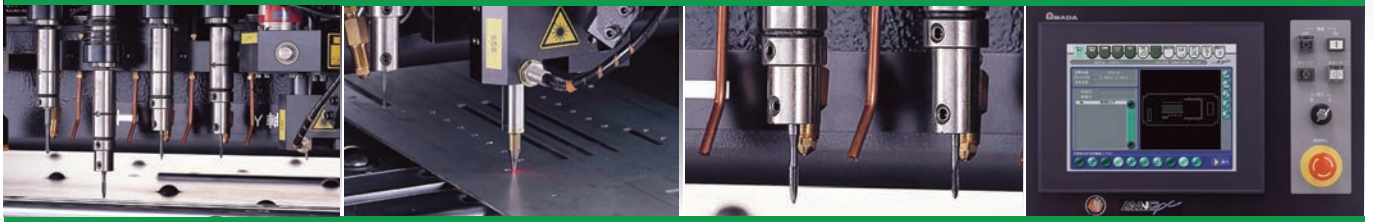


SOLUTION

ネットワーク対応
NCタッピングマシン

CTS 900NT

General Fabrication Machines



切る



あける

曲げる



The Engineering AMADA

研削

成形



 **AMADA**

ネットワークは、フットワーク。

作業効率(加工時間の短縮と段取りの削減)を一気に高めるCTS-900NT。

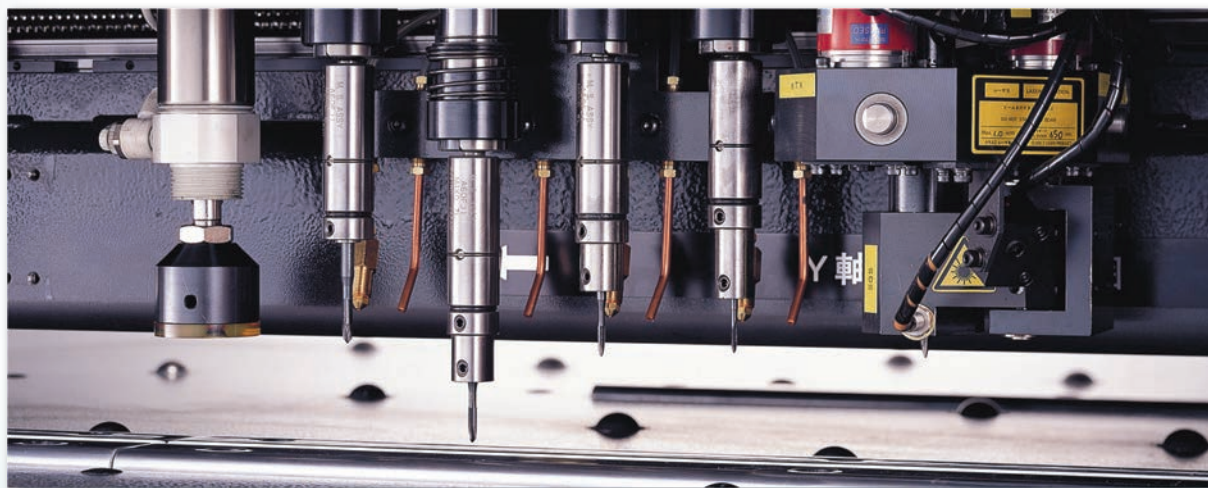
NCT、レーザなどとの多台持ちを可能にした、
ネットワーク対応のタッピングマシン・CTS-900NT。

タップ専用機として、タップ加工の作業効率を高めることで
ブランク工程複合機の稼働率、生産性向上に寄与します。

CTS-900NTは、データの一元管理により情報検索をスピーディーに実施、
同時にプログラムの自動作成や加工経路の最適化などの機能を有しています。

NCT、レーザ加工後のタップ加工前に実製品の穴位置を確認することで
セットミスチェック、セットずれ補正が可能です。





■4軸タッパー

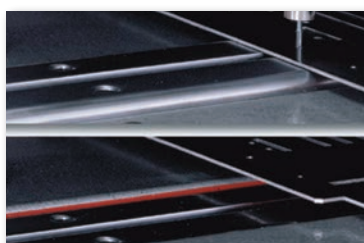
- タップサイズは4種類。ワンタッチカブラー方式により、タップ交換を簡易化。

■ミスの防止に不可欠な加工履歴の管理

- タップの使用状況の確認が可能。このため、タップ寿命を把握でき、不良の未然防止ができます。
- 枚数カウントができるため、つくり忘れなどのミスを防ぐことができます。

■ティーチング機能

- 図形データ、NCデータのないワークについてはジョイスティックによる入力で対応。

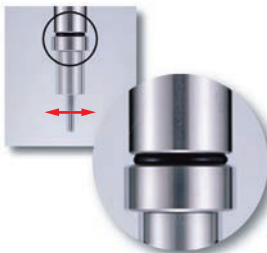


■可動式ワーク受け

- ワーク受けを上下させることで、ワーク移動時の裏キズを軽減。

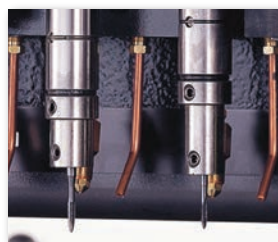
■フローティング機構

- $\pm 0.2\text{mm}$ のフローティング機構が下穴のずれを吸収、正確なタッピング加工が可能になります。



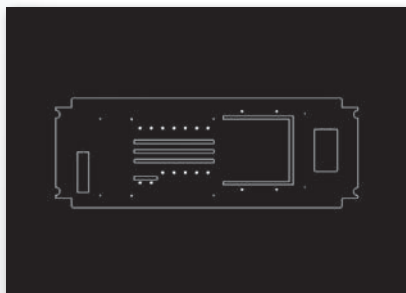
■エアブロー装置

- 加工後の粉塵を除去。さらに、タップを冷却することにより、タップの精度寿命を向上、高品質加工を実現します。

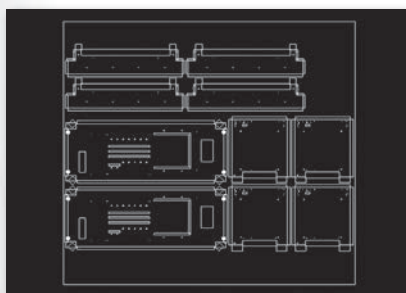


オートプログラミングの強み。
タップ忘れやネジ穴の位置・サイズなどのミスも防止します。

■加工はパーツデータ、ネスティングデータどちらでも対応可能



パーツデータ



ネスティングデータ

■加工経路の最適化

- 「効率的な加工経路」を自動プログラミング。加工時間の短縮を図ります。



穴変換テーブルによるタップ穴自動抽出



タップ穴確定（追加・削除）



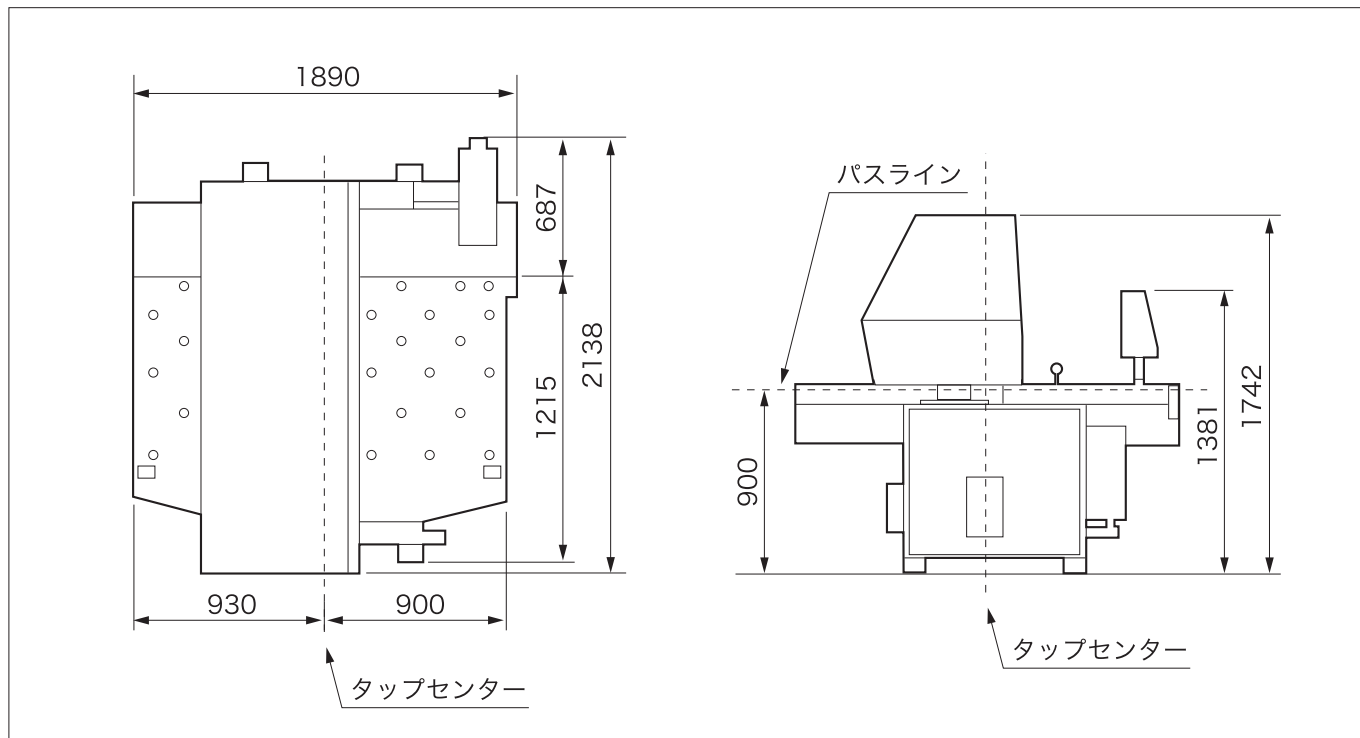
ワーク配置確定（回転・反転）



加工データ自動作成

- ネットワークデータ受け取りから加工データ自動作成の流れ

■寸法図



■マシン仕様

加工範囲	mm	X軸 0～900 (つかみ換えにて2700) Y軸 0～1100 (ならい入力時1020)
加工板厚	mm	0.8～4.5
加工材質		SPCC、SPHC、SUS、アルミ
最大ワークサイズ Y軸	mm	1220 4' x8' 対応
最大ワーク質量	kg	60
タップ軸数		4軸
タップサイズ		T1、T2：M2～M5 (SUS加工時M2～M5) T3、T4：M2.5～M6 (SUS加工時M2.5～M5)
タップサイズ交換方式		マスタースクリュー方式 (ワンタッチカブラー方式)
タップ駆動方式		エア式メカタップバー
最大軸移動速度	m/min	30
位置決め精度	mm	±0.15
ネジ加工精度		JIS6H級
使用電源		三相 200/220V ±10% 50/60Hz
使用エア	L/min	450 (0.5MPa)
マシン質量	kg	1050

■オプション

- マスタースクリュー M2～M6
- バーコードリーダー

■NC仕様

制御装置	AMNC/PC (ネットワーク型NC装置)
表示装置	12.1型カラー液晶 (タッチパネル付き)
入力方式	タッチパネル入力、バーコード入力 (オプション)
プログラム作成方式	AP図形データからの自動変換、スタイラスによるならい入力、テンキー入力
ネットワーク	イーサネット (10/100BASE-T)

■ソフトウェア

自動変換対象データ	AP40、AP60 AP100の図形データ (パーツ加工時) AP40、AP60 AP100のNCデータ (シート加工時)
変換対象図形	丸穴、バーリング、タッピング (ユーザー設定条件に基づく)
変換対象金型	丸パンチ、バーリング金型
配置変更機能	ワーク回転、ワーク反転
編集機能	特定の穴の追加・削除機能
治具対応	治具運転対応プログラム作成機能
分割機能	トンボ加工、仕掛け加工
段取り機能	クランプ位置、ロケットピン位置の図形表示
実績管理機能	作業時間、加工時間、製作数などの自動集計
マシン管理機能	タップ寿命の管理
ネット接続対象サーバー	ASIS100PCLまたはAP100サーバー Ver.2.12以降
ネットワーク機能	変換対象データのダウンロード、CTS加工情報のアップロード

※本仕様ならびに外観・装備は、改良等のため予告なく変更することがあります。

※本仕様ならびに外観・装備は、改良等のため予告なく変更することがあります。
 ※本カタログに記載しているマシン・装置の正式名称は、CTS900NTです。
 行政関連 (設置届け、輸出、融資等) の申請は、この登録型式で申請をお願いいたします。
 なお、本カタログでは読みやすさを考慮し、CTS-900NTとハイフン「-」を付けて表記している部分があります。他のマシン・装置も同様です。
 ※本カタログに記載されている仕様は、日本国内向けです。
 ※CTSは、株式会社アマダの日本における登録商標です。

©AMADA CO., LTD. All Rights Reserved.

株式会社アマダ

〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田200 TEL(0463)96-1111(代)
 商品のお問い合わせ先 TEL(0463)96-3537(直)
www.amada.co.jp

お問い合わせ



安全に正しくお使いいただくために、
 ご使用前に必ず「取扱説明書」をよくお読みください。
 ●本商品のご使用にあたっては、お客さまの作業内容に合わせた危険防止措置が必要です。
 詳しくはアマダホームページ (www.amada.co.jp) の商品紹介にある安全ガイドをご覧ください。