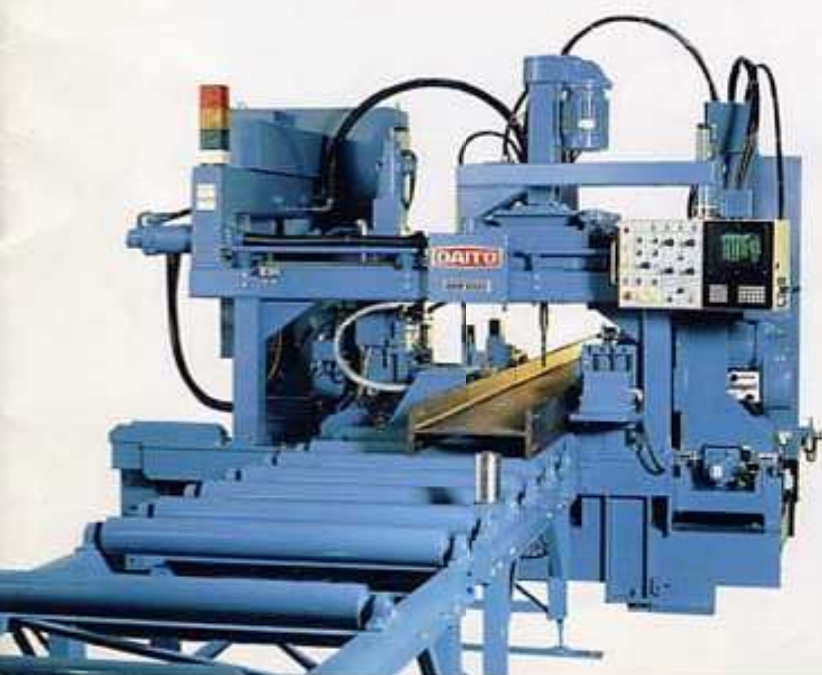




タイトウNCオートドリルマシン DNF1000

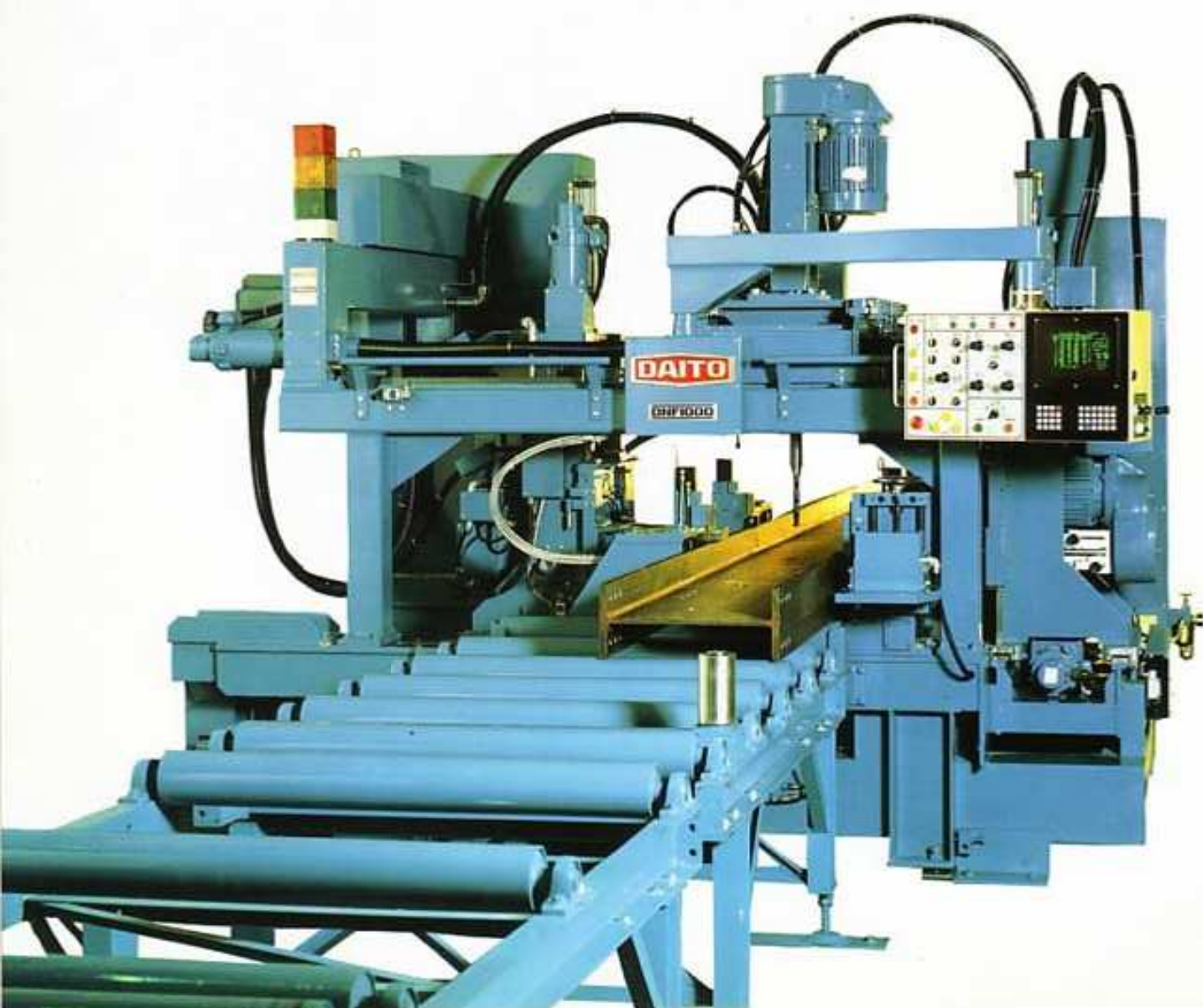




NO.1を設計!

タイトウNCオートドリルマシン DNF1000

タイトウNCオートドリルマシンDNF1000型は、コンピューターにデータ入力をしておくだけで、穴あけ・マーキング作業を材料の端から端まで、正確に、能率よく自動加工します。設計開発のコンセプト通り、能率、加工精度、操作性で抜群の定評をいただき、納入実績はこのクラスでナンバーワンを誇っています。

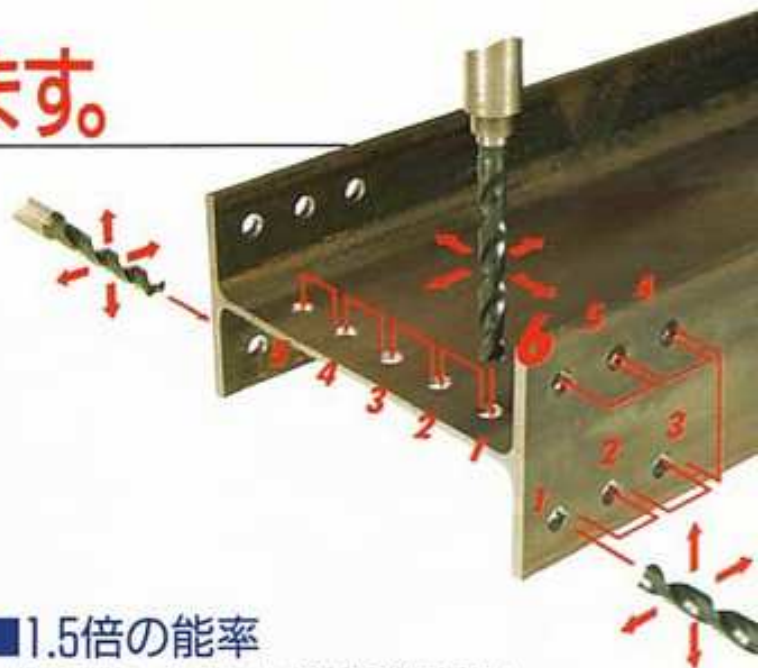


ダイトウはここが違います。

特許

＜材料固定・ドリル移動方式＞

ドリルは3本とも、材料の横断方向にも長手方向にも自在に動きます。穴群内は、材料固定のままドリルが移動して位置ざめします。



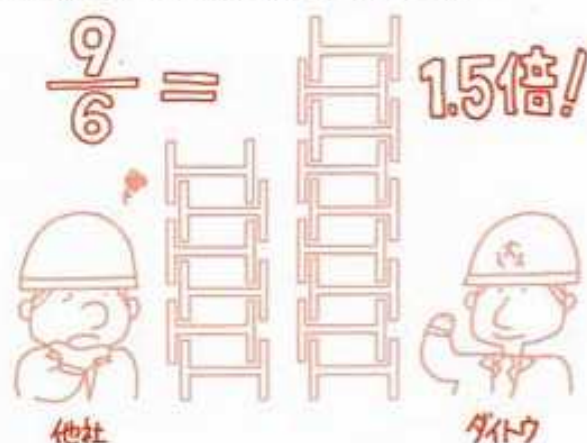
■高精度な穴位置

穴群から穴群へ材料を移動する際の慣性ズレ分は、ドリルが移動して補正します。材料の大小に関係なく、穴の位置はつねに正確です。



■1.5倍の能率

上図の場合、ダイトウなら6行程で終わりますから、他社の9行程に対し、穴あけ能率は1.5倍になります。



他社の＜材料移動方式＞

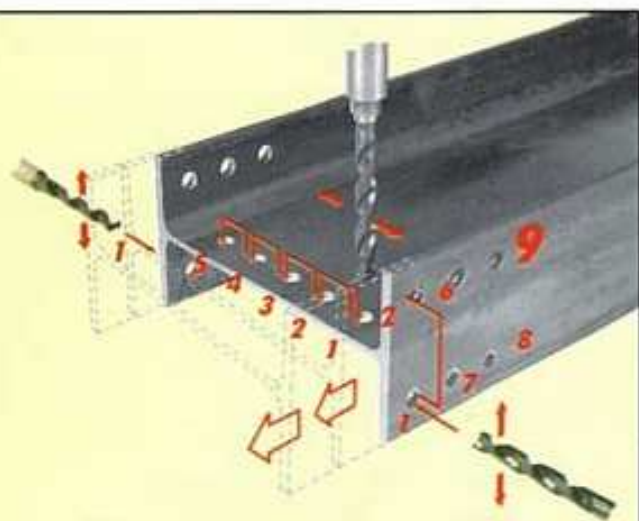
ドリルは3本とも、材料の横断方向にしか動きません。前後方向は材料を動かして位置ざめします。

■能率がわるい

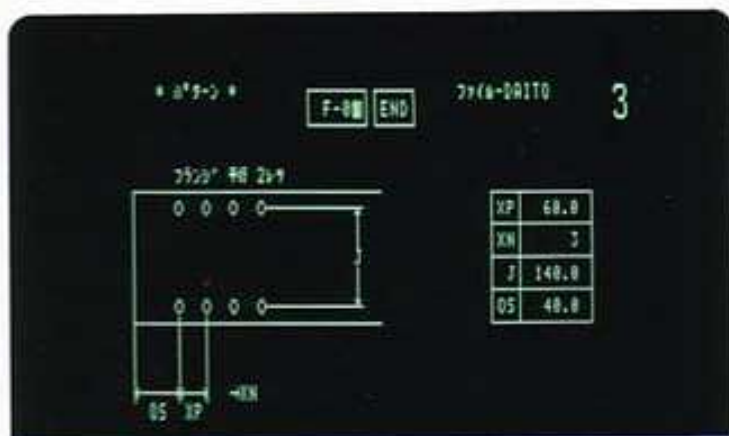
右図の場合、フランジの2個の穴あけが終わってもウェブの穴あけが終るまで、つぎのフランジの穴あけに移ることができません。待ち時間が多く、9行程を要します。

■精度が狂いがち

重い材料を送るたびの慣性ズレと、毎回のバイスクランプし直して、穴位置精度が狂いがちです。



使いやすいコンピューター



1.対話型グラフィック方式



3.自己診断機能



4.加工実績表示機能



1.対話型グラフィック方式

コンピューターへの入力操作は、テレビ画面にグラフィック(絵)で表われるH形鋼の穴あけパターンを見ながら行ないます。操作ミスや打込み忘れはアラーム表示されます。

2.標準パターンはメモリーに

コンピューター内のメモリー容量は、フランジ、ウェブそれぞれ564パターンです。使用頻度の高い穴パターンは標準化してメモリーに入れておき、番号で呼び出します。

3.自己診断機能

高度の自己診断機能が、コンピューター内部の動作をたえずチェックしています。不具合が発生すると機械を止め、不良個所を画面に示します。

4.加工実績表示機能

左、右、上の各ドリルユニットごとの穴あけ数や自動運転時間数も、画面に表示されます。加工実績の集計、コスト計算などに活用できます。

5.一時停止機能

径の異なる中間穴をあけるためにドリルを交換したい場合は、穴の位置と径を入力しておきます。自動運転中その位置へくれば、機械は停止し、ドリル径を画面に示して交換を指示します。

洗練されたメカニズム

正確な測長ディスク

機械の前後に設けられた測長ディスクが、材料の移動量を前端から後端まで正確に計測します。材料の移動自体は送材ローラーで行なうので、測長ディスクがスリップすることはありません。



4点押えバイスとハイトゲージ

バイスの先端部4ヶ所の押えバイスが、反った材料でも押え込み、材料の浮上りを防ぎます。同時にハイトゲージでフランジ下面の高さを測定し、自動補正するので、穴位置ずれの心配がありません。



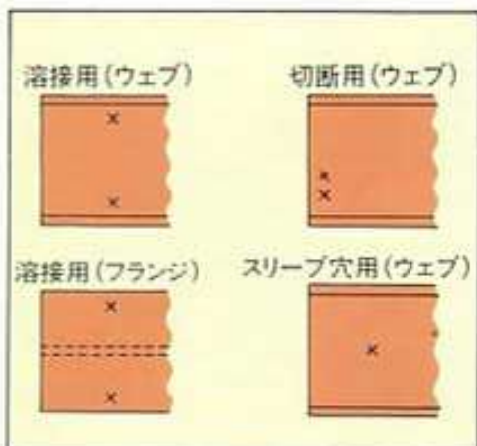
ワンタッチのドリル交換

3方向のドリルとも、着脱の簡単なくクイックチャックを備えているので、ドリル交換はワンタッチです。



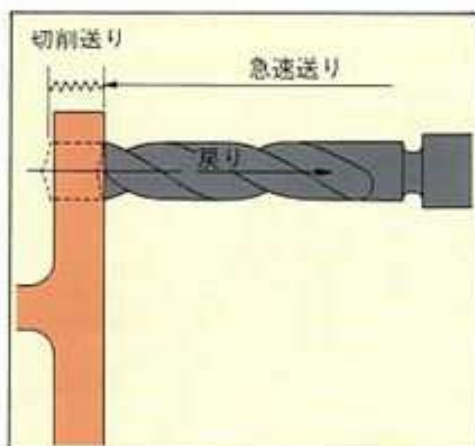
4種類のマーキング

マーキングは、単に印をつけるだけでなく、切断用、溶接用、スリーブ穴用などの4種類に区別されます。間隔の異なる2点が、ドリルの先で、もみつけられます。



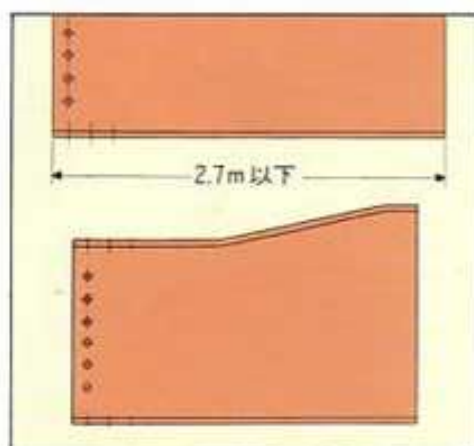
自動設定のドリル回転と送り

ドリルの回転数は、材料の材質とドリル径を入力することにより、自動的に設定されます。また、ドリルの切込みも急速送り、切削送り、戻りが、自動切替えされます。



端材やハンチ材もOK

前後の測長ディスクにかからない2.7m以下の端材でも、一穴あけが半自動で行なえます。また、ハンチのついた梁材も、ウェブと、フランジの片面が同時加工できます。



■特別付属品

メモリーカード装置

機械本体にメモリーカード装置を付属しておくと、データの保存・再入力に大へん便利です。メモリーカードは、1枚に12種類のプログラムが記憶できます。



カードマスター



〈カードマスター〉は、事務所で手軽に操作できる、ダイトウ独特のプログラム作成機です。カードマスターで前もってプログラムを作っておけば、ドリルマシンの能率が上がります。機械本体へのデータの受渡しは、メモリーカードで行ないます。

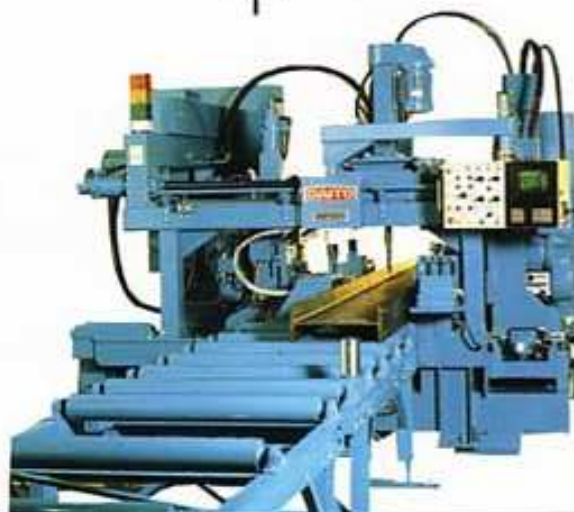
CAD/CAMインターフェイス

CAD/CAM対応のために、機械本体にインターフェイスを取り付けることができます。

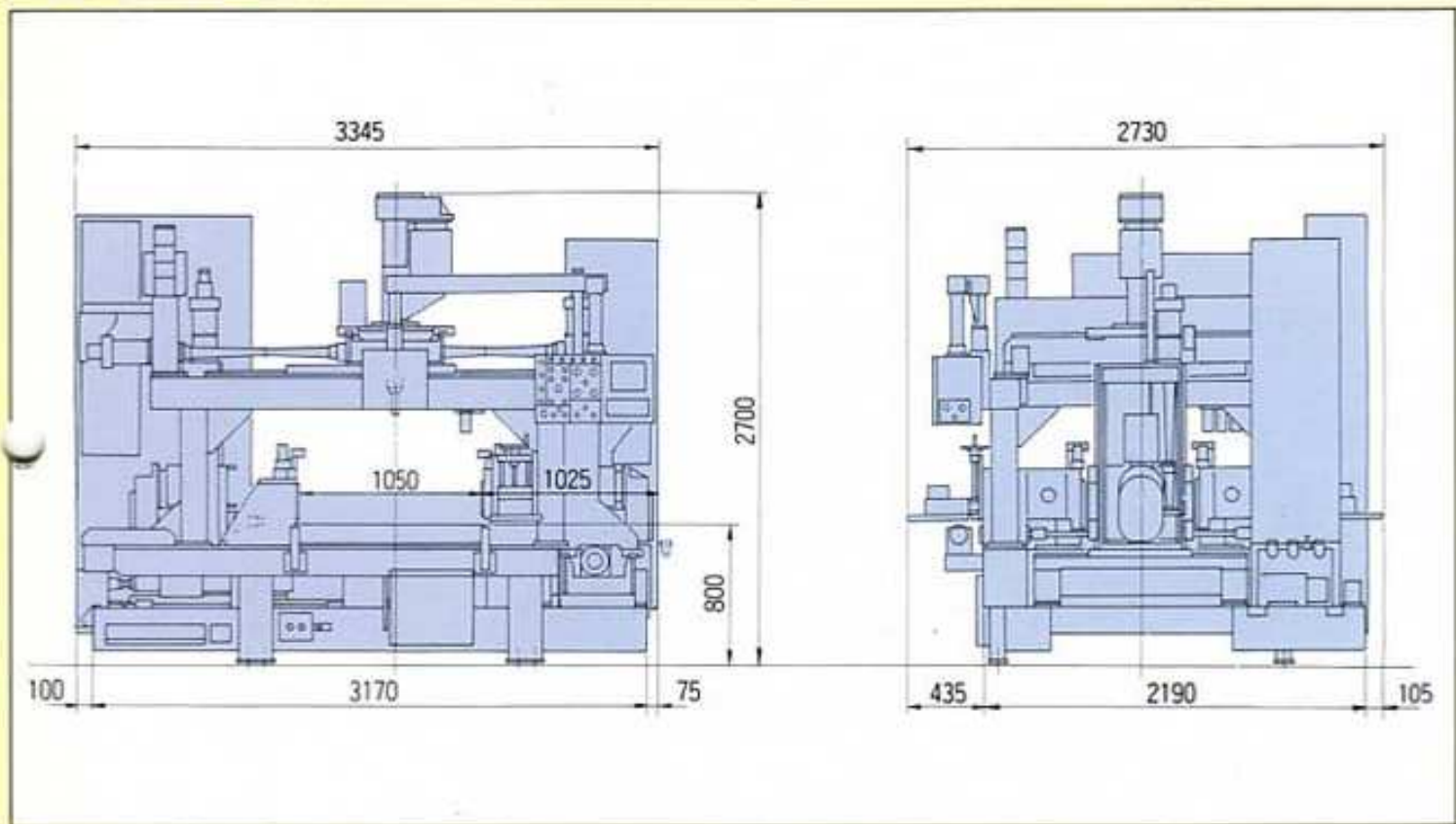


CAD/CAM
インターフェイス

+



■本機外形寸法



■本機仕様

加工能力	H形鋼	最大 1010×400mm 最小 150×75mm	モーター出力	ドリル駆動	3.7kw × 3台		
	懸目板	同上用、最大重ね厚さ55mm		左ユニット移動	0.4kw × 1台		
	穴径	φ12.5~33.5mm(ウェブ) φ12.5~26.5mm(フランジ)		油圧ポンプ	1.5kw × 1台		
ドリル スピンドル	軸数	3方向(左、右、上)各1軸		クーラントポンプ	0.06kw × 1台		
	回転数	無段変速65~650r.p.m.		潤滑ポンプ	0.01kw × 1台		
	スピンドルテーブル	左右MT#3、上MT#4		左ユニット X軸	0.35kw × 1台		
	最大ストローク	165mm(左、右) 325mm(上)		Y軸	0.40kw × 1台		
	最大移動範囲	左右ユニット		材料長手方向	540mm	右ユニット X軸	0.35kw × 1台
				材料横断方向	420mm	Y軸	0.40kw × 1台
	上ユニット	材料長手方向		540mm	上ユニット X軸	0.35kw × 1台	
		材料横断方向	870mm	Z軸	0.80kw × 1台		
送材装置 (穴群間)	送材方式	ACモータードライブ、ピンチローラー式	クーラント供給方式	スプレーミスト式			
	送材距離	最大 99.9m	クーラントタンク容量	40ℓ			
	送材速度	12m/min	油圧オイルタンク容量	37ℓ			
	測長方式	測長ディスク、パルスジェネレーター式	重量	7,000kg			
	モーター出力	送材ローラー駆動、2.2kw×1台	標準付属品	ドリル	φ175 φ22 φ24 各3本		
	可搬重量	最大 5,000kg		ドリルスリーブ	φ2×φ3 3本		
				φ3×φ4 1本			
				ドリルソケット	φ4×φ4 1本		
				工具一式	1本		

■この仕様は、改良のため予告なしに変更することがあります。

大東精機株式会社

営業本部	兵庫県尼崎市東初島町2-26 〒660	TEL (06)489-1202 FAX (06)483-2095
東京営業所	東京都大田区大森北3丁目26-20 〒143	TEL (03)3762-5735 FAX (03)5493-7123
名古屋営業所	名古屋市天白区井口2丁目406 〒468	TEL (052)805-1114 FAX (052)805-1116
福岡営業所	福岡市博多区三筑1丁目1-6 〒816	TEL (092)574-4462 FAX (092)583-1052
前橋営業所	群馬県前橋市元総社町3665-3 〒371	TEL (0272)51-3843 FAX (0272)90-1071
宇都宮営業所	栃木県宇都宮市江曾島町1462-5 〒321-01	TEL (0286)45-4499 FAX (0286)45-4999
福山営業所	広島県福山市春日町6丁目145-2 〒721	TEL (0849)45-1302 FAX (0849)45-1305
関連会社	株式会社 スイックス	
本社	大阪市西淀川区佃1丁目14-14 〒555	TEL (06)478-1701 FAX (06)476-2023
東京営業所	東京都大田区大森北4丁目10-12 〒143	TEL (03)3768-7333 FAX (03)5493-7128