



雄大なロマンを探しに出かけよう

# ガンドリリングマシン KSG-600NC/KSG-1000NC

## GUN DRILLING MACHINE KSG-600NC/KSG-1000NC



### 仕様

		KSG-600NC	KSG-1000NC
加工能力	穴径	炭素鋼 φ5~25mm 鋳鉄 φ5~25mm	
	穴深さ	最大 600mm	最大 1000mm
主軸	回転数	低速 1200~2800r.p.m 無段 高速 2800~6000r.p.m 無段 低速・高速・ベルト掛替、メーターリレー付	
	ガンドリルソケット	φ48×φ12.7 φ19.05 φ25.4 φ31.75 4種(オプション)	
	早送速度	6000mm/min	
テーブル	左右ストローク	560mm	700mm
	上下ストローク	250(50~300)mm	
	作業面の大きさ	600×1000mm	1000×1500mm
	最大積載重量	1000kg	
クーラント装置	左右早送速度	6000mm/min	
	上下早送速度	3000mm/min	
	タンク容量	クリーン800ℓ	ダーティ300ℓ
	ポンプ吐出量	80ℓ/min at 30kg/cm <sup>2</sup> 60Hz	
モーター	圧力調整範囲	30~70kg/cm <sup>2</sup>	
	セパレータ	80ℓ/min	
	主軸用	3.7kW 4P	
	主軸送り用	α12 ACサーボ	
	左右送り用	α12 ACサーボ	
	上下送り用	α22B ACサーボ	
	セパレータ	60W	
制御装置	リターンポンプ用	2.2kW	
	クーラントポンプ用	11kW 4P	
	形式	FANUC	
	制御軸	X,Y,Zの3軸(X,Y同時2軸)	
制御装置	設定単位	0.001mm	
	インタフェース	RS-232Cポート付き 手動パルスハンド送り付	
	機械本体重量	3800kg	6000kg

### SPECIFICATIONS

		KSG-600NC	KSG-1000NC
Machining Performance	Hole Diameters	Carbon steel φ5~φ25mm Cast steel φ5~φ25mm	
	Depth of Hole	MAX.600mm	MAX.1000mm
Drilling Spindle	Number of Revolutions	Low speed 1200~2800r.p.m (Stepless) High speed 2800~6000r.p.m (Stepless)	
	A.C.Variable Frequency	Low speed/High speed-By Changing Belt Position R.P.M Analog Meter	
	Gun Drill Holder	φ48×φ12.7 φ19.05 φ25.4 φ31.75 4size Available	
Table	Rapid Traverse	6000mm/min	
	Horizontal Stroke	560mm	700mm
	Vertical Stroke	250(50~300)mm	
	Size of Working Surface	600×1000mm	1000×1500mm
Chip Box	Max.Loading Weight	1000kg	
	Horizontal Rapid Feed	6000mm/min	
	Vertical Rapid Feed	3000mm/min	
	Bushing Stroke	15mm Air Operated	
Whip Guides (Lift Top)	Rear Seal	For Whip Guides With Bearings	
	Whip Guide Adaptors With Bearings	Gizmo Style With Linking System For Auto.Repositioning	
Automatic Lubrication System	Whip Guide Adaptors With Bearings	2PCS	4PCS
	Tank Capacity	Clean:800ℓ	Dirty:300ℓ
	Pump Discharge	80ℓ/min at 30kg/cm <sup>2</sup> 60Hz	
	Pressure Adjustable	30~70kg/cm <sup>2</sup>	
	Conveyor	Hinged Belt Style	
Motor	Filter	Duplex Style	
	Tool Spindle	3.7kW 4P	
	Tool Feed	α12 A.C.Servo	
	For Horizontal Table Feed	α12 A.C.Servo	
Controller	For Vertical Table Feed	α22 A.C.Servo	
	Separator	60W	
	For Return Pump	2.2kW	
	Coolant Pump	11kW 4P	
Controller	Model	FANUC	
	Control Axis	3-Axes of X,Y,Z(Simultaneous 2-Axes of X,Y)	
	Resolution	0.001mm	
Weight of Machine Proper	Interface	RS-232C	
		With Manual Date Input Capability	
		3800kg	6000kg

- ニータイプのためテーブル上面のワークが、上下左右に移動するので、種々の加工が可能です。
- 主軸の変速が無段変速方式であるため、あらゆる材質に対応できます。
- 送り速度の変速は、NC制御により無段階に変速でき、主軸の無段変速と相まって最適な切削条件を設定して加工が出来ます。
- ワークの着脱を除き、一サイクル自動運転を行うため省力化がはかれます。
- ドリルの異常トルク検出により非常戻しができます。また、切削油の吐出圧力の低下による切粉のつまりを防止するための安全装置が標準装備されています。
- NC制御方式により、複雑なピッチ及び深さの異なる加工も可能です。また全自動運転により、大幅な省力化がはかられます。

- Knee type drilling machine, which can position the workpiece on the table both vertically and horizontally, thereby permitting a variety of hole patterns.
- Infinitely variable speed change (2 ranges) of the revolving spindle allows you to drill a wide variety of materials.
- The feed rate is infinitely variable through the NC unit. Along with infinitely variable spindle speeds, this combination allows you to choose the ideal cutting conditions for all tool diameters.
- All operations except setting and removing the workpieces are automatic cycles, minimizing labor costs and reducing operator skill.
- A spindle load meter with set points is supplied as a standard device to stop the drill feed and return the slide to its starting position in case of excessive torque due to a broken drill or chip jamming.
- NC unit makes it possible to process complicated hole patterns and different hole depths. Fully automatic operation allows you to reduce labor costs and scrap fewer parts due to operator error.