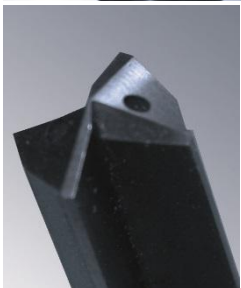


ドリル研磨センター Ø 1 ~ 8 mm *

*またはオプション A60.02.000 の場合は 2 ~ 14.5



文書の詳細

目次

1	アヴィアックマシン	3
2	NC18 シャープナーのプレゼンテーション	4
3	シャープニングプログラム.....	11
4	オプションS	17
5	アクセサリー	28
6	サービス	30
7	標準供給	31

1 アヴィアックマシン

フランスのヴォーシュ（42）にあるAvyac Machinesの拠点



国際的なAVYACエージェント

ドイツ

haller werkzeugschleiftechnik

シュタイガー 11

78582バルグハイム

電話 +49 7424/501190

www.haller-wst.de



カナダ - アメリカ合衆国

Williams and White Equipment Canada

ウィリアムズ・アンド・ホワイト・イクイップメント・カナダ

6307 ローレル通り、バーナビー、BC V5B 3B3

カナダ

電話番号: 778.873.1942

ウィリアムズ・アンド・ホワイトUSA LLC

5565 グレンリッジ コネクター NE STE 850

アトランタ、ジョージア州 30342

アメリカ合衆国

電話番号: 678.673.7411



AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス

+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34

メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

2 NC18 シャープナーのプレゼンテーション

2.1 導入

コンパクトドリルシャープニングセンター NC18型 5軸

2つのバージョンが利用可能です:

標準: SIEMENS SINUMERIK ONE数値制御装置 (参照番号: 860.00.001) 付き

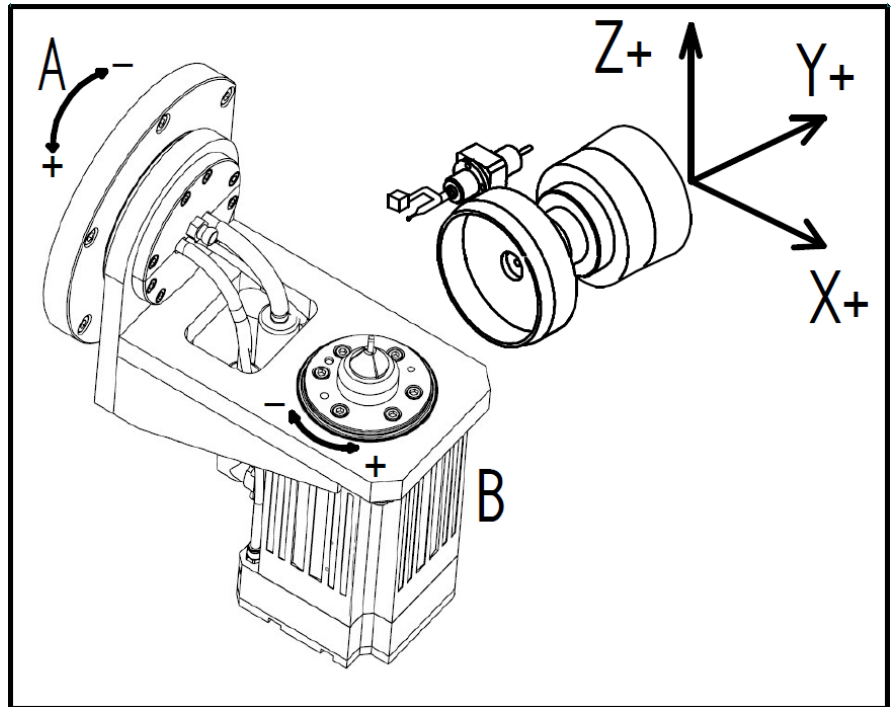
オプション: B&R PPC2100デジタル制御 (参照番号: 860.00.011)

工具径: 標準 Ø1 ~ 8 mm、W12 コレット付き
 Ø2 ~ 14.5 mm、W20クランプ付き (オプション A60.02.000)
 6爪チャック (オプション 860.05.018) で Ø3 ~ 14mm

最大工具長さ: 320 mm (オプション 860.49.000 使用時は 350 mm)

2.2 軸の運動学

X軸: 150 mmストローク - 縦方向スライド
Y軸: 125 mmの移動量 - クロススライド



X軸とY軸には、同期モーターで制御される直径16mm、ピッチ5mmのダブルスライドレールと精密ボールねじが装備されています。

軸A: 180°ストローク - 特定の回転軸 (仕切りをサポート)
仕切りの傾斜によりドラフト角度を変更できます。
ブレーキ付き同期モーターにより制御されます。

B 軸: 360° 移動 - ツールホルダー ディバイダー。
同期モーター付き減速機に搭載されたテーパースピンドルは、締め付け時に完全な同心度 (0.005 mm) を保証します。W12型ノーズプライヤー (またはW20型 オプションA60.02.000) に装着された研磨対象工具は、自動空圧ロック機構によって固定されます。プライヤー以外の工具を使用せずに、重力によってドリルを装着できます。

Z 軸: 110 mm の移動 - 垂直スライド。
Z軸には、直径16mm、ピッチ5mmのダブルスライドレールと精密ボールネジが装備されています。また、ブレーキモーターも搭載されています。

すべての軸は、絶対エンコーダを備えた同期モーターによって駆動されます (両方のバージョンとも)。

2.3 数値制御

B&R デジタル制御バージョン: POWER PANEL PPC2100、10.4 インチ カラー タッチスクリーン (640 x 480 ピクセル)。POWERLINK バス。



B&Rバージョンの例画面

SIEMENS CNCバージョン: SINUMERIK ONE、12インチTFTカラータッチスクリーン搭載。EthernetバスとSIEMENS「DRIVE CLICK」コネクタ搭載。



シーメンス版の画面例

AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス
+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34
メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

2.4 電解研削スピンドル

コンパクトな密閉型加圧式電動スピンドル。回転速度は3000～9000rpm。直径100mm、内径20mmのCBNまたはダイヤモンド砥石を使用できます。砥石はモーターシャフトの先端に直接取り付けられており、中間部品を介さないため、完全な同心度が保証されます。

出力: 2.2 kW (6000 rpm) - 400 ボルト

一生グリースを塗っておけ。

2.5 工具検出および排出ノズル

MARPOSS 精密プローブ (5 ミクロン) には、次の機能を備えたスタイラス (ナイフ 1 本、直径 6 mm のキューブ スタイラス 1 本、または直径 1 mm のボール スタイラス 1 本) が装備されています。

- ツールの出力長さの検出、
- 溝の検出、
- ドリルのインデックス (リップの位置を決定)
- ねじれ角、振れなどを確認します。

ドリルを緩めて負荷を解除するとき、サイクルの終わりに圧縮空気ノズルが作動し、排出が容易になります。

2.6 充電およびブレーキシステム

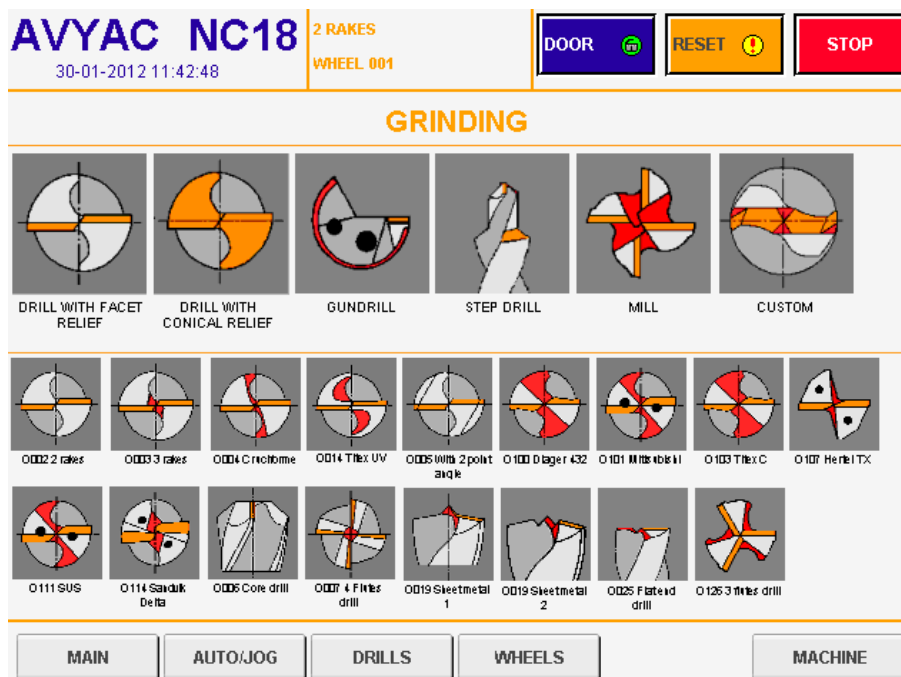
手動式でも、テーブルオプション付きの自動式でも、ドリルのローディングは重力によって行われます。ドリルはチューブ (直径9、14、18の3種類のチューブが付属) 内を案内され、次に中間プレート (3種類の形状から選択可能) によってブレーキがかかり、中間プレートは自動的に後退します。そして最終的に、ドリルの出力長を自動的に位置決めするインデックスプレート (スプリングダンピング式) に到達します。

2.7 シャープニングソフトウェア

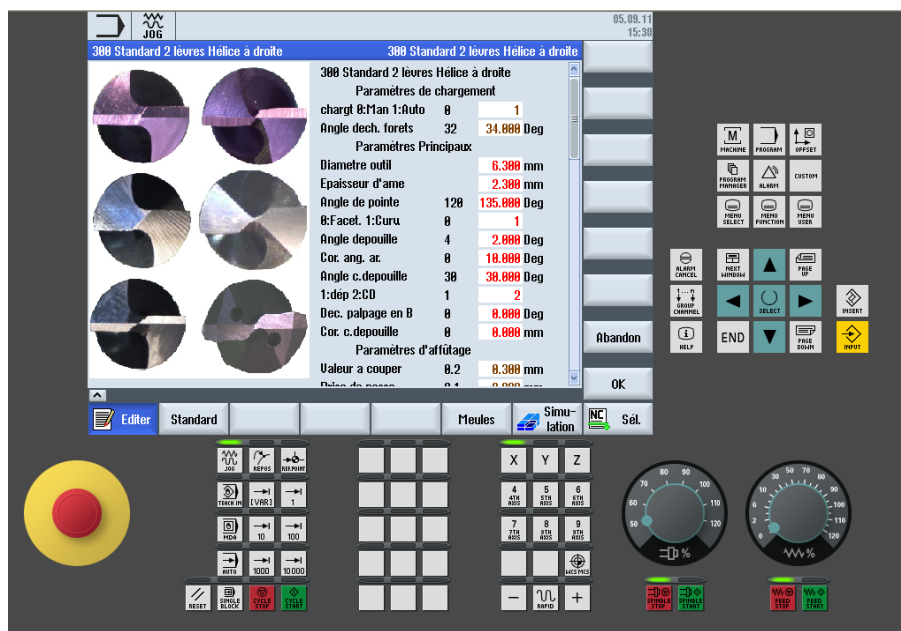
ドリルビットを研ぐための、シンプルで使いやすいグラフィカルインターフェイス。
各パラメータには明確な図が付いており、記号や単位などに関して曖昧さなく値を入力できます。

シャープニング

パックのセクションで利用可能なシャープニングのリストを参照してください。



B&Rバージョンの例画面



シーメンス版の画面例

AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス
+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34
メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

2.8 電気キャビネット

CEおよびEMC規格

三相電気機器（3相 + アース + 中性線）400V - 50Hz - 8kVA – 10A。

機械に統合された蛍光灯による 24V - 50 Hz 照明、防水性 IP65。

換気良好。

2.9 散水システム

散水液回収タンク（容量80リットル）をフレーム内に設置。

デジタル制御により60リットル/分の流量のポンプが制御されます。

圧力スイッチはポンプ出口の潤滑液の圧力をチェックします。

2.10 圧縮空気設備

次のことを保証できます：

ドリルクランプ、

ドリルの落下を止め、

ドリルビットの排出。

必要なネットワーク圧力: 5 バール。

デジタル制御で制御される空気圧スイッチが含まれています。

2.11 安全

ドアが開いた状態でオペレーターが作業することを防ぐ電気的および機械的な安全装置。

2.12 ペイント

レッドRAL 3020、ダークグレーRAL 7012、ライトグレーRAL 7035

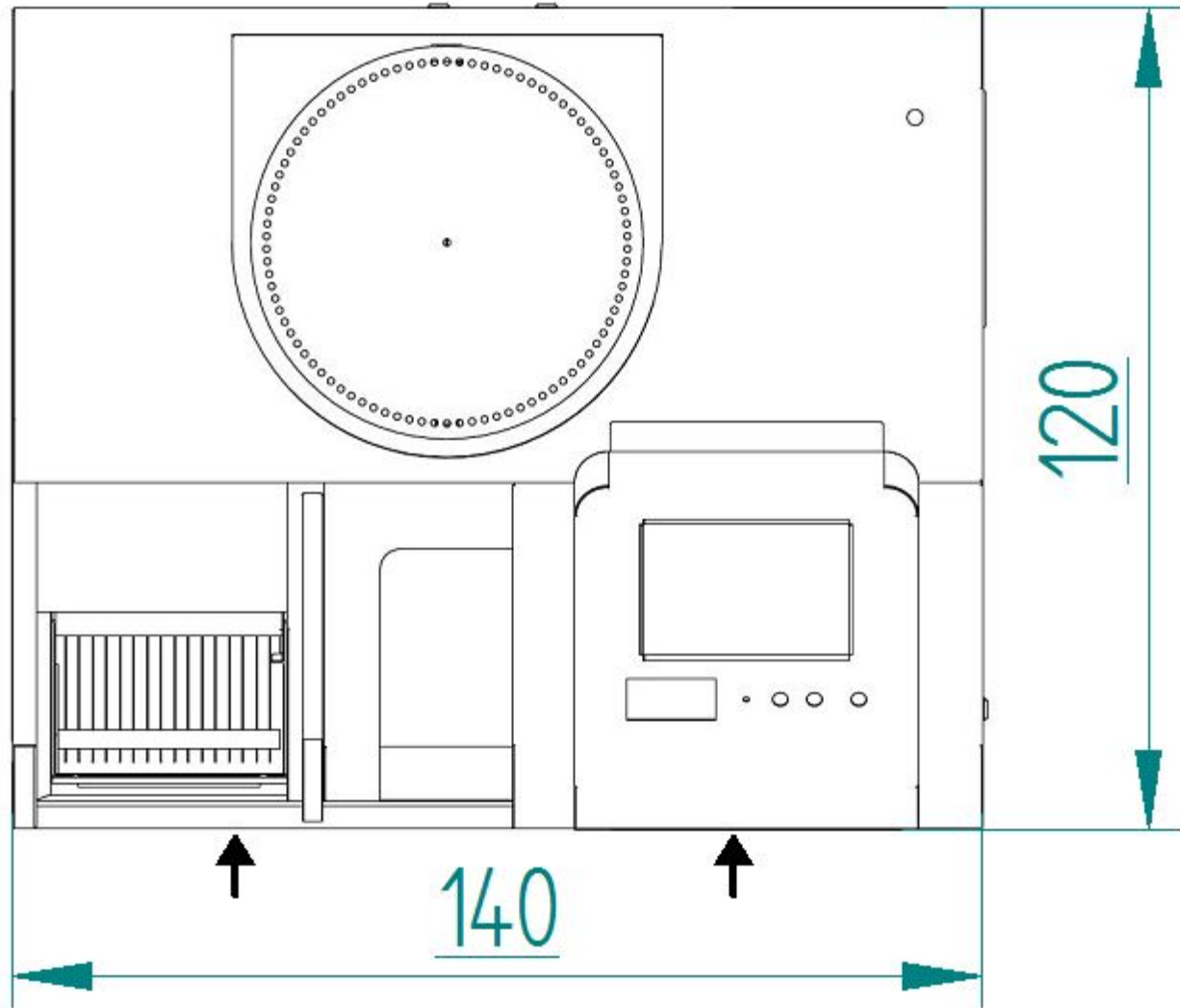
特殊カラーについてはお問い合わせください。

2.13 乱雑

重量: 1000 kg

NC18単体の寸法（幅、長さ、高さ）： 1.4m×1.2m×1.5m

ドアを開けるには、機械の右側と後ろにスペースが必要です。



2.14 インタビュー

アクセスが非常に簡単（取り外し可能なパネルにより機械部分にアクセスできます）。

AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス
+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34
メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

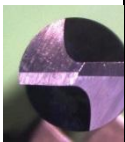
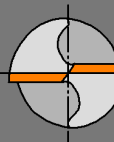
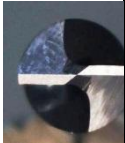
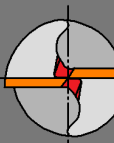
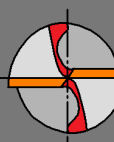
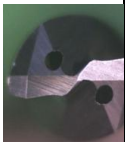
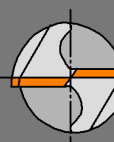
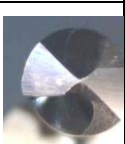
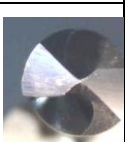
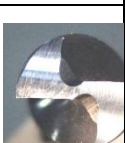
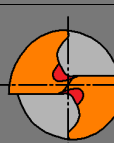
3 シャープニングプログラム

直径: 標準で1~8 mm、またはA60.02.000オプションで2~14.5 mm

本機にはユニバーサルシャープニングプログラムが付属しています。追加のご要望はオプションとなります。リストは網羅的なものではありません（定期的に新製品が開発されます）
その他の研ぎに関してはお問い合わせください。

3.1 ユニバーサル860.80.001プログラム

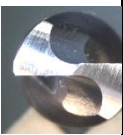
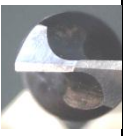
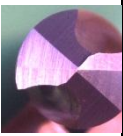
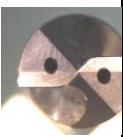
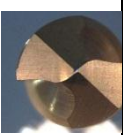
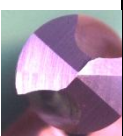
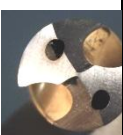
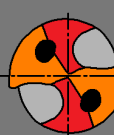
プログラム 300 および 302 は、薄化の有無にかかわらず、ファセットまたは曲線の 2 つまたは 3 つのリップドリル用です。

写真	プラン	指定	AVYACシャープニング番号	プログラム+必要な材料
		2面加工	002	PGM 300以上 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		セルフセンタリングシンニング付き3面加工	003	PGM 300以上 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		十字形	004	PGM 300以上 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		ダブルチップアングル (例: チップアングル120°、第2進入角90°)	005	PGM 300以上 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		曲線的なA字型	010	PGM 302+ 短い研削砥石ノーズ1個 + 1A1研削砥石1個
		曲線的なC字型	011	PGM 302+ 短い研削砥石ノーズ1個 + 1A1研削砥石1個
		曲線B字型	012	PGM 302+ ロングノーズ研削ホイール1個 + 12V9研削ホイール1個 +1 1A1 砥石

AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス

+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34

メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

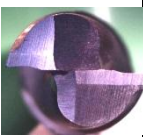
写真	プラン	指定	AVYACシャープニング番号	プログラム+必要な材料
		特殊タイプ13	013	PGM 302+ ロングノーズ研削ホイール1個 + 12V9研削ホイール1個 +1 1A1 砥石
		特殊タイプ14	014	PGM 300以上 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		特型100	100	PGM 100+ 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		特殊タイプ101	101	PGM 300以上 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		特殊型102	102	PGM 302+ 短い研削砥石ノーズ1個 + 1A1研削砥石1個
		特殊型103	103	PGM 100+ 短い研削砥石ノーズ1個 + 1A1研削砥石1個
		特殊型110	110	PGM 302+ 短い研削砥石ノーズ1個 + 1A1研削砥石1個

非網羅的リスト（定期的に新しい開発）

その他の研磨：お問い合わせください

3.2 860.80.003カッター研磨プログラム

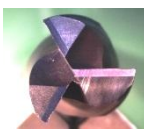
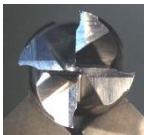
カッター用特別プログラム、2～5歯、ヘリックス修正可能

写真	プラン	指定	AVYACシャープニング番号	プログラム+必要な材料
		2枚刃カッター（センター歯、R、面取り付きまたはなし）	202	

AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス

+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34

メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

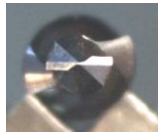
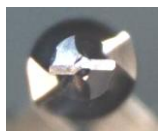
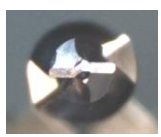
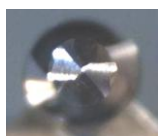
写真	プラン	指定	AVYACシャープニング番号	プログラム+ 必要な材料
		中心歯、半径、面取りの有無にかかわらず3枚刃カッター	203	
		中心歯、半径、面取りの有無にかかわらず4枚刃カッター	204	
		中心歯、半径、面取りの有無にかかわらず5枚刃カッター	205	

非網羅的リスト（定期的に新しい開発）

その他の研磨：お問い合わせください

3.3 ステップドリル研磨プログラム 860.80.004

1階以上のプログラムでは、形状ホイールが必要な場合があります

写真	プラン	指定	AVYACシャープニング番号	プログラム+ 必要な材料
		タイプAステップドリルビット	032	
		タイプBステップドリルビット	033	
		タイプB'段付きドリルビット	034	
		C型ステップドリルビット	035	

非網羅的リスト（定期的に新しい開発）

その他の研磨：お問い合わせください

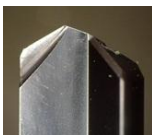
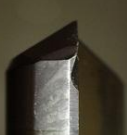
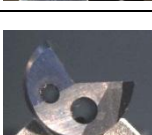
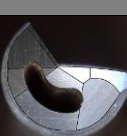
3.4 ガンドリル研磨プログラム860.80.005

AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス

+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34

メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

1~2つのリップ、4~7つのファセット、面取りまたはR付きガンドリル用のプログラムです。コレットクランプが必要です。

写真	プラン	指定	AVYACシャープニング 番号	プログラム+ 必要な材料
		3/4 / ガンドリル 5/6ファセット標準ドリル	140	PGM 146 + 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		ガンドリル 2リップ標準ドリルビット	145	PGM 300以上 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		ガンドリル 2リップドリルビット	148	PGM 300以上 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		チップブレーカー付きガン ドリル	146	PGM 146 + ダブルグライディングホイールノ ーズ1個 + 12V9グライディングホイール1個 +1 1A1 砥石
		ガンドリル 7面	150	PGM 146 + 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		ガンドリルが歩いた	151	PGM 151+ 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		ガンドリル放射	151	PGM 151+ 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		ガンドリル カーブリア N8	141	PGM 141+ 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個

非網羅的リスト（定期的に新しい開発）

その他の研磨：お問い合わせください

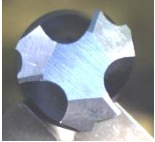
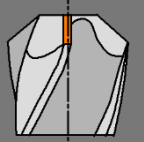
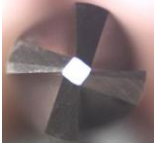
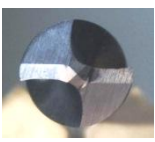
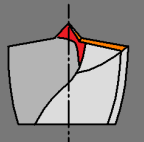
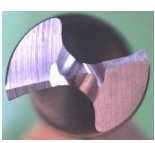
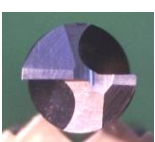
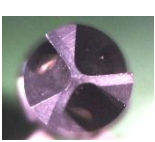
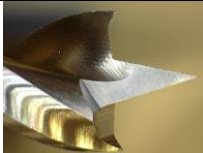
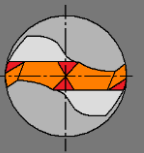
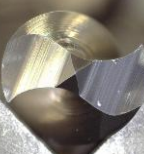
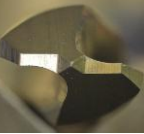
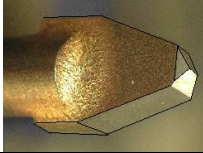
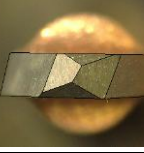
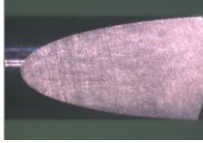
3.5 専用工具研磨プログラム 860.80.0 02

リクエストに応じたプログラム： 板金、木材、コンクリート、セラミック、リーマ、3
リップ、平底ドリル、彫刻ポイント、パンチ、皿穴、その他。

AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス

+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34

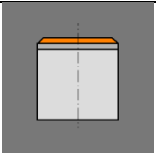
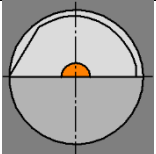
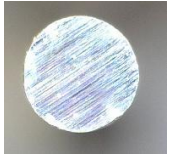
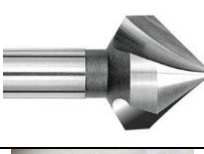
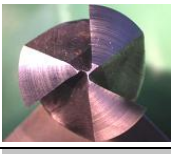
メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

写真	プラン	指定	AVYACシャープニング 番号	プログラム+ 必要な材料
		リーマドリル (3、4リップ)	006	
		4歯ドリルビット (先端角90 °)	007	
		板金の標準研磨	019	
		板金専用の研磨	021	
		平底ドリルビット	025	
		3リップドリル	126	PGM 300 以上 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		木材用ドリルビット ブラッドポイント	060	PGM60 + 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		ダボドリルビット ダボドリル	060	PGM60 + 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		木材用ドリルビット コアドリルビット	065	PGM 65 以上 ロングノーズ研削ホイール 1個 + 成形研削ホイール1個 +1 1A1 砥石
		ドリル用 ガラスと陶器		
		61型	061	

AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス

+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34

メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

写真	プラン	指定	AVYACシャープニング 番号	プログラム+ 必要な材料
		タイプ62	062	PGM 062 + 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		彫刻のヒント	063	PGM 063 + 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		パンチ		
		面取りカッター	250	PGM 250以上 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個
		ガンドリルのV	155	PGM 155以上 短い研削砥石ノーズ1個 + 12V9研削砥石1個

非網羅的リスト（定期的に新しい開発）

その他の研磨：お問い合わせください

3.6 顧客計画に基づくドリル研磨プログラム860.80.010

実現可能性調査のための計画とサンプルの提供が必要です。

リファレンスには、特別に適応され最適化されたプログラムの作成が含まれます。

調査後、アプリケーションに研削ホイールノーズと特殊な研削ホイールが必要かどうかをお知らせします。

AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス

+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34

メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

4 オプションS

4.1 B&R PPC2100 セット (ref . AVYAC 860.00.01X *)

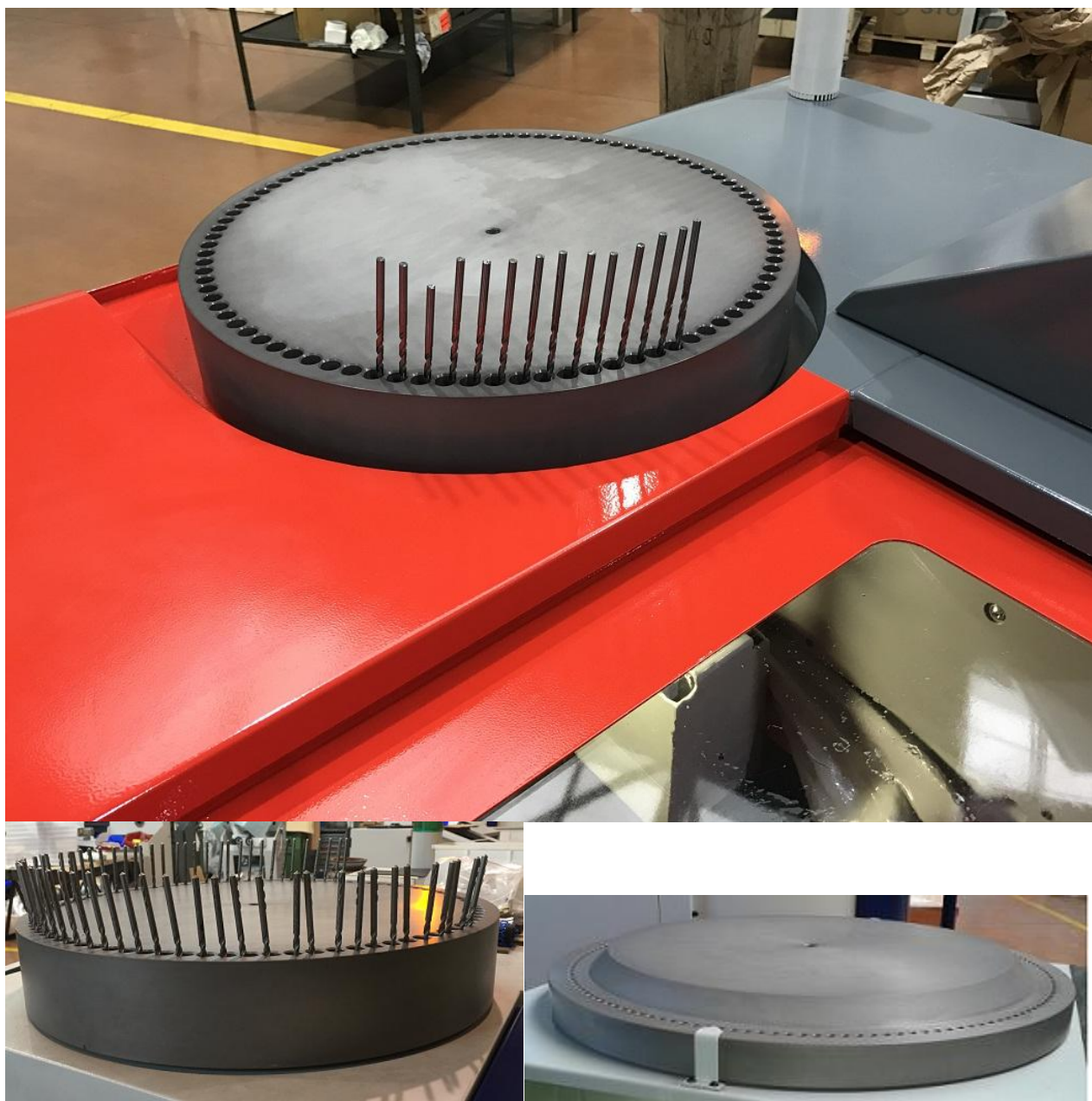
(* X = フランスは1、ヨーロッパは2、その他の国は3)

シーメンスの構成の代わりに、ディスプレイ、PC、インバーター、軸モーターを含む完全な B&R ソリューションをインストールします。



AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス
+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34
メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

4.2 円形トレイチャージャー (AVYAC ref.: 860.47.000)



直径 600 mm の円形プレートには、直径 1 ~ 8 mm (オプション A60.02.000 の場合は 2 ~ 14.5 mm) のドリルを 90 本連続して装填できます。

プレートと穴の形状は、お客様のニーズ (ツールの直径、長さ、ドライバーの形状など) に応じて自由にカスタマイズできます。

トレイの高さは、積載するドリルの長さに応じて異なります。

タワーの直径は、ドリルの直径に応じて 2 ~ 15 mm の範囲で変化します。

テーブルは CNC によって制御され、6 Nm ステッピング モーターによって駆動されます。

誘導センサーにより穴を確実に検出し、プレートの完璧な位置決めを実現します。

AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス

+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34

メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

4.3 トランスフォーマー (参照: AVYAC A60.13.001 / A60.13.002)

本機はTN型電気系統（中性線をアースに接続）に接続する必要があります。それ以外の場合（ITまたはTT系統）は、本機の断路器の上流に絶縁変圧器を設置する必要があります。保証は、これらの指示に従った場合にのみ適用されます。

10 KVA 400V/400V、50/60 Hz絶縁変圧器: 参照番号A60.13.001

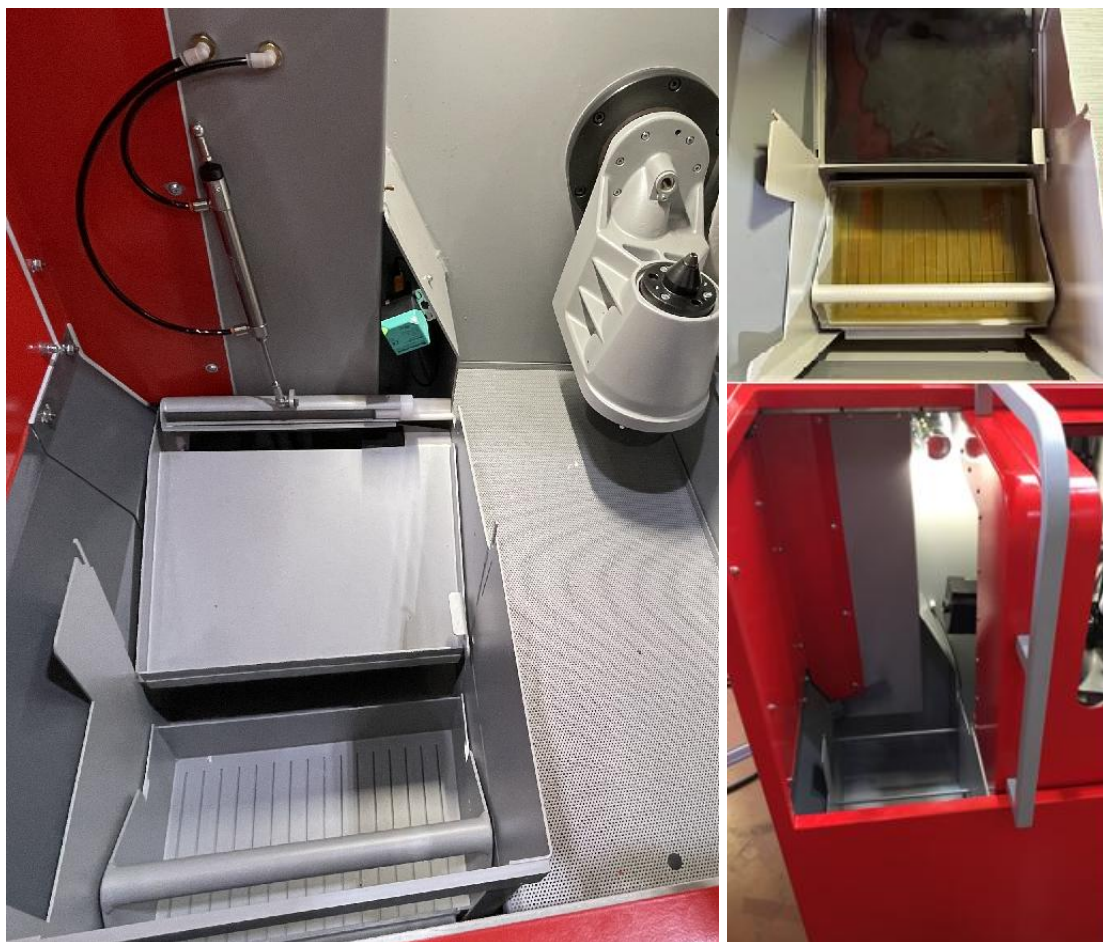
3相230V、60HZネットワーク（米国）への接続の場合:

変圧器 10 KVA、400V / 230V、50/60 HZ: 参照番号A60.13.002

4.4 さまざまな自動荷降ろしシステム

4.4.1 ドリルビット収集ビン (参照AVYAC A60.03.010)

ドリルビット回収ビンと空気圧シリンダーは、研磨済み工具の排出を自動化するための標準的なソリューションです。ドアを半開きにすることで、排出されたドリルビットに安全にアクセスでき、機械を停止させる必要がありません。穴あきバスケットにより、工具からビットを排出し、回収することができます。



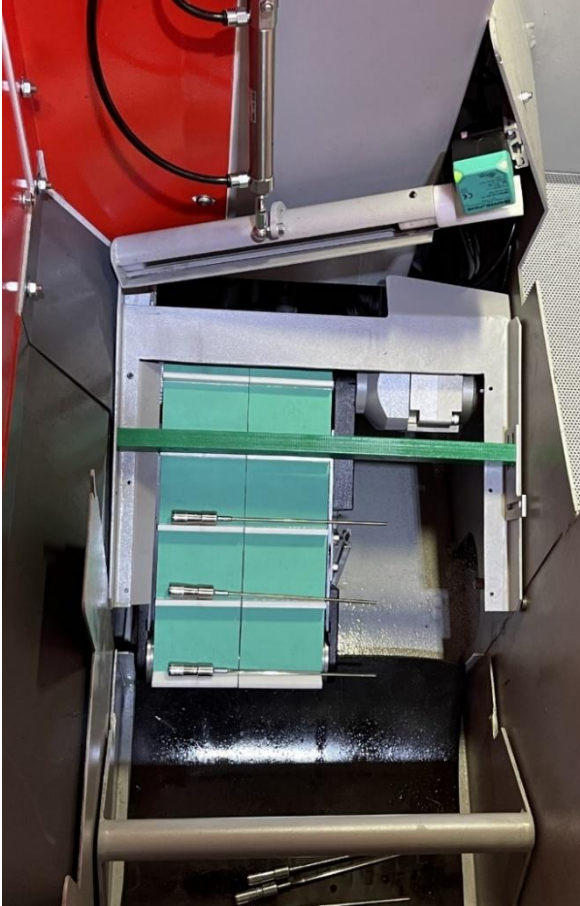
AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス

+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34

メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

4.4.2 ベルトコンベアによる荷降ろし (参照番号 AVYAC 860.51.000)

このオプションは、最も壊れやすい工具を優しく取り出すことを可能にします。空気圧式ロータリーモーターで駆動するベルトコンベアが工具を水中タンクに優しく搬入することで、工具同士の衝突を防ぎます。標準バージョンと同様に、サイクルの途中でドアを開けて研磨済みの工具を取り出すことも可能です。



ベルトコンベア



番号付きトレイと荷降ろしカルーセル

4.4.3 24ポジションカルーセルによる荷降ろし (参照番号 AVYAC 860.49.000)

このオプションを使用すると、マガジンに配置されたツールを個別に研磨できます。オペレーターは、プレートの各穴に対して行う研磨作業と、アンロードバスケットの番号を示す表に記入します。このオプションを6爪グリップシステムと組み合わせることで、より柔軟な研磨作業が可能になります。

従来の取り出しオプションとは異なり、機械の稼働中にバスケットを取り出すことはできません。ドアを開けて現在のサイクルを停止する必要があります。24個のバスケットはそれぞれ個別にカルーセルから取り出すことができます。

ロードにいくつかの変更を加えると、最大ツール長さを 320 mm ではなく 350 mm にすることが可能になります (リクエストに応じて)。

AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス
+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34
メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

4.5 その他のグリップシステム

4.5.1 容量2～14.5 mmのW20クランプ (参照: AVYAC A60.02.000)

1～8 mmのクランプ能力に加え、オプションで2～14.5 mmのクランプ能力も選択できます。主な違いは、テーパーとコレットの交換です (W12コレット15個ではなくW20コレット26個)。

最大ドリル長は320 mmのままです。

機械フレームと筐体は従来通りです。したがって、機械寸法も変更ありません。その他のオプションも引き続きご利用いただけます。



4.5.2 6爪チャック (参照番号 AVYAC 8600.5018)

コレットチャックの代わりに、3～14mmのクランプ能力を持つ6爪チャックをオプションで選択できます。

ドリルの最大長さは常に320mmです。爪の把持範囲は30mmです。



AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス

+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34

メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

4.6 SIEBEC切削液ろ過システム (参照番号AVYAC A55.23.100)

Siebec濾過システムはマシンに直接取り付けることができ、アクセスとメンテナンスが容易です。研ぎの品質を高め、一般的なマシンのメンテナンスを容易にするために、5 μ カートリッジ濾過が推奨されており、ニートオイルまたはエマルジョンでの作業に使用できます。全体は機械の数値制御によって制御されます。



シーベック カートリッジろ過システム



フィルターミストミスト清浄器

4.7 オイルミストろ過装置 FILTERMIST S200 (ref. AVYAC A60.24.000)

遠心衝撃ろ過によって空気からエアロゾルを分離するこのシステムは、機械本体のローディングプレートの隣、本体に直接取り付けられています。直径 $\varnothing$ 100mmの吸引チューブが作業領域からオイルミストを吸引し、研磨終了後にドアを素早く開けることができます。作業サイクル開始と同時に自動的に作動し、サイクル終了から1分後に停止します。このオプションは、純粋なオイルで動作するマシンに強く推奨されます。

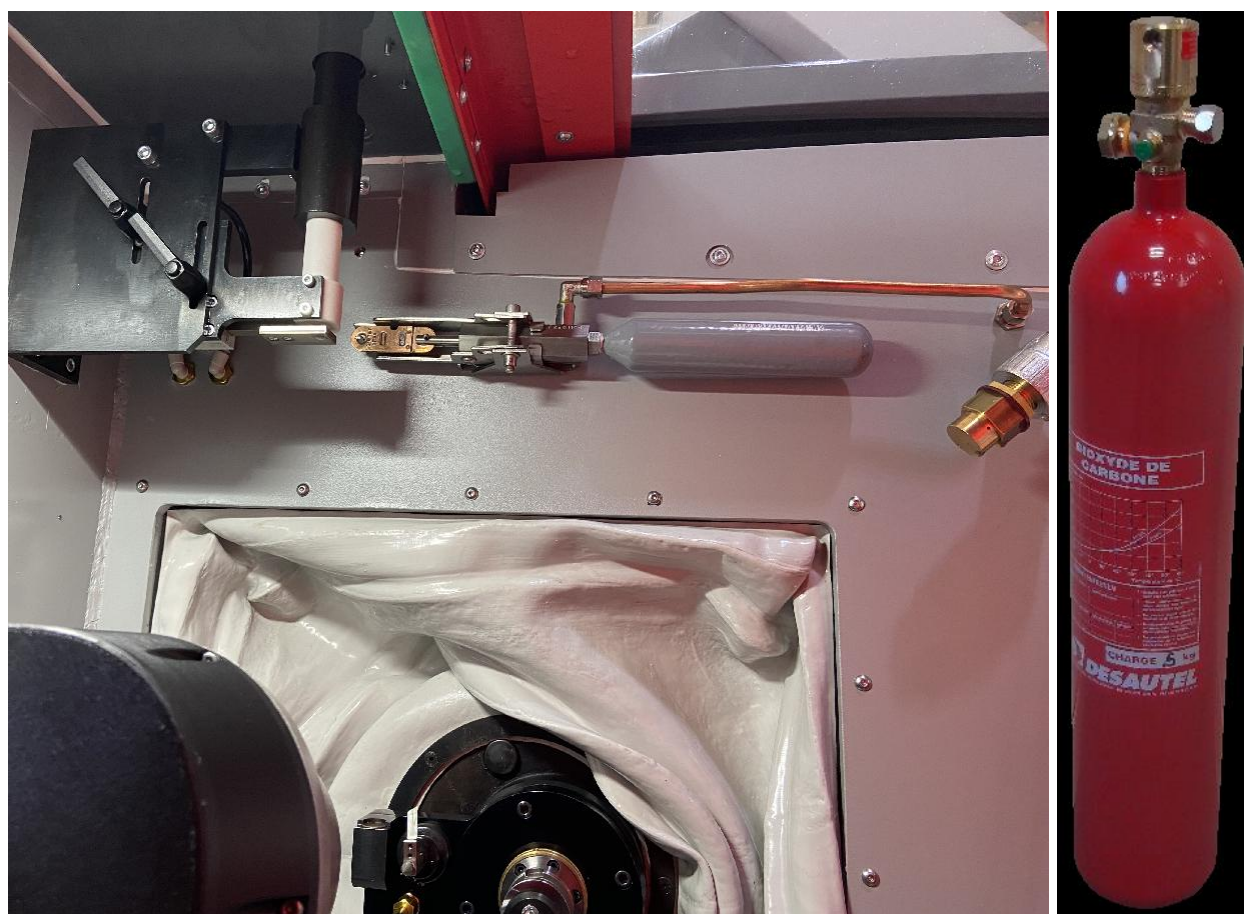
4.8 全油機用消火システム (参照番号AVYAC A60.14.000)

消火システムは、純粋な油を扱う機械には不可欠です。

Desautel社のUSINEXシステムは、機械の作業エリアに設置された熱空圧式トリガーを使用します。過度の温度に達すると、トリガーのヒューズが切れて80gのCO2カートリッジが作動し、空気圧式トリガーコマンドが設備のガスシリンダーに送信されます。

この装置は自動検出、手動制御、光と音による信号で構成されています。CO2ボトル（2kgボトル）は機械に直接装着されます。

年次のシステム圧力メンテナンスとシリンダーチェック。



AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス
+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34

メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

4.9 揚水ポンプによる集中ろ過との接続 (参照AVYAC A55.23.300)

4.9.1 リフトポンプ

このポンプは、水/油ポンプの代わりに設置することで、汚れた油を集中ろ過システムに戻すことができます。ポンプと継手のサイズはお客様とご相談の上決定してください。

機械内の油量の変化を監視し、オーバーフローや空ポンプの問題を防止するために、レベルセンサーが必要です。



4.9.2 電磁弁による切削液の戻り

集中濾過システムから機械本体へのクリーンオイル戻り回路には、COAXソレノイドバルブが設置されています。ソレノイドバルブの直後に設置された圧力スイッチは、研磨工程中の液体の存在を確認します。



AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス
+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34
メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

4.10 重力排出により集中濾過し、電磁弁で戻す (AVYAC A55.23.350 参照)

4.10.1 重力システムによるオイル排出

シュートは重力によって使用済み油を機械の中央隔壁にある大きな開口部へと導きます。



オイルガイドスライド



排気、顧客生産への適応

4.10.2 電磁弁による切削液の戻り

集中濾過システムから機械本体へのクリーンオイル戻り回路には、COAXソレノイドバルブが設置されています。ソレノイドバルブの直後に設置された圧力スイッチは、研磨工程中の液体の存在を確認します。



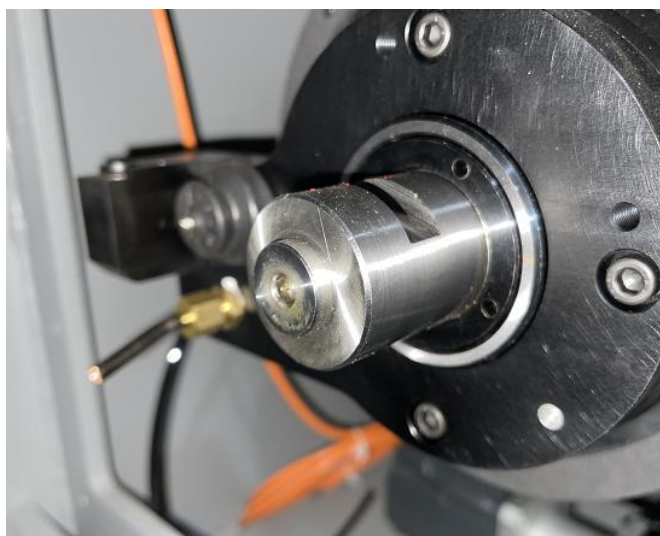
AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス
+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34
メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

4.11 HSK40 電動スピンドルオプション (参照: AVYAC A60.13.010)

標準装備として、この機械には特別に機械加工された電気スピンドルが付属しており、研削ホイールをノーズに直接取り付けることができます (20 mm ボアの研削ホイール用)。

HSK40オプションは、標準の電動スピンドルをHSK40アタッチメントに適合した電動スピンドルに交換します。これにより、ドレッシング、バランス調整、測定作業のために、機械外で砥石の準備が可能になります。

特に、拡張された研削ホイールノーズにより、2つの研削ホイールの使用が可能になります。



標準電動スピンドル



オプション電動スピンドル (HSK40 ノーズ付き)



標準電動スピンドル (研削ホイール付き)



HSK40用ショートノーズとロングノーズ

AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス
+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34
メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

4.12 インターネットリモート監視オプション (参照AVYAC A60.05.000)

Avyacは、ETIC TELECOMのM2Meシステムを採用しました。このシステムにより、機械のリモートメンテナンスが可能になります。導入が簡単ですぐに使用でき、Avyacまたは権限のある担当者は、3G RASルーター経由、または顧客のインターネットネットワーク経由で機械に直接アクセスできます。



4.13 保証の延長

2年間の保証延長 フランス: **860.60.011**

2年間の保証延長 ヨーロッパ: **860.60.012**

2年間の保証延長 全世界: **860.60.013**

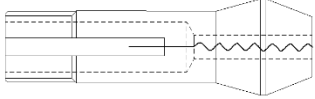
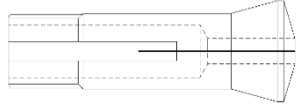
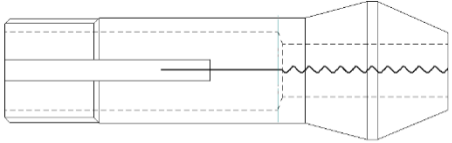
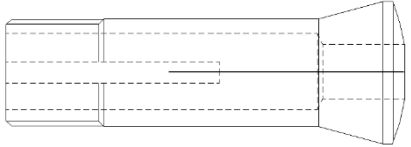
4.14 ステンレススチール製保持トレイ (ref. 86094003)

床保護トレイ、液だれ防止。寸法はご要望に応じて調整可能です。



5 アクセサリー

5.1 ペンチ

ペンチ	参照	写真
0.5~0.5のW12 1~8クランプ15個セットØ (基本マシンに 付属) Zスロット付き4つのジョー 8個セット W12 標準プライヤーØ1~8個 1 in 1 - 3つの標準ジョー 0.5~0.5のW20 2~14.5クランプ26個セットØ (オプショ ンA60.02.000に付属) Zスロット付き4つのジョー	T836000/A2	
13個のW20標準プライヤーセット、 Ø2~14個入り、1個あたり1個 - 3つの標準ジョー	T852000/A1	
	T834000/A2	
	T850000/A1	

クランプは単品でもご購入いただけます。その他の直径もご要望に応じてご提供いたします。

5.2 切削油およびメンテナンス油

研磨用全油、圧縮空気ネットワーク用オイル。

Avyac は製造元のOelheldと連携し、 **Sintogrind TTK**または**TCX-630**オイル(約 100 L 必要) の使用を推奨しています。

oelheld
innovative fluid technology

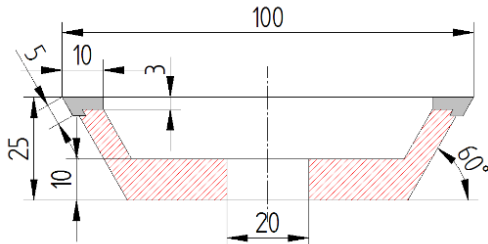
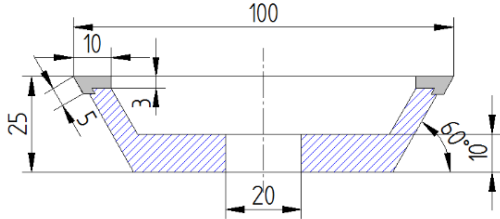
切削液5L容器	切削液5L容器	5L モービルDTEオイルラ イト
T429.007	T429.008	T429.013
		
HSSのみ	HSSおよび超硬合金用	圧縮空気ネットワークの潤滑

AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス
+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34
メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

5.3 石臼

AVYACは、お客様に最高の品質と最短のリードタイムを保証する地元のサプライヤーと提携し、研磨ホイールを供給しています。ほとんどの研磨プログラムは、すべての作業を実行する単一のホイールで動作するように開発されています。

当社では、用途に応じてさまざまな直径の研削砥石だけでなく、さまざまな形状の研削砥石も取り揃えています。

参照 AVYAC	5.3.1.1.1.1.1 形	特徴	研ぐために
	AVYAC 標準研削ホイール		
T822.034		CBN D100 穀物76 C100 樹脂バインダー	HSSユニバーサル
T822.042		ダイヤモンド D100 穀物76 C100 樹脂バインダー	ユニバーサルカーバイド

網羅的ではないリスト

6 サービス

6.1 パッケージ

参照:

包装フランス: **860.56.001**および 欧州: **860.56.002**: 壊れやすい部品の保護。

国際梱包: **860.56.003** :

壊れやすい部品、燻蒸証明書付きの木製床および木枠の保護、海上輸送用の真空保護。

6.2 交通機関

標準配送には配送料が含まれています。フランスおよびヨーロッパの場合、お客様の工場への配送が含まれます（荷降ろしは含まれません）。その他の海上輸送の国の場合、デフォルトのインコタームズはCIF（運賃・保険料込み）です。

参照:

フランスへの配送: **860.57.001**

ヨーロッパへの配送: **860.57.002**

国際配送: **860.57.003**

6.3 保証

部品と作業に対する保証は、1 年間または 5,000 時間の稼働時間（いずれか早い方）までですが、旅費および実費は除きます。

6.4 トレーニング

参照:

2日間のオンサイトスタートアップおよびトレーニングパッケージ NC18 フランス:
860.70.001

2日間のオンサイトスタートアップおよびトレーニングパッケージ NC18 ヨーロッパ:
860.70.002

3日間のオンサイトスタートアップおよびトレーニングパッケージ NC18 輸出: **860.70.003**

7 標準供給

AVYAC NC18 シャープニングセンター、B&R PPC2100 数値制御装置 (10.4 インチカラータッチスクリーン) および B&R モータライゼーション (アブソリュートエンコーダ)
860.00.012 (ヨーロッパ) または 860.00.013 (その他の国)

AVYAC NC18 シャープニングセンター、SIEMENS SINUMERIK ONE 数値制御装置 (12 インチカラースクリーン) および SIEMENS 電動化装置 (アブソリュートエンコーダ)
860.00.002 (ヨーロッパ) または 860.00.003 (その他の国)

溶接機械フレーム (アセンブリ 86001000)

3mm厚の金属板ケース (セット 86003000)

メインドア用の電気式および機械式安全ロック (MECALECTRO) 1個

メンテナンスアクセスドア2つ、

電気キャビネットへのアクセスドア1つ

切削液回収タンク1個 (容量約80リットル)

XYZクロステーブル研削ホイールホルダーアセンブリに取り付けられているもの:

1 電動スピンドル研削砥石ホルダー (研削砥石 $\varnothing$ 100 ボア $\varnothing$ 20 用) 電力 2.2 KW

マーポストリル検出プローブ1個、スタイラス2本付き

1 ドリルのインデックスとクッションストップ

W12コレット用の空気圧式および自動クランプ装置を備えたドリルホルダーアセンブリ (アセンブリ 86005000) -

B軸 (またはオプション A60.02.000 付きの W20) および傾斜方向付け装置 (A軸)

電気機器 400V、50

Hz、要求に応じたデジタル制御、アブソリュートエンコーダモーター、24V

DC作業エリア照明付き (86013000)

給水、潤滑、空気圧セット (86014000) に含まれるもの:

ポンプによる統合給水 (60l/分)

SMC空気圧プレート

サービスツール (86020000) :

1 ~ 8 mm の W12 ペンチ 15 本入り 1 セット (T836000/A2)

AVYAC MACHINES、ZAC L'ORME LES SOURCES 42340 VEAUCHE - フランス

+33 (0)4 77 53 99 12 - ファックス +33 (0)4 77 53 60 34

メールアドレス: contact@avyac-machines.com - <http://www.avyac-machines.com>

CBN研削ホイール1個 (T822.034)

ダイヤモンドホイール1個 (T822.042)

以下を含む完全なドキュメント:

1 電気、空気圧、給水図。

説明書と研ぎマニュアル1冊

1 B&RまたはSIEMENSのドキュメント

保証: 1 年間または 5000 時間 (いずれか早い方)
の部品と作業。旅費および実費は除きます。