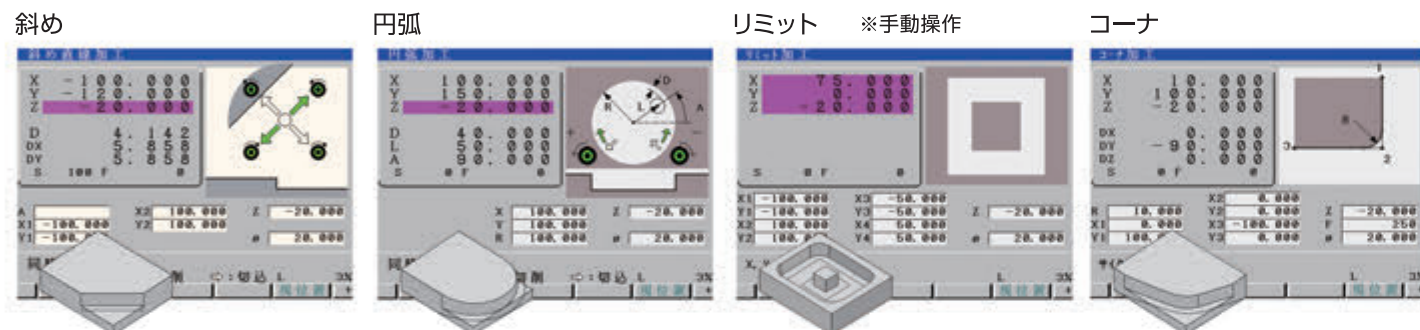
1. パッケージA  
スケーリング ※SG/ATCは標準  
Ai輪郭制御II(先読200ブロック)  
データサーバ(メモリカード 2GB)  
イーサネット  
ナノスムージング  
カスタムマクロ ※SG/ATCは標準  
工具補正個数 200組 ※NCRのみ  
登録プログラム個数 1000個  
プログラム記憶容量2MB(5120m)  
スムーズトレランス
2. パッケージB  
制御軸数拡張第4軸制御  
円筒補間/平面距離指令/切削点補正

# 加工ガイド機能

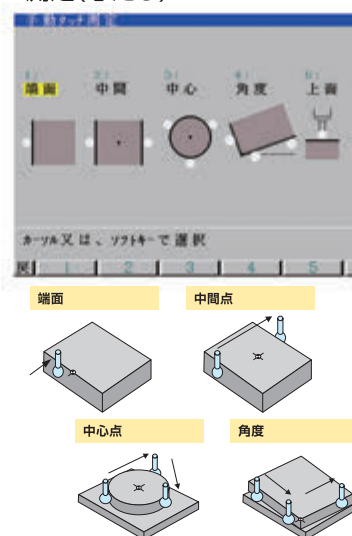
## プログラム不要!

- 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
- ガイダンス加工データを各5画面記憶可能
- Z軸リミット機能により、手動による切込み過ぎを防止
- ポケット・側面・平面加工には、Z軸自動切込み対応
- 一度入力したデータは電源をオフしても保持されます

|        |    |      |      |     |
|--------|----|------|------|-----|
| プレイバック | 斜め | 円弧   | リミット | コーナ |
| 補間     | 工具 | パターン | ポケット | 側面  |
| 平面     | 穴明 | 面取   | 輪郭   |     |



測定(芯だし)

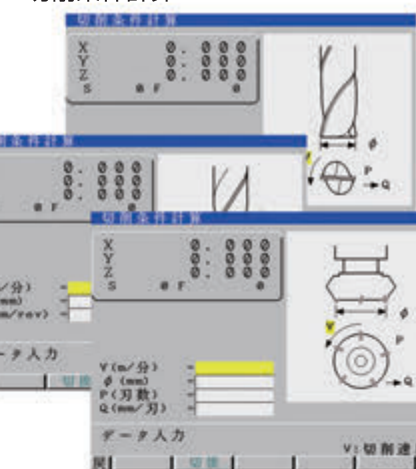


プレイバック



- 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
- 回転移動対応  
(角度、中心位置を入力し任意の角度で加工を行う)

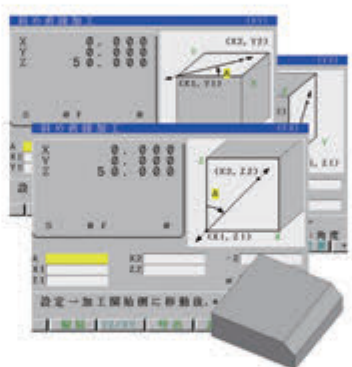
切削条件計算



- 工具回転数、送り速度を表示

## 加工ガイドスオプション<sup>OP</sup>

平面切換 (斜め/円弧) ※手動操作



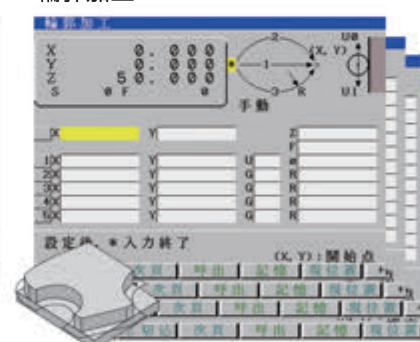
面取加工 (面取りR/斜面)



輪郭

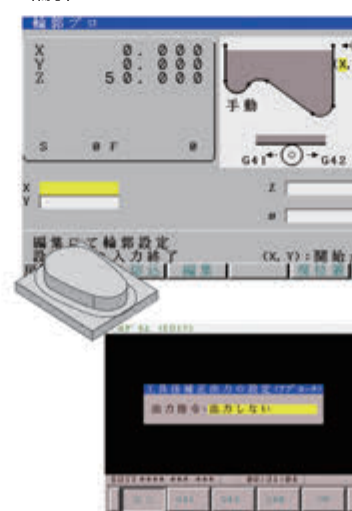


輪郭加工

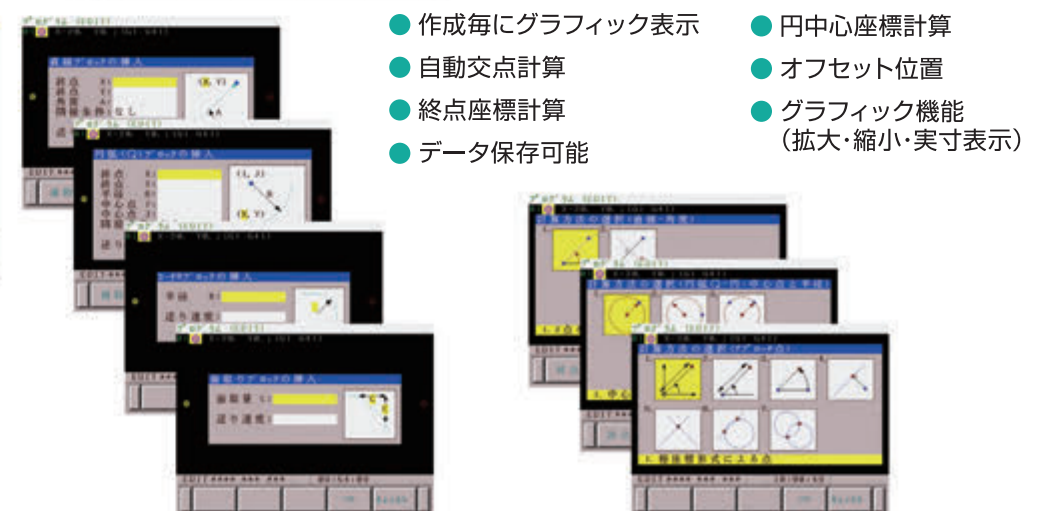


- 直線補間・円弧補間指示により最大41点の交差入力が可能
- 工具半径分オフセットにより仕上がり寸法の調整が可能
- ダウンカット/アップカット選択可能
- 入力データ座標変更機能  
(座標反転・座標移動・データ一括消去)
- 座標点挿入・削除可能

輪郭プログラム



- 作成毎にグラフィック表示
- 自動交点計算
- 終点座標計算
- データ保存可能
- 円中心座標計算
- オフセット位置
- グラフィック機能  
(拡大・縮小・実寸表示)



機械仕様

|      |                   |                   | YZB-88NCR                               | YZB-88SG                                                      | YZB-88ATC                               |
|------|-------------------|-------------------|-----------------------------------------|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
| テーブル | テーブル作業面積          | mm                | 1400×600                                |                                                               |                                         |
|      | テーブル積載質量(等分布)     | kg                | 約1000                                   |                                                               |                                         |
|      | テーブルT溝の幅と数・溝ピッチ   | mm                | 18 <sup>H7</sup> ×6 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・Z         | mm                | 1000×820[1020]×660                      |                                                               |                                         |
|      | 主軸端面からテーブル端面までの距離 | mm                | min:9 max:669                           | min:-22 max:638                                               |                                         |
|      | 主軸中心からテーブル上面までの距離 | mm                | min:-10 max:810[1010]                   |                                                               |                                         |
| 主軸   | 主軸最高回転速度          | min <sup>-1</sup> | 2000 [3000]                             | 3000                                                          |                                         |
|      | 主軸変速              |                   | 手動(16段)                                 | 自動変速 手動ダイヤル設定 20段(40~3000min <sup>-1</sup> ) + オーバライド 50~120% |                                         |
|      | 主軸軸受径             | mm                | φ90                                     | φ100                                                          |                                         |
|      | 主軸テーパ穴            |                   | 7/24テーパ No.50                           |                                                               |                                         |
|      | ブルスタッド形式          |                   | MAS-2/MAS-1                             | MAS-2[MAS-1]                                                  |                                         |
|      | ツールシャंक形式         |                   | BT50                                    |                                                               |                                         |
| 送り速度 | 早送り速度 X・Y・Z       | mm/min            | 6000                                    |                                                               |                                         |
|      | 切削速度(自動)          | mm/min            | 0~6000×10~200%(MAX6000)                 |                                                               |                                         |
|      | 切削速度(手動)          | mm/min            | 0~4000×10~200%(MAX6000)                 |                                                               |                                         |
| 制御関連 | 制御装置              |                   | FANUC SYSTEM                            |                                                               |                                         |
|      | 操作盤               |                   | 汎用／ガイダンス／NC                             |                                                               |                                         |
|      | 制御軸数              |                   | 3軸 [4軸]                                 |                                                               |                                         |
| 電動機  | 主軸                | kW                | 3.7 [5.5]                               | 11／15                                                         |                                         |
|      | X・Y軸送り(各1台)       | kW                | 1.2                                     |                                                               |                                         |
|      | Z軸送り(1台)          | kW                | 1.4                                     |                                                               |                                         |
|      | 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[14]                                  | 28                                                            | 30                                      |
|      | 所要空気圧             |                   | 0.5MPa(5kgf/cm <sup>2</sup> ) 100NL/min |                                                               | 0.5MPa(5kgf/cm <sup>2</sup> ) 200NL/min |
|      | 切削液タンク容量          | ℓ                 | 60                                      |                                                               |                                         |
|      | 機械所要寸法(左右×前後×高さ)  | mm                | 3165×3480×2412[2680]                    | 3165×3480×2412[2680]                                          | 3675×3938×2460[2680]                    |
|      | 機械質量              | kg                | 約5300                                   | 約5300                                                         | 約6800                                   |

[ ]はオプションを表しています。

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 ●サドル(Z軸)テレスコカバー ●主軸ブレーキ(工具交換用)

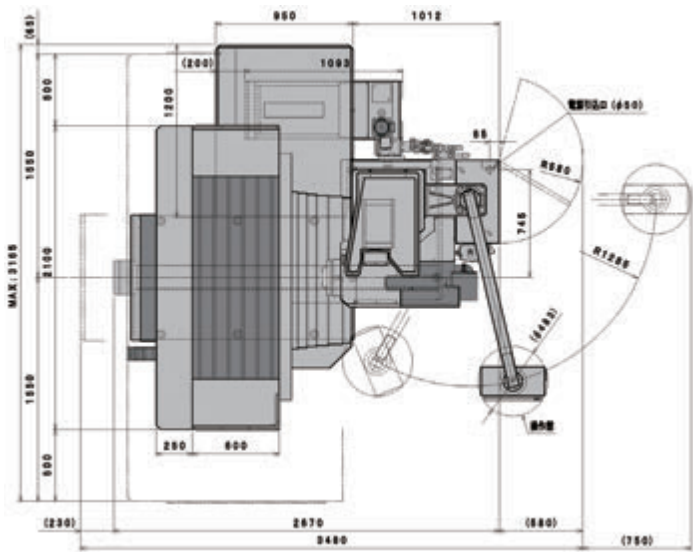
オプション

|                                  | YZB-88NCR | YZB-88SG | YZB-88ATC |
|----------------------------------|-----------|----------|-----------|
| ハイコラム(ストローク200mm長)               | ○         | ○        | ○         |
| 照明装置                             | ○         | ○        | *         |
| チップコイルコンベア装置                     | ○         | ○        | *         |
| エアブロー装置(手動/M07)                  | ○         | ○        | *         |
| 状態表示灯                            | ○         | ○        | *         |
| 移動手バンドル                          | ○         | ○        | *         |
| 主軸頭潤滑油冷却装置                       | ○         | ○        | *         |
| 主軸高速回転仕様(3000min <sup>-1</sup> ) | ○         | *        | *         |
| 主軸モータ馬力アップ(5.5kW)                | ○         | —        | —         |
| パーテーション                          | ○         | ○        | *         |
| 外部FIN型M信号出力                      | ○         | ○        | ○         |
| 制御軸数拡張第4軸制御                      | ○         | ○        | ○         |
| スケールフィードバック                      | ○         | ○        | ○         |
| 加工ガイダンス機能追加                      | ○         | ○        | ○         |

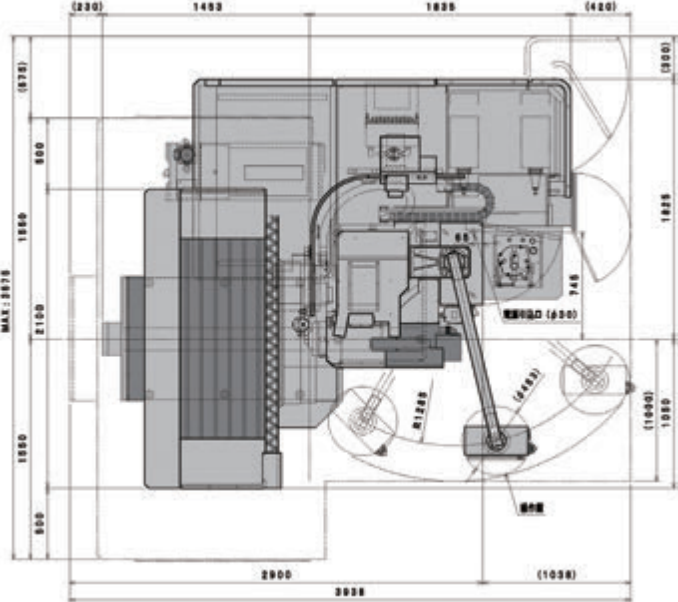
\*:標準仕様 ○:オプション

フロアスペース

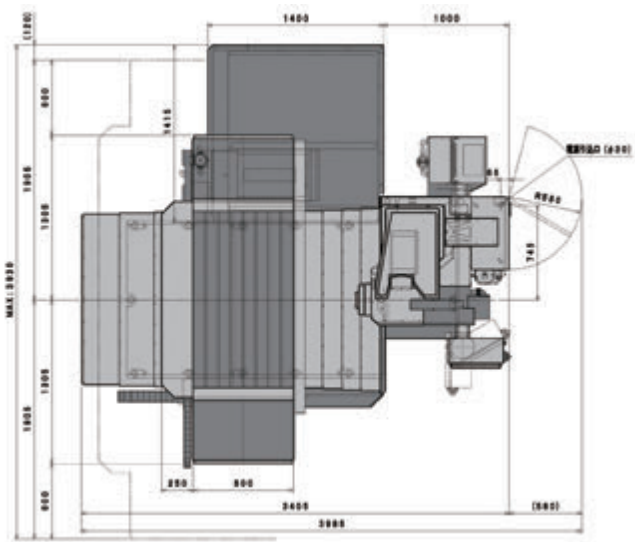
YZB-88NCR/SG



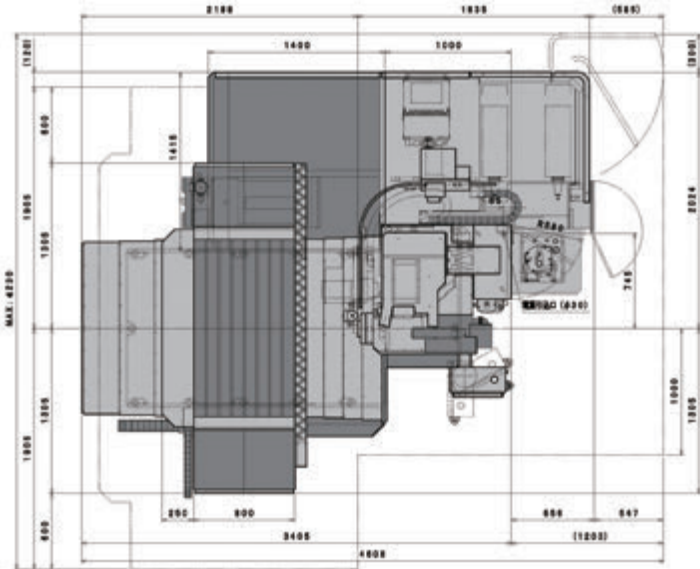
YZB-88ATC



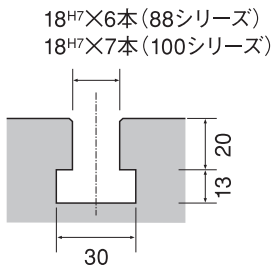
YZB-100SG



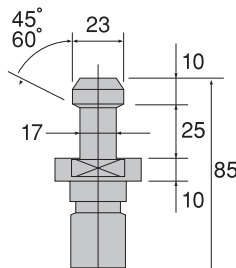
YZB-100ATC



T溝詳細



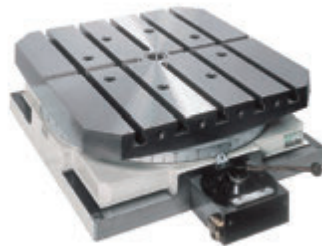
ブルスタッド形式



MAS-1 (P50T-1) (45°)  
MAS-2 (P50T-2) (60°)

推奨インデックステーブル

【津田駒工業株式会社】  
超精密割出角テーブル CTAP-601  
高精度ハースカップリング採用・手動割出テーブル

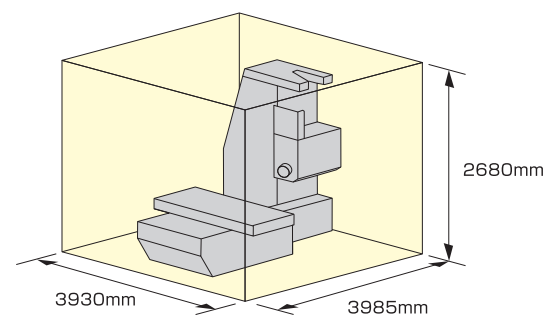


- テーブル寸法 600×600mm
- テーブル高さ 200mm
- T溝幅 18mm
- 割出 5°

# YZB-100SG

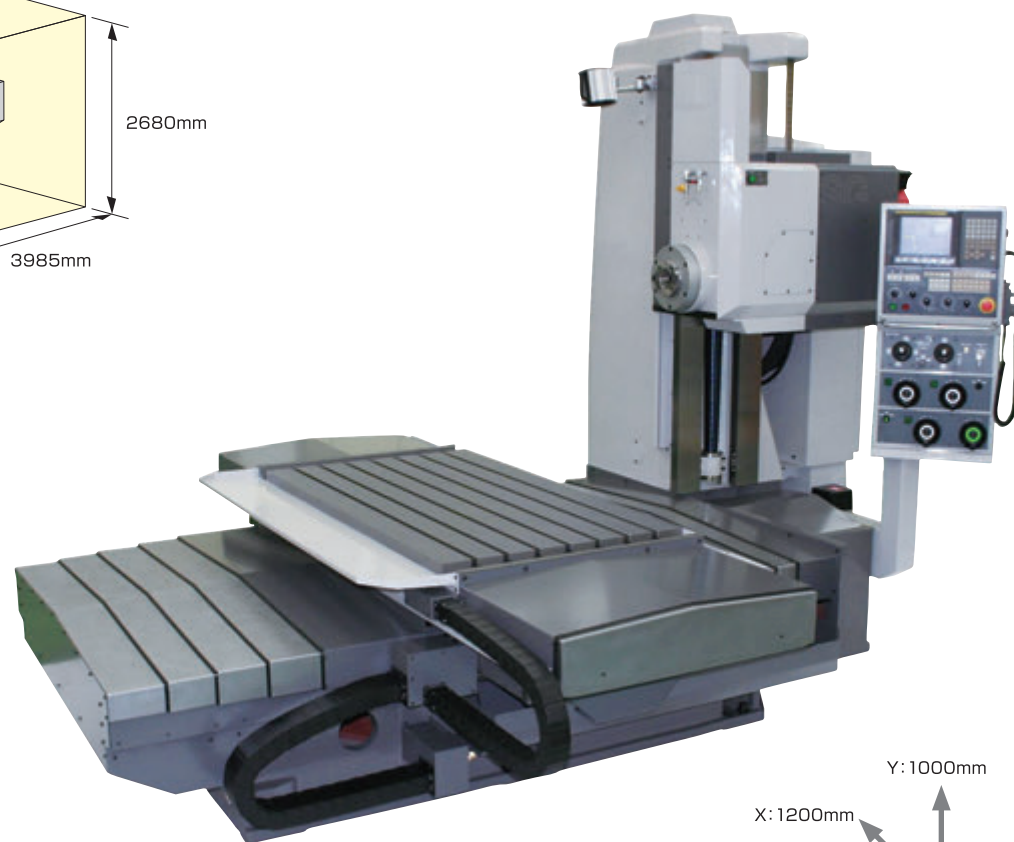
- リジットタップ可能
- 主轴回転数変速は操作盤上のダイヤルで簡単

## 機械所要最大寸法

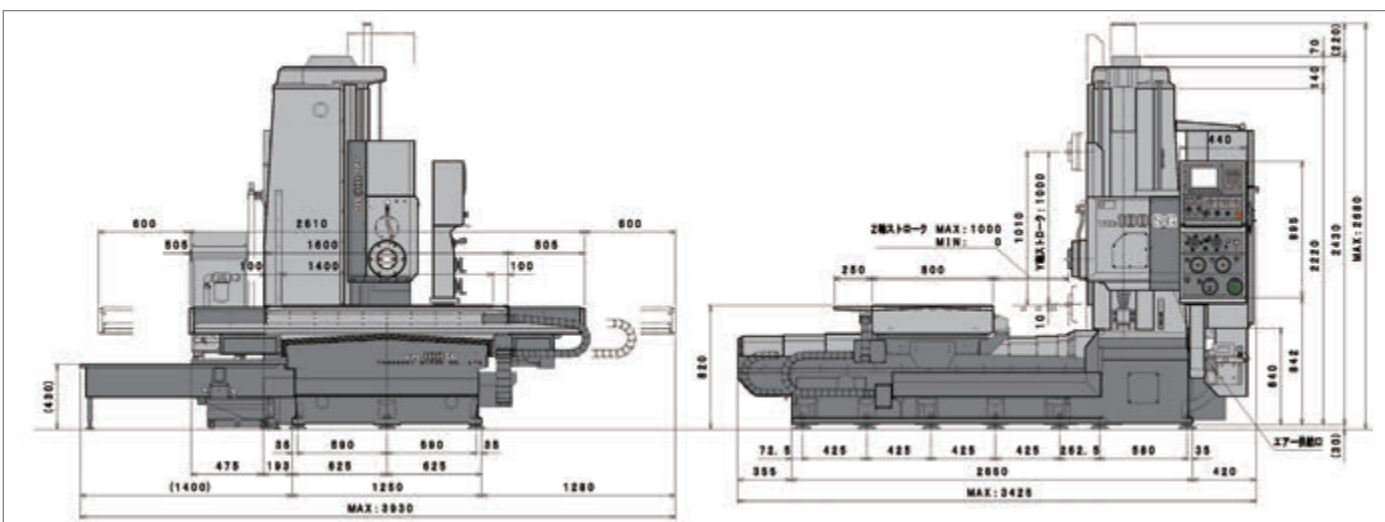


## オプション

照明装置  
チップコイルコンベア装置  
エアブロー装置(手動/M07)  
状態表示灯  
パーテーション  
外部F I N型M信号出力  
制御軸数拡張第4軸制御

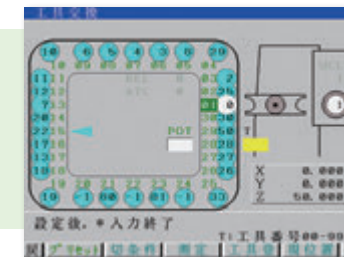


X:1200mm  
Y:1000mm  
Z:1000mm

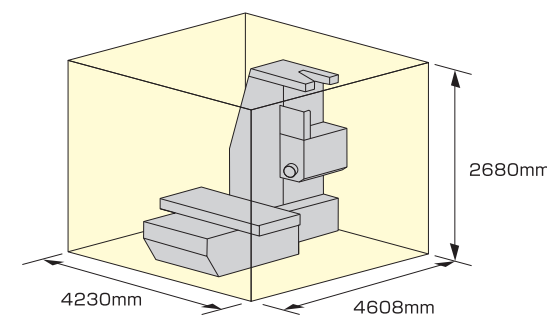


# YZB-100ATC

- ガイドス加工時にも工具交換可能
- メモリランダム方式でありながらポット番号指定可能
- 工具交換を含んだプレイバックに対応



## 機械所要最大寸法



## ATC仕様

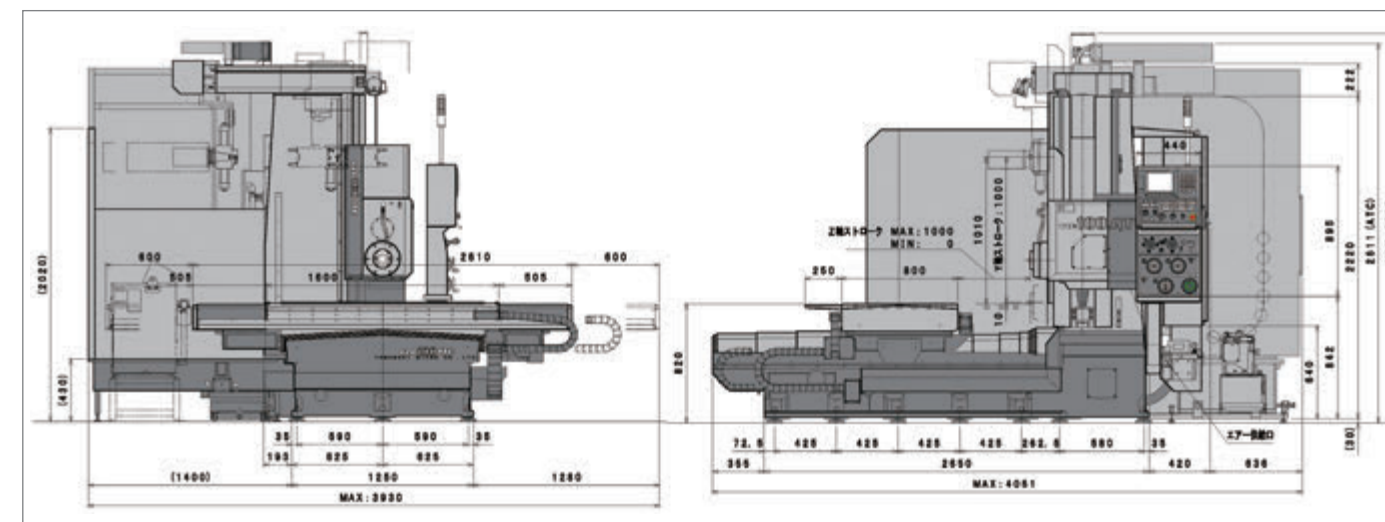
| 工具選択方式 | メモリランダム                                                  |
|--------|----------------------------------------------------------|
| 工具数    | 30本                                                      |
| 工具最大径  | 隣接工具有り $\phi 125\text{mm}$<br>隣接工具無し $\phi 200\text{mm}$ |
| 工具最大長さ | 600mm                                                    |
| 工具最大質量 | 20kg                                                     |

## オプション

外部F I N型M信号出力  
制御軸数拡張第4軸制御



X:1200mm  
Y:1000mm  
Z:1000mm



NC機能

- 1. 制御軸 3軸(X, Y, Z) [4軸オプション]
- 2. 同時制御軸数 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. 早送り
- 6. 送り速度 自動 0～6,000mm/min F指令  
// 手動 0～4,000mm/min ダイヤル
- 7. 送りオーバーライド 0～200% 10%ステップ
- 8. 早送りオーバーライド 1、25、50、75、100%
- 9. プログラム記憶容量 250KB(640m)
- 10. 手動リファレンス点復帰
- 11. バックラッシュ補正、記憶形ピッチ誤差補正
- 12. 自己診断機能
- 13. 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. 位置決め G00
- 5. 直線補間 G01
- 6. 円弧補間 G02、G03
- 7. 平面指定 G17、G18、G19
- 8. 小数点入力／電卓形小数点入力
- 9. サブプログラム呼出(10重)
- 10. ミラーイメージ(Mコード指令可)
- 11. ドウェル G04
- 12. イグザクトストップ G09
- 13. 座標回転 G68、G69
- 14. プログラマブルデータ入力 G10
- 15. ヘリカル補間
- 16. 自動コーナオーバーライド G62
- 17. 一方向位置決め G60
- 18. 任意角度面取り・コーナーR
- 19. 固定サイクル  
G73、G74、G76、G81、G82、G83、G84、G85、G86、G87、G88、G89
- 20. 補助機能(M信号)  
主軸制御指令 M03(正転)／M04(逆転)／M05(停止)  
M17(ブレーキOFF)／M18(ブレーキON)  
M19(定位置停止)  
切削液ポンプ オン/オフ M08(運転)／M09(停止)
- 21. リジッタップ
- 22. 主軸S指令(オーバーライド50～120% 10%毎)

工具機能

- 1. 工具長補正 G43、G44、G49
- 2. 工具補正個数 99組
- 3. 工具径補正 G41、G42、G40
- 4. 工具オフセットメモリC

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
- 6. 稼働時間、部品個数表示

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. 登録プログラム個数 500個
- 4. バックグラウンド編集
- 5. プログラム再開
- 6. MDI運転
- 7. DNC運転(RS-232C／メモ리카ード)
- 8. ドライラン
- 9. デバックハンドル運転
- 10. ハンドル割込み
- 11. 補助機能ロック(M信号)
- 12. マシンロック
- 13. Z軸指令キャンセル
- 14. シングルブロック
- 15. オptionalストップ M01
- 16. オptionalブロックスキップ
- 17. 拡張プログラム編集
- 18. 外部リセット

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 インターフェース  
RS-232C／メモ리카ード／USB

手動操作機能

- 1. 主軸制御 正転、逆転、停止
- 2. 主軸定位置停止機能
- 3. 主軸ブレーキ オン／オフ、主軸ニュートラル機能
- 4. 切削液ポンプ オン／オフ
- 5. X、Y、Z、Gレバースイッチ連続送り機能
- 6. Z軸レバースイッチステップ送り機能
- 7. ハンドル送り(各軸独立) X、Y、Z、G  
(0.5、5、15mm/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

- 1. パッケージA  
スケーリング  
Ai輪郭制御Ⅱ  
データサーバ(メモ리카ード 2GB)  
イーサネット  
ナノスミージング  
カスタムマクロ  
工具補正個数 200組  
登録プログラム個数 1000個  
プログラム記憶容量2MB(5120m)
- 2. パッケージB  
制御軸数拡張第4軸制御  
円筒補間／平面距離指令／切削点補正

| 機械仕様 |                   |                   |                                                               |                                         |
|------|-------------------|-------------------|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
|      |                   |                   | YZB-100SG                                                     | YZB-100ATC                              |
| テーブル | テーブル作業面積          | mm                | 1400×800                                                      |                                         |
|      | テーブル積載質量(等分布)     | kg                | 約2000                                                         |                                         |
|      | テーブルT溝の幅と数・溝ピッチ   | mm                | 18 <sup>117</sup> ×7 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・Z         | mm                | 1200×1000×1000                                                |                                         |
|      | 主軸端面からテーブル端面までの距離 | mm                | min:0 max:1000                                                |                                         |
|      | 主軸中心からテーブル上面までの距離 | mm                | min:10 max:1010                                               |                                         |
| 主軸   | 主軸最高回転速度          | min <sup>-1</sup> | 3000                                                          |                                         |
|      | 主軸変速              |                   | 自動変速 手動ダイヤル設定 20段(40～3000min <sup>-1</sup> ) + オーバライド 50～120% |                                         |
|      | 主軸軸受径             | mm                | φ100                                                          |                                         |
|      | 主軸テーパ穴            |                   | 7/24テーパ No.50                                                 |                                         |
|      | ブルスタッド形式          |                   | MAS-2[MAS-1]                                                  |                                         |
|      | ツールシャンク形式         |                   | BT50                                                          |                                         |
| 送り速度 | 早送り速度 X・Y・Z       | mm/min            | 6000                                                          |                                         |
|      | 切削速度(自動)          | mm/min            | 0～6000×10～200%(MAX6000)                                       |                                         |
|      | 切削速度(手動)          | mm/min            | 0～4000×10～200%(MAX6000)                                       |                                         |
| 制御関連 | 制御装置              |                   | FANUC SYSTEM                                                  |                                         |
|      | 操作盤               |                   | 汎用／ガイダンス／NC                                                   |                                         |
|      | 制御軸数              |                   | 3軸 [4軸]                                                       |                                         |
| 電動機  | 主軸                | kW                | 11／15                                                         |                                         |
|      | X・Y軸送り(各1台)       | kW                | 1.2                                                           |                                         |
|      | Z軸送り(2台)          | kW                | 1.2                                                           |                                         |
|      | 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               | 30                                                            |                                         |
|      | 所要空気圧             |                   | 0.5MPa(5kgf/cm <sup>2</sup> ) 100NL/min                       | 0.5MPa(5kgf/cm <sup>2</sup> ) 200NL/min |
|      | 切削液タンク容量          | ℓ                 | 60                                                            |                                         |
|      | 機械所要寸法(左右×前後×高さ)  | mm                | 3930×3985×2680                                                | 4230×4608×2680                          |
|      | 機械質量              | kg                | 約8000                                                         | 約9000                                   |
|      |                   |                   |                                                               |                                         |

[ ]はオプションを表しています。

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 ●サドル(Z軸)テレスコカバー ●主軸ブレーキ(工具交換)
- 主軸頭潤滑油冷却装置 ●スケールフィードバック ●移動手バハンドル

オプション

|                 | YZB-100SG | YZB-100ATC |
|-----------------|-----------|------------|
| 照明装置            | ○         | *          |
| チップコイルコンベア装置    | ○         | *          |
| エアブロー装置(手動/M07) | ○         | *          |
| 状態表示灯           | ○         | *          |
| パーテーション         | ○         | *          |
| 外部FIN型M信号出力     | ○         | ○          |
| 制御軸数拡張第4軸制御     | ○         | ○          |
| 加工ガイダンス機能追加     | ○         | ○          |

\*:標準仕様 ○:オプション