

# Sash-IN

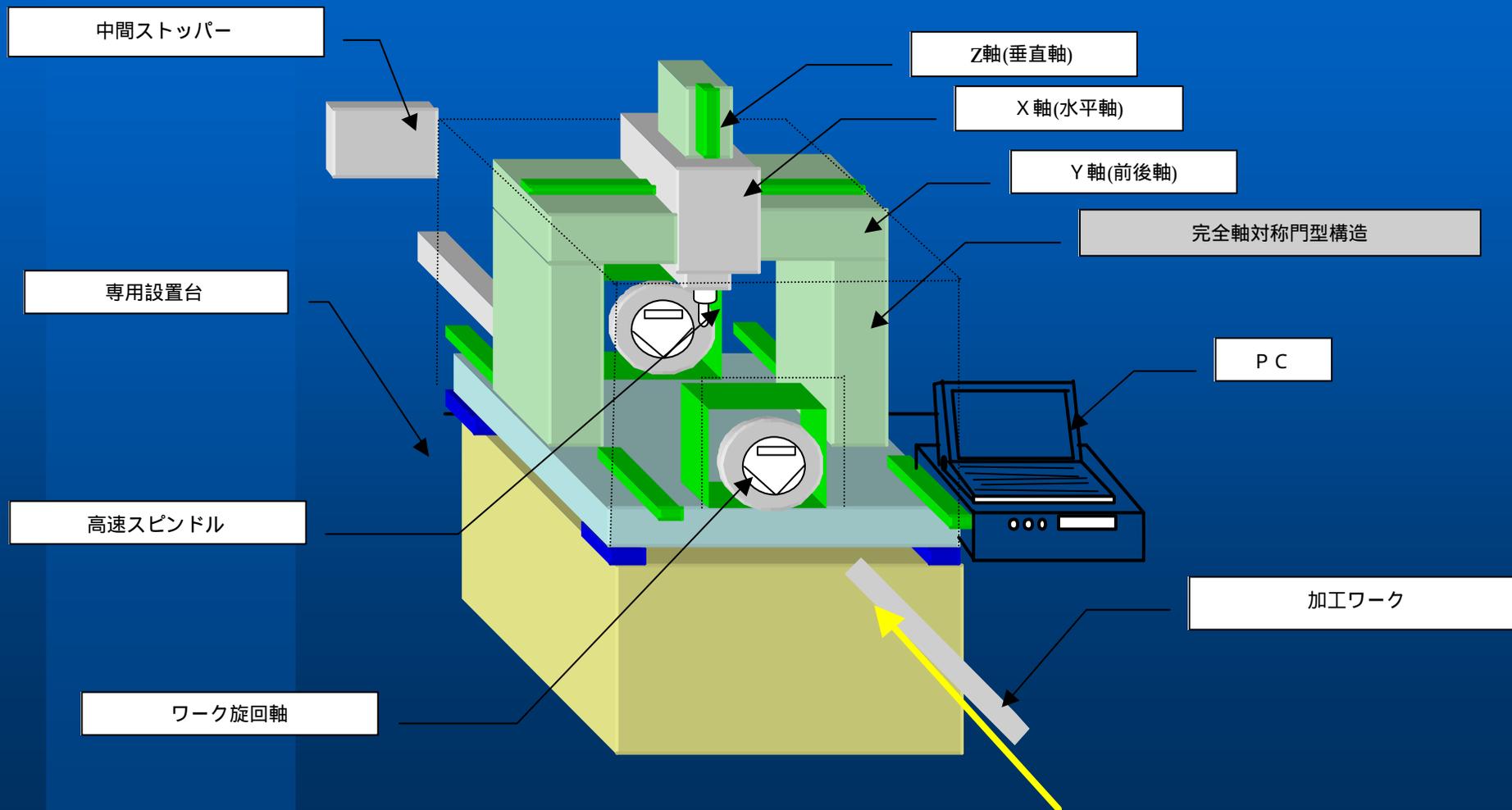
Shaping aluminum Sash hyper INovator

池上精工株式会社

# Sash-IN



# 構成



# 特徴

- ✍️ 特殊技能を必要としない**プレス金型感覚**で使える  
デスクトップ型NC機
- ✍️ L型バイスにより 複雑な断面形状の材料がクランプが可能
- ✍️ バイスが回転することにより段取り替えを省ける
- ✍️ 製品立上げ期間の大幅短縮
- ✍️ 特殊専用工具による**超高速切削**
- ✍️ 小型機械のため生産ラインに合わせて容易に移動できる**Desk-Top**タイプ

# 仕様

仕様概要			
寸法	外観寸法	機械本体	900(W)*900(T)*1150(H)
	重量	機械本体	250kg
機械構造		完全軸対称門型構造	
軸構成	最大移動距離	X Y 軸	200mm
		Z 軸	150mm
		C 軸	360度
	加工有効移動距離	X Y Z 軸	200mm
		C 軸	360度
	移動速度	X Y Z 軸	Max.3.000mm / min
		C 軸	Max.60rpm
	最小設定単位	X Y Z 軸	1 μm
		C 軸	( 0.01度 )
	摺動部	X Y Z 軸	2条列4点接触ミニチュアボールスライドガイド
		C 軸	ニードルベアリング
	繰返精度	X Y Z 軸	50 μm
C 軸		-----	
制御	制御方式	X Y Z 軸	セミクロ - ズドル - プ オプティカルエンコ - ダ
		C 軸	セミクロ - ズドル - プ オプティカルエンコ - ダ
	制御モード	同時4軸制御 ( X Y Z C )	
	制御ボード	PMAC	Turobo PMAC1 PCI8-80Mhz ( PCI接続 )

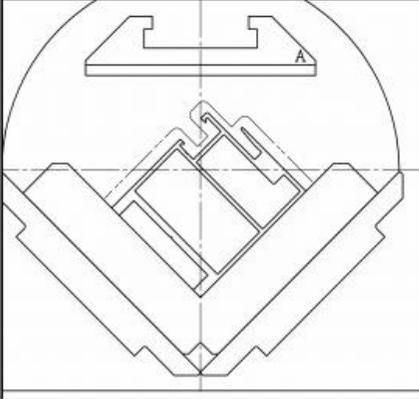
仕様概要		
インターロック	扉	有り
	主軸	有り
	非常停止	有り
	ワ - クランプ	有り
主軸スピンドル	回転数	1000 rpm ~ 60000 rpm
	最大出力	370W
	最大トルク	5.88N・cm
	モード	Vモード
動力	電源 機械	A C 100 V
	エア - (推奨)	3kgf / cm <sup>2</sup> ~ 5kgf / cm <sup>2</sup>
使用ツール	特殊工具	3 x R15 x L20 x 6

# 運転画面

Sash-IN II DRIVER Ver.2.5.8 Ikegami Precision Co.,Ltd

加工プログラム

**2K95351-B-04**



ベースパット	有り
プレスパット	AorB
後方クランプ	OFF
クランプ圧力	0.5~0.6MPa
ストッパー	端部
安全カバー	白色
予定加工時間	4:30
加工時間	04:56

ワーク座標系現在位置

起動 **B 715.00**


入力 **700.00**

X	0.000
Y	0.000
Z	0.000
C	0.00



起動

クランプ

ストッパー

停止

POSE

後方クランプ  
ON

MENU

モニター

オーバーライド	100%	変更
運転表示	●	
原点復帰	COMPLETE	
工具計測	COMPLETE	
アラーム表示	ALARM	
エラー表示	ERR	
DATA	F390	
ストッパセンサ	端部 中間	

O11111; /\*2K95351-B-04 (作成日

# 加工例

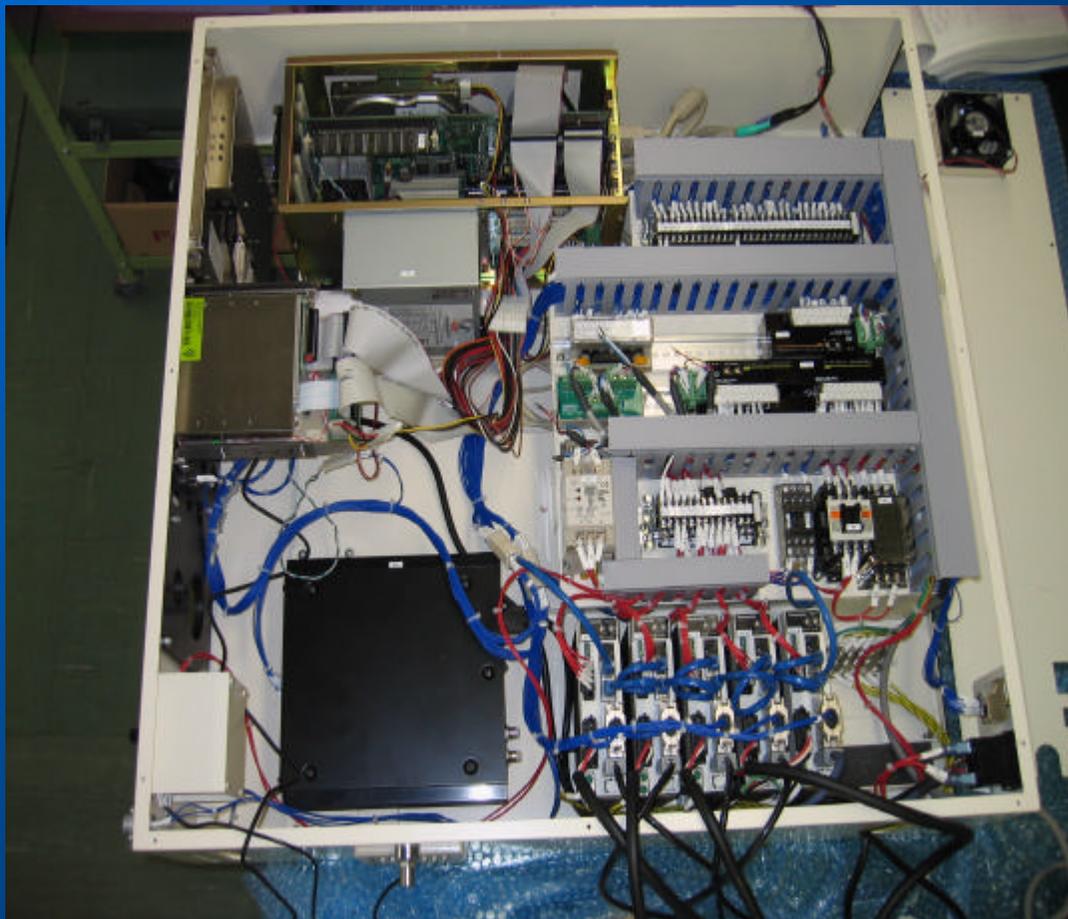


引き違い窓枠端部加工



水口一部材3段抜き加工

# 試作機



制御盤

MINAS-A4N



右側面

TR-PMAC2-RTX