

OPTIONS	88NCR	88SG	88ATC
High Column 860	○	○	○
Halogen Lamp 1灯	○	○	●
RPM 3000 (without inverter & cooler)	○		
Main spindle Inverter (3.7 kW)	○		
Main Spindle inverter (5.5 kW)	○		
Oil Cooler	○	○	●
NT50 → BT50	●		
NT50 → BT50		●	●
Main Spindle Air Break	●	●	●
Chip Coil Conveyors	○	○	●
Partition	○	○	
Indicate Lamp	○	○	●
Motor Power UP (5.5kw)	○		
Air Blow	○	○	●
External F I N type M Signal Output	○	○	○
Contour Programming	○	○	○
Scale feedback X & Y axes	○	○	○
Portable type pulse handle	○	○	●
Add coolant nozzle	○	○	○
Positioning Block	○	○	○
P C M C I A Card Attachment	○	○	○
C F Card Adopter 20iFB	○	○	○
C F Card 128MB	○	○	○
Installed Ethernet	○		○
Installed Ethernet (No Remote buffer)	○		○
Designated color	○	○	○
Add 1 axis (synchronous 4 axes)	○	○	○
NC Options			
Part program storage Length 80m	●	●	●
Part program storage Length 160m	○	○	○
Part program storage Length 320m	○	○	○
Program memory × 125	○	○	○
Program memory × 200	○	○	○
Background compilation	●	●	●
Tool compensation × 64	○	○	●
Tool compensation × 200	○	○	○
Tool offset memory B	○	○	○
Tool offset memory C (D/H code)	○	○	○
Operating time, part numeric representation	○	○	○
FD Directory	○	○	○
Extended part program edit	●	●	●
Handle interruption	●	●	●
Program restart	○	○	○
Programmable data input (G10)	●	●	●
Helical interpolation	○	○	○
Automatic corner override	○	○	○
Single direction positioning (G60)	○	○	○
Rigid tapping	●	●	●
Scaling	○	○	○
Coordinate system rotation (G68)	●	●	●
Custom Macro	○	○	○
Dynamic graphic display	○	○	○
Direct drawing dimension programming	○	○	○
Look - ahead control	○	○	○
A i Look - ahead control	○	○	○
A i Contour	○	○	○
Programmable mirror image (G51,1 G50,1)	○	○	○
Remote buffer	○	○	○
Remote Buffer (No Installed Ethernet)	○		○

机器规格 (ATC/SG/NCR)

工作台尺寸
1400x600
工作台最大负载重量 (均匀负载)
1,000kg
工作台T型槽
18(h7) mm, 100mm
工作台T型槽
6本
X轴行程
1,000mm
Y, Z轴行程
820mm × 660mm
主轴端面到工作台上表面间距离
min :9mm max :669mm
地面到工作台上表面间距离
820mm
主轴旋转速度
3,000min⁻¹ / 3,000min⁻¹ / 2,000min⁻¹
主轴锥形孔
7/24锥度 ISO No.50
切削速度(自动)
0~4,000mm/min
快进速度(X, Y)
6,000mm/min
快进速度(Z)
6,000mm/min
数控装置
FANUC 20iFB
操作版面
手动操作+程序指南加工+NC功能
控制轴数
3轴
马达 主轴电动
7.5kW/ 3.7kw (5.5kw) / 7.5kw
马达 X轴传送
1.8kW
马达 Y轴传送
1.2kW
马达 Z轴传送
1.2kW
马达 泵用滑动方向润滑
23W
总电源容量
24kVA / 21kVA / 10kVA
安装面积
**3600mm x 3350mm x 2500mm/
3165mm x 2895 x 2411mm**
设备总重量
约6800kg / 5300kg / 5300kg

○ Option ● Standard equipment

 **株式会社 山崎技研**
YAMASAKI GIKEN CO., LTD.
TEL. 86(887)57 6222 FAX.86(887)57 6223
HP: <http://www.yamasakigiken.co.jp/>
E-mail: n.yamasaki@yamasakigiken.co.jp

YZB-88 Series

开敞格式 数控卧式铣床



行程 X轴:1000mm Y轴:820mm Z轴:660mm 工作台尺寸:1400mm X 600mm

手动操作

NC 程序功能

程序指南加工

教导 / 通过重进功能

手动刚性攻

ATC

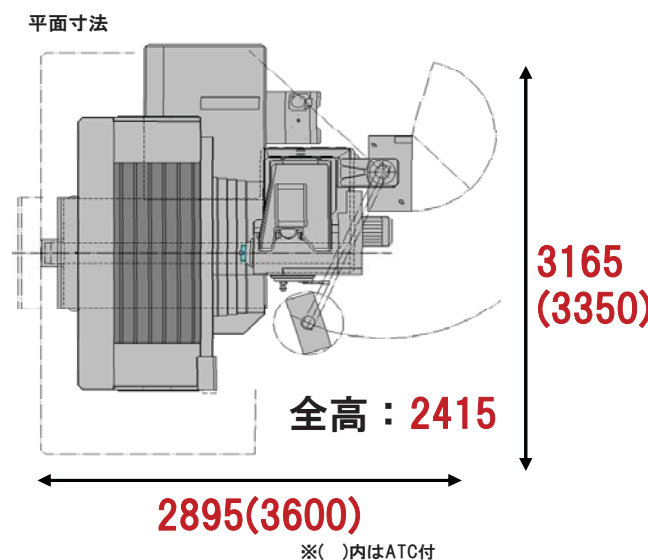
*SG/ATC系列

开敞格式

- 轻松搭载比工作台大的工件！
- 工件配置自由度高
- 宽广的加工场所，提高加工效率
- 便于接近工件，能够着实进行单件加工！
- 吊车操作简单方便
- 是同级别内最节省空间



安装面积

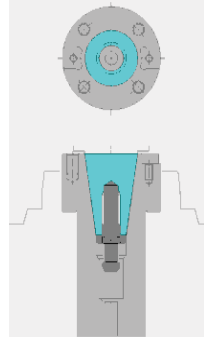


YZB-88NCR		2000min ⁻¹ 仕様 3.7kW	
面铣刀 φ100mm 5刃	面铣刀 φ200mm 10刃	立铣刀 φ50mm 2刃	鑽頭 φ40mm
S50C 切込 5mm 100cm ² /min S:475min ⁻¹ F:250mm/min 0.1mm/刃	S50C 切込 3mm 110cm ² /min S:250min ⁻¹ F:250mm/min 0.1mm/刃	S50C 切込 30mm 75cm ² /min S:120min ⁻¹ F:50mm/min 0.2mm/刃	S50C 切込 30mm 75cm ² /min S:150min ⁻¹ F:30mm/min 0.2mm/rev

基本构造

主轴

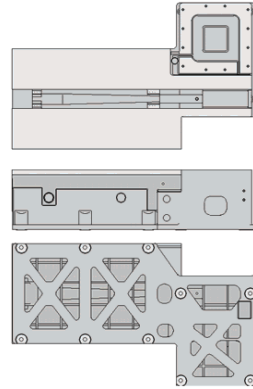
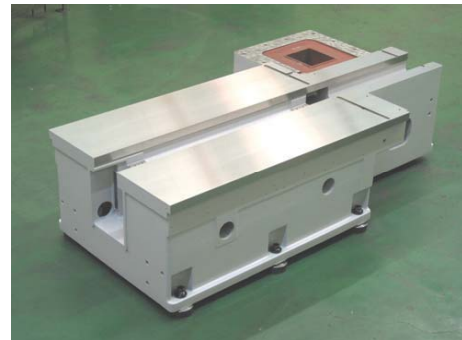
从重切削到高精度精加工，加工范围对应广泛。由于采用大口径的轴承和抑制锥形部变形的无漏切键槽加工，可以最大程度地发挥工具的能力。装配有工具装卸装置，可以使用 BT50 MC 用工具，可以迅速并简单地进行工具交换



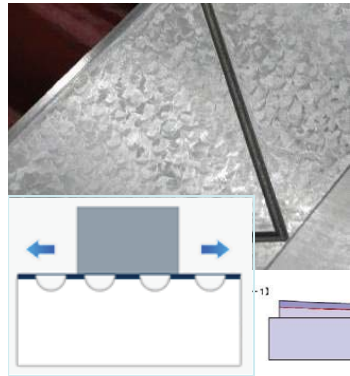
(拉钉式工具装卸装置)

箱形床身

- 底座基准面采用完全对称的箱形中央导轨方式
- 宽实、一体化的导轨为长期维持高精度提供了保证
- 组装的所有轴套以及滑块底面均由手工削刨成型
- 基本构造材料为铸铁，具有优越的吸收振动性能，也是最为安定的材料之一



“刮刨”



工匠技巧支撑器械的长寿命、高精度

山崎技研的铣床深受顾客好评的原因还在于工作台、底座等一般直接看不到的地方

「通过“刮刨”之一手工作业将机械达不到的微精台的细微凸凹精细的表现出来

在所有各轴导轨表面进行刮刨加工，可以长期保证高的精度，实现了机械的长寿命化。

操纵杆/手动方向盘/程序指南加工转手

在一根的操作杆上选择 X 方向（左右）、Y 方向（前后），以及按操作杆先端的按钮来进行选择切削进给/快进，只需一只手就能顺利的换挡。不愧称为工作台上的舵手。不仅能圆滑的操作各轴移动，在倒下操作杆时，进给将被锁住，光靠这支操纵杆就能轻松的进行单纯的加工作业

为是该机能够作为通用机操作，单独配置有转手

利用黄绿色的 2 轴同时转手可以保证更加安全且确实、妥善的加工作业。
只需转动一个转手就能名副其实的同时动作 X、Y2 轴
3 轴机通过程序运转的自动计算机作业来只需这一个转手就能简单操作。
2 轴机可以完成通用机不能实现的 2 轴同时动作，并通过加工数据程序功能使弧线以及斜面加工成为可能



【超长作业加工】



【最适用于搭载圆形工作台的箱形多面加工！】



【碎粉高排除性】

超群的操作性和通用！

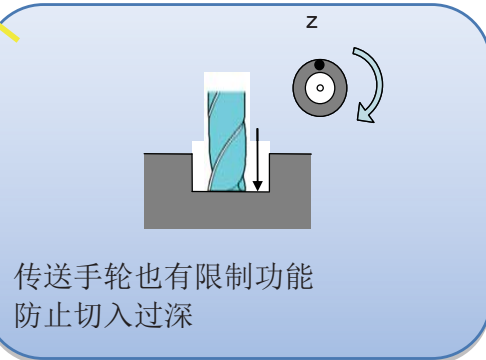
◆ 主轴、旋转速度
用操作面板来控制主轴的运转，停止以及主轴的刹车等。转速也可以通过手动来实现。

◆ 操纵杆
确实是操纵杆！
决定传送后立即进行加工
可以自由进行快速传送

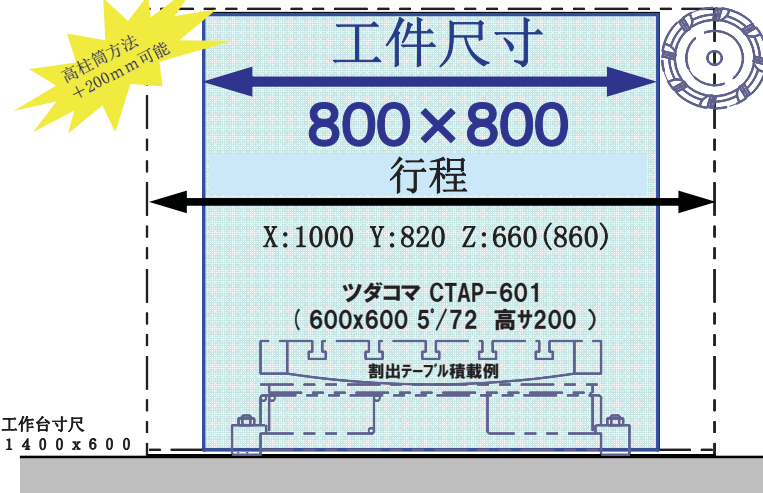
◆ 手动方向盘
X, Y, Z 轴各自独立的传送手轮布局。
同 Y, Z 轴的同时 2 轴手轮来进行圆弧，斜面，攻牙的加工



◆ 零复位键
像手动通用机一样任何时候任何位置都能进行零复位
很轻松的设定基准点

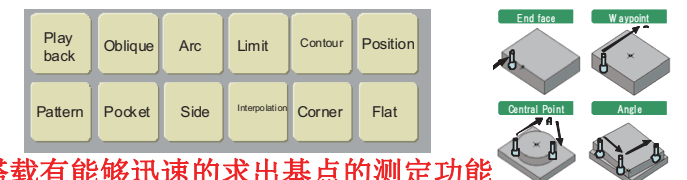


- 从小物品到大物件加工，不选择工件尺寸
- 标准估计工件尺寸 800 x 800 / 最大工件尺寸 1000 x 1000（立柱加高）
- 与同等加工中心相比占地面积减小
- 附加控制轴数 1 轴（同步控制轴 4 轴）



程序指南加工功能

简单！！
所有的机种搭载



- 看着屏面输入数据即可！
- 附带指导图示
- 用简单的输入就能使圆周上孔的位置自动决定
- 固定运转圆环的启动也自动举行。

- 搭载有能够迅速的求出基点的测定功能
- 带有工具径修正功能能够使使用工具减少。
- 输入一次的数据就算关掉电源也不会消失。
- 也可以轮廓加工（OP）