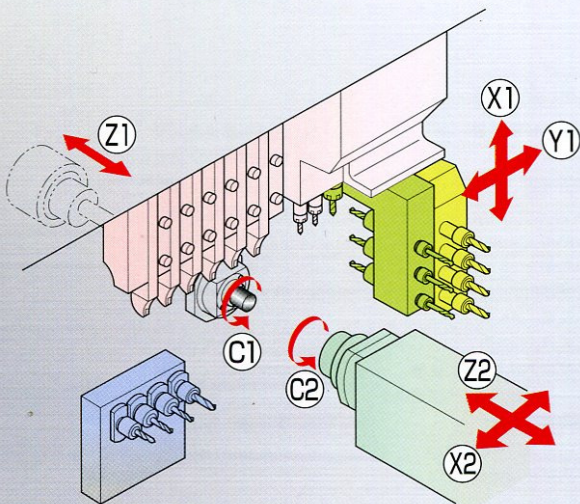


NEW model

stair

瑞士型CNC自动车床

SB-12R type G



刀架台插图：可交换式横向钻孔单元5轴型(导套规格)



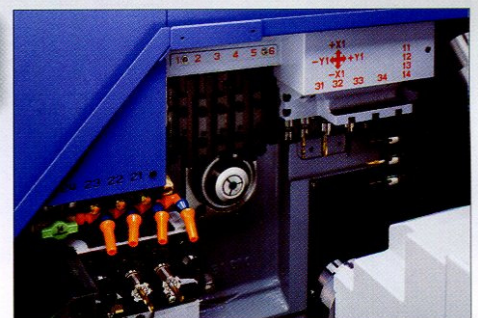
加上G.B./N.G.B.切换功能， 现在的SB-12R，创造新的真正性能！

选择G.B.规格、刀架台、刀具单元。

利用最佳加工目的刀具变化，进而实现满足小直径加工最尖端需求的“多样化加工”。



- 在主轴上，采用max.15,000min⁻¹的内置电机。
- 长尺寸零部件用G.B.规格抑制材料的挠性，实现高精度加工。
短尺寸零部件用N.G.B.规格可缩短剩余材料，降低了材料成本。
- 适于小直径加工的max.10,000min⁻¹横向钻孔单元 5 轴型等,可根据加工零部件选择刀架台。
- 在背面加工专用的背面4轴单元上,可安装刀具旋转驱动装置(OP)。提高背面的加工能力。
- 在主轴 / 副主轴上安装的C轴控制改为标准装置。

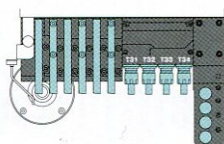


照片：无导套规格

GB: 导套 / NGB: 无导套

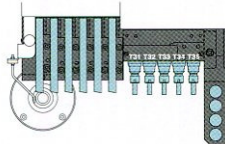
可以从最适合于加工目的的2种刀具类型中进行选择的刀架台。

● 横向钻孔单元4轴型



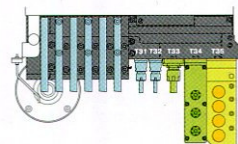
排刀座
6把 / 7把
横向钻孔
4轴 (ER16)
套筒座
4把

● 横向钻孔单元5轴型



排刀座
6把 / 7把
横向钻孔
5轴 (ER11)
套筒座
4把

可交换式横向钻孔单元 ●5轴型 ●5轴高速型



排刀座
6把 / 7把
横向钻孔
2轴 (ER11)
可交换式
3pos.

■标准机械规格

项 目		横向钻孔单元	横向钻孔单元	可交换式横向钻孔单元	
		4轴型	5轴型	5轴型	5轴高速型
最大加工直径		φ 13mm			
主 轴 箱 导 套 规 格		205mm			
最大行程 无 导 套 规 格		材料直径 ×2.5(Max.30mm)			
车 刀		6 把(□12mm) / 7 把(□10mm)			
4轴套筒座	刀 具 把 数	正面加工固定刀具 4 把 背面加工固定刀具 4 把			
	最大钻孔能力	φ 10mm			
	最大切削攻丝能力	M10×P1.5			
动力刀具	刀 具 把 数	横向动力刀具 4 把(ER16)	横向动力刀具 5 把(ER11)	横向动力刀具2把(ER11) 可交换式：3Pos	
	最大钻孔	ER16 φ 7mm	—	φ 7mm	
	能 力	ER11 —	φ 5mm	φ 6mm	φ 5mm
	最大切削	ER16 M6×P1.0	—	M6×P1.0	
	攻丝能力	ER11 —	M5×P0.8		
	转 速	ER16 Max.6,000min ⁻¹	—	Max.6,000min ⁻¹	
		ER11 —	Max.10,000min ⁻¹	Max.8,000min ⁻¹	Max.10,000min ⁻¹
电 机		1.0kw(连续) / 1.2kw(5 分 / 30%ED)			
速 进 给 速 度		35m/min(X1, Y1, Z1, X2, Z2)			
主 轴 分 度		C 轴控制			
主 轴 转 速		Max.15,000min ⁻¹			
主 轴 电 机		2.2kw(连续) / 3.7kw(10 分 / 25%ED)			
切削油箱容量		180ℓ			
机械尺寸(长×宽×高)		2,070×1,177×1,760mm			
主 轴 芯 高		1,060mm			
机 械 重 量		1,750kg			
电器设备功率		4.5KVA			
A特性噪音水准 : note-1		78dB			

■背面附属装置规格

OP: 选购件

项 目		规 格 值
最大夹持直径		φ 13mm
最大接取制品长		80mm
最大制品突出长		30mm
背面 4 轴 单元	刀具把数	4把
	最大钻孔 固定刀具	φ 8mm
	能力 动力刀具	φ 6mm(OP)
	最大切削 固定刀具	M6×P1.0
	攻丝能力 动力刀具	M5×P0.8(OP)
动力 刀具 转速		Max.8,000min ⁻¹ (OP)
动力 刀具 电机		0.75kw (OP)
副 主 轴 分 度		C轴控制
副 主 轴 转 速		Max.12,000min ⁻¹
副主轴转速控制		AC主轴电机控制
副 主 轴 电 机		0.55kw(连续) / 1.1kw(15分 / 40%ED)

注) 登载的加工能力表示以被削材料SUS303为例。依据被削材料的材质, 使用刀具等的加工条件, 会有加工能力与登载参数不一致的情况。

note-1: ●以ISO规格为测定标准。

●A特性噪音标准, 安装人们的听力一致修正的值, 作为通常的测定基准。

■主要标准装备

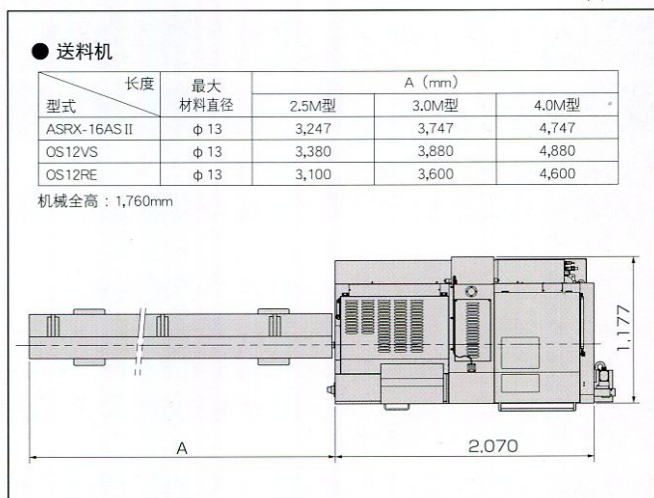
1. CNC装置 FANUC 0i-TD
2. 8.4inch 彩色LCD显示器
3. 空压装置
4. 自动集中供油装置
5. 切削油液位检测装置
6. 机门安全连锁装置
7. 切断刀破损检测装置
8. 制品排出检测装置
9. 旋转导套驱动装置
10. 旋转导套装置
11. 主轴/副主轴夹头套筒
12. C轴控制 (主轴/副主轴)
13. 主轴夹紧锁定装置 (主轴/副主轴)
14. 排刀座
15. 横向钻孔单元4轴型
16. 套筒座4轴型
17. 背面4轴单元
18. 旋转导套空压清洁装置规格
19. 副主轴空压清洁装置规格
20. 副主轴吹气装置
21. 照明灯
22. 漏电保护装置

■特殊附属装置

1. 切削油流量检测装置
2. 自动灭火装置
3. 水分除去装置
4. 信号灯
5. 制品传送带
6. 机内储料器
7. 制品分离器A型
8. 主轴内装管
9. 横向钻孔单元5轴型
10. 可交换式横向钻孔单元5轴型
11. 可交换式横向钻孔单元5轴高速型
12. 工具旋转驱动装置B
13. 制品排出装置 (气缸式)
14. 制品排出装置 (弹簧式)
15. 管式制品排出装置
16. 制品制动挡块装置
17. 切削油装置 (6.9MPa / 2.5MPa)
18. 切削油装置信号线
19. 切削油装置动力线
20. 切削油阀
21. 各种切削油配管
22. 自动送料机电气接口装置
23. RS232C电气接口
24. 变压器
25. 安全继电器模块规格
26. 变压器CE打印规格
27. 变压器CE打印规格用电缆
28. CE打印规格

■外形尺寸图・占地面积

单位: mm



STAR MICRONICS CO., LTD.

Machine Tools Division

<http://www.star-m.jp/>

总部营业所: 日本静岡県菊川市三沢字北ノ谷1500-34

TEL: 0081-537-36-5574 FAX: 0081-537-36-5607 邮编: 4390023

上海星昂机械有限公司: 中国(上海)自由贸易试验区富特北路229号第二层全部位

TEL: 021-5868-2100 FAX: 021-5868-2101 邮编: 200131

深圳事务所: 深圳市深南中路2008号华联大厦14F 1416室

TEL: 0755-8366-8029 FAX: 0755-8366-7952 邮编: 518031

9001 ISO 14001
CERTIFIED

2015.01_Ver1.0_1