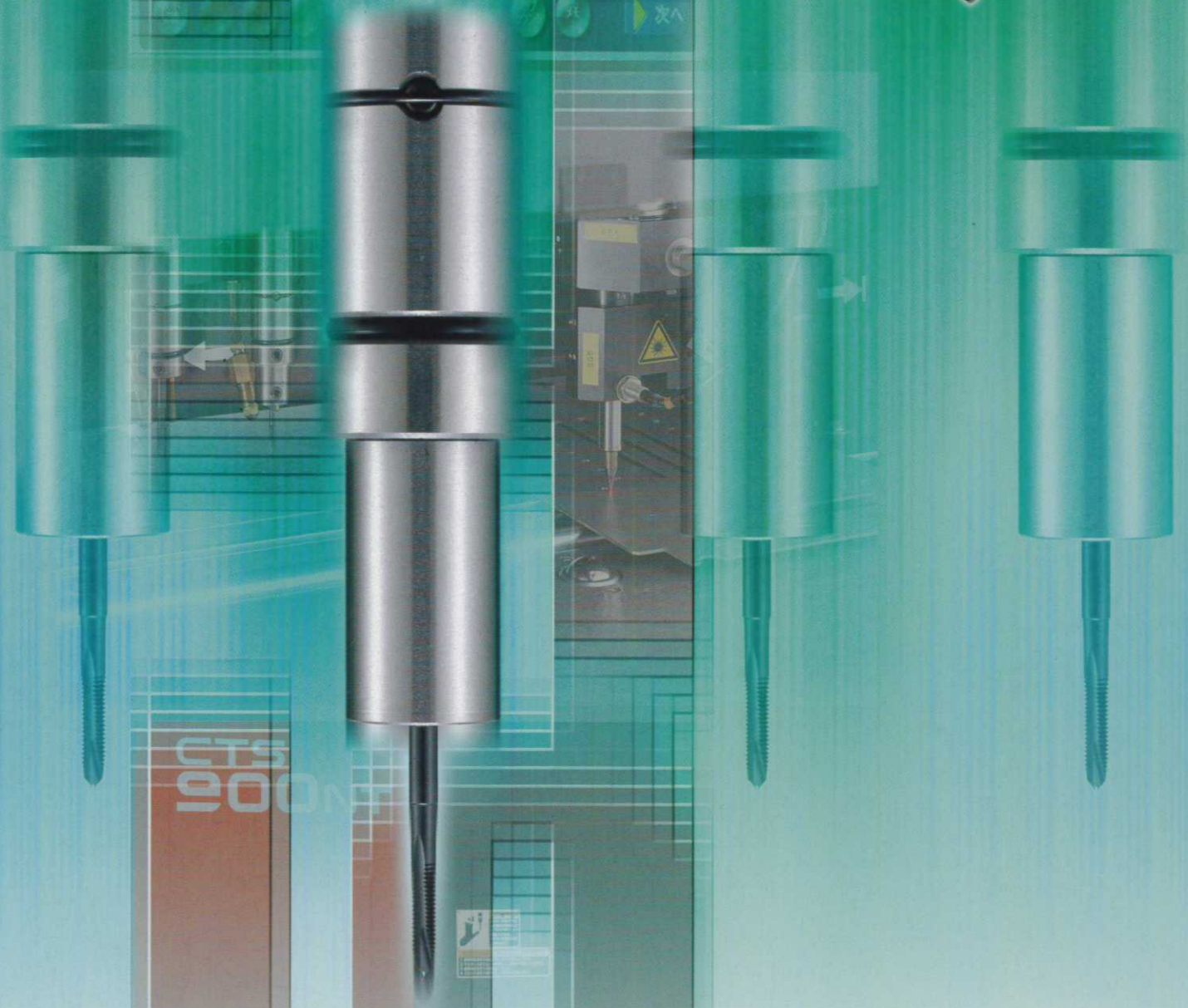


ネットワーク対応 NCタッピングマシン

CTS 900NT

AMNC *PC*
AMADA MULTIMEDIA NETWORK CONTROLLER



CTS
900NT

CTS 900NT

ネットワークは、フットワーク。

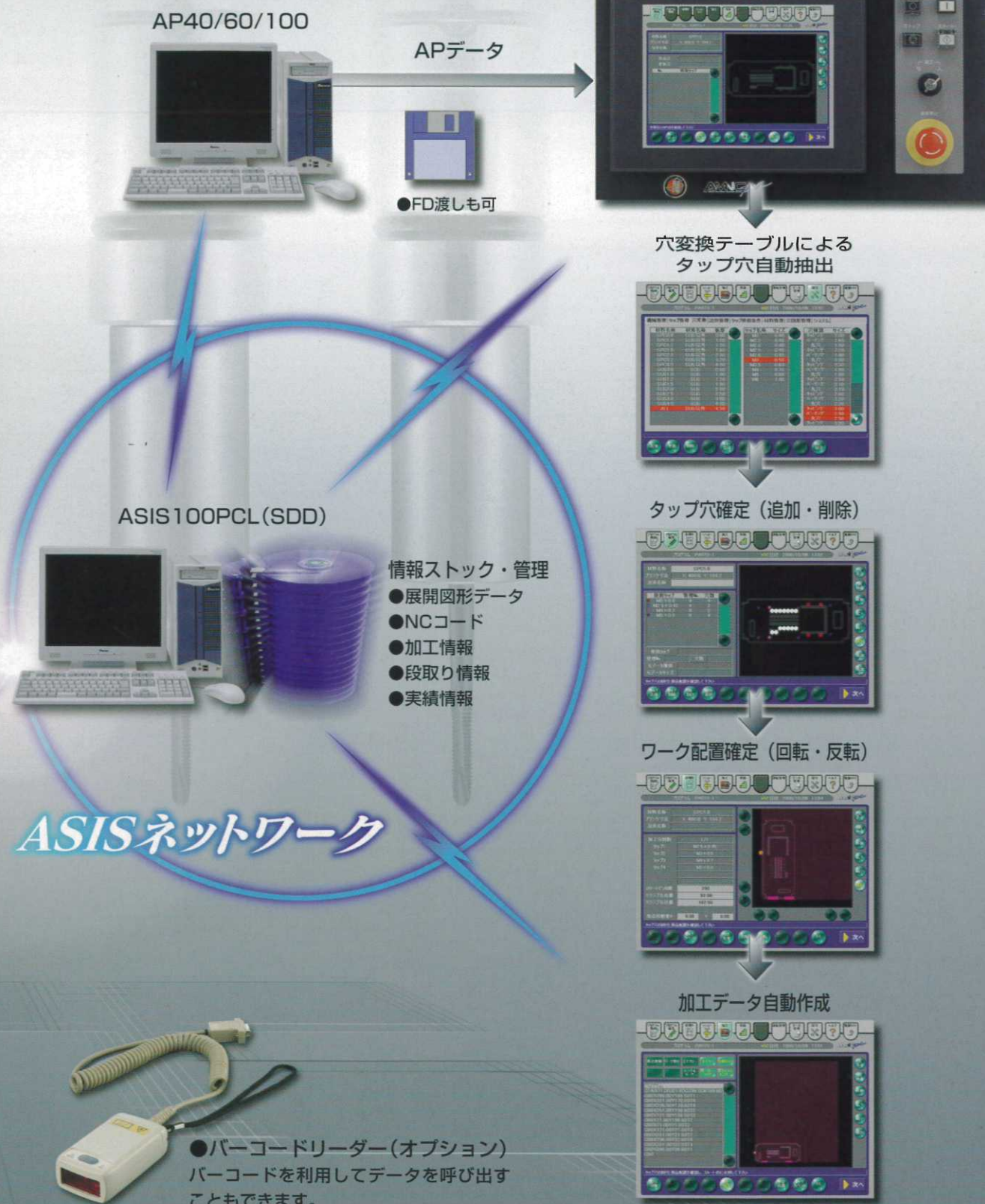
作業効率(加工時間の短縮と段取りの削減)を一気に高めるCTS-900NT。

タップ作業を自動化、
NCT、レーザなどの多台持ちを可能にした、
画期的なタッピングマシン・CTSシリーズ。
このシリーズの“一員”に、ネットワーク対応のタッピングマシン・
CTS-900NTが新たに加わりました。
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、
AMNC/PCの強みをフルに発揮します。
次世代型タッピングマシンの登場です。

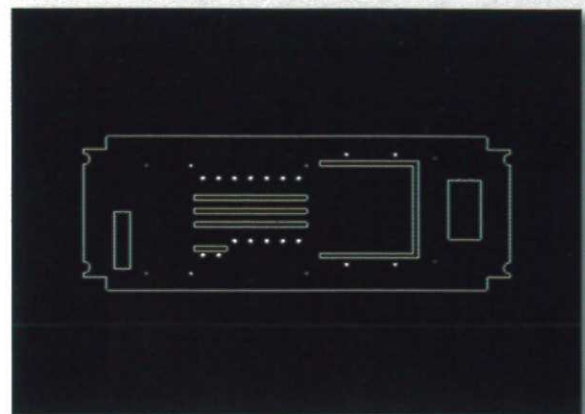


データがフルに生きるネットワーク&NC装置「AMNC/PC」

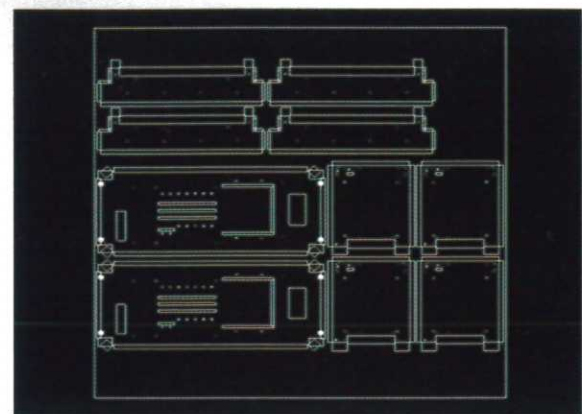
NC装置 (AMNC/PC)



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。



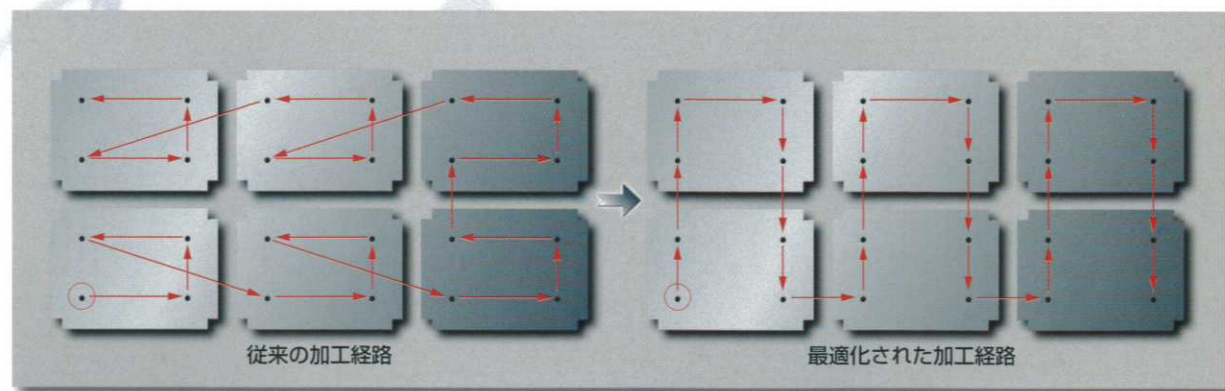
パーツデータ



ネ스팅データ

■経験の浅い作業者でもOK! プログラム自動作成

- 自動プロ (AP40/60/100)の図形データやNCデータからプログラムを自動作成。
- これによって、面倒なティーチングが不要になり、内段取り工数を削減します。
- タップ忘れ、サイズのミス防止。その結果、ムダな検査工数も削減できます。



■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。

番号	サイズ	カウンタ	設定寿命
T1	M2.5 × 0.45	90	6000
T2	M3 × 0.5	90	5000
T3	M4 × 0.7	90	5000
T4	M5 × 0.8	100	10000

リセット 閉じる

■ミスの防止に不可欠な加工履歴の管理

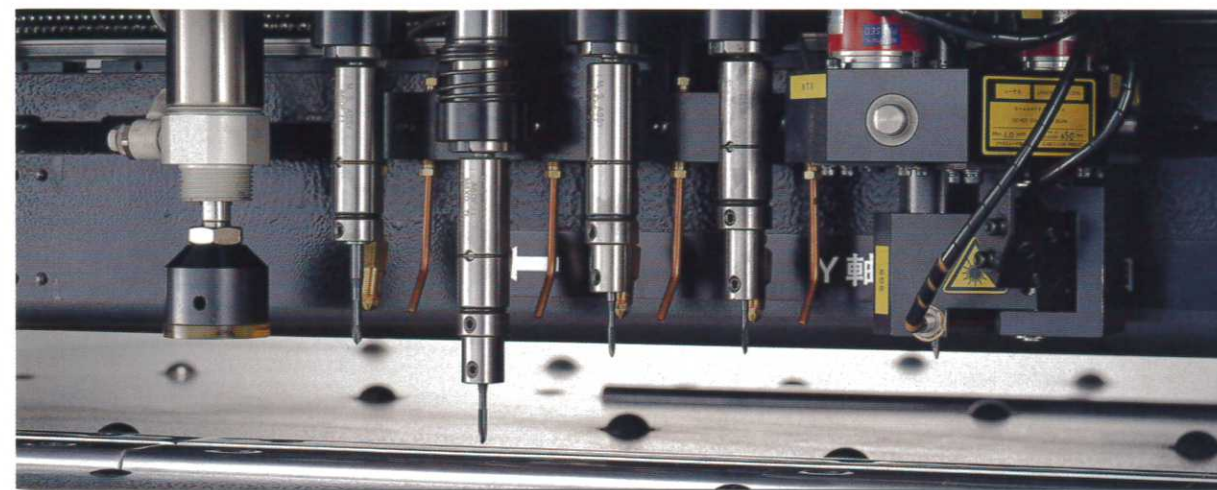
- タップの使用状況の確認が可能。このため、タップ寿命を把握でき、不良の未然防止ができます。
- 枚数カウントができるため、つくり忘れなどのミスを防ぐことができます。

管理No.	名称	ピッチ	管理No.	6
1	M2	0.40	名称	M3
2	M2.2	0.45	ピッチ	0.50
3	M2.3	0.40	寿命	5,000
4	M2.5	0.45	オイル	1
5	M2.6	0.45	給油間隔	5000
6	M3	0.50	カウンタ	90
7	M3.5	0.60	カウンタ(累計)	8,687
8	M4	0.70		
9	M5	0.80		
10	M6	1.00		

■給油回数の設定

- 製品に合わせた給油回数も設定も可能です (新給油装置)。

マシン本体も一足飛びの進化。
効率的な加工、高品質・高精度加工に貢献します。

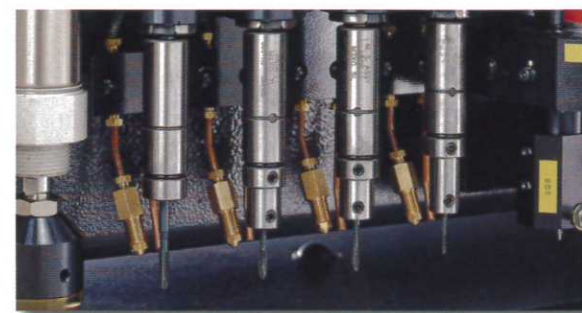


■新開発「4軸タッパー」

- 3軸タッパーから4軸タッパーにすることで、段取り回数が激減。また、ナットで固定する方式をワンタッチカブラー方式に改善。これにより、タップ交換を素早く行えるようにしました。

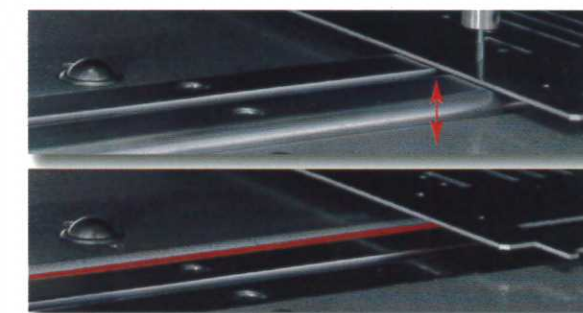
■加工軸速度の大幅アップ

- 軸速度が50%もアップ。加工経路の最適化とあいまって、加工時間を大幅に短縮しました。



■セミドライ加工対応「新給油装置」

- Newオイルの採用により、従来比1/10のオイル量に削減。拭き取りなどの後作業を軽減します。

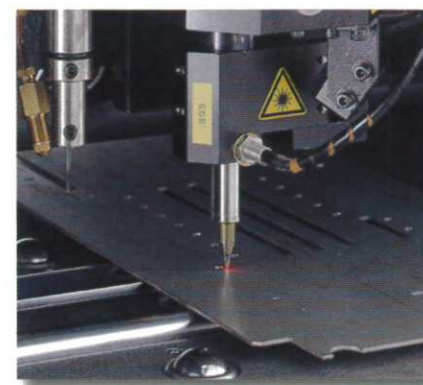


■可動式ワーク受け

- 小部品に対応。
- 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。

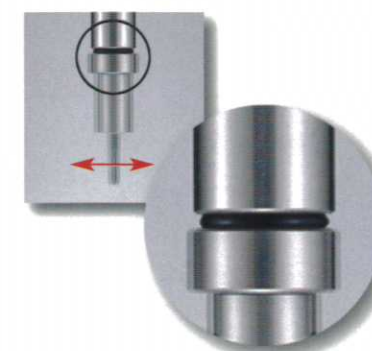
■ティーチング機能の向上

- 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ならい入力に対応。



■フローティング機構

- ±0.2mmのフローティング機構が下穴のズレを吸収、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

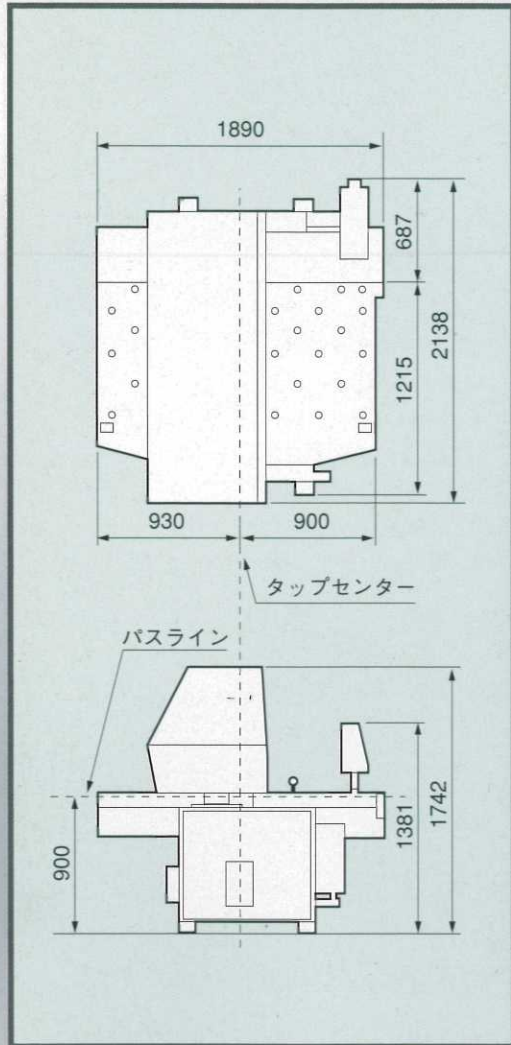
- 加工後の粉塵を除去。さらに、タップを冷却することにより、タップの精度寿命を向上、高品質加工を実現します。



CTS 900NT

■寸法図

単位：mm



■仕様

{ }内は参考単位・数値です。

●マシン仕様	
加工範囲	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
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	エア式メカタッパー
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	JIS2級
使用電源	kVA 三相AC200/220V ±10% 4
使用エア	L/min 0.5MPa (5kgf/cm ²) 450
マシン寸法	mm L1915×W2140×H1742
マシン質量	kg 1050

●制御装置	
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、仕掛かり加工
段取り機能	クランプ位置、ロケー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、給油時期の管理
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。

■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
- ネットワーク接続キット



クラス2レーザを使用しています。

※本カタログに記載しているマシン・装置の正式型式は、CTS900NTです。
行政関連(設置届、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。
※本カタログに記載されている仕様は、日本国内向けです。

■導入効果 (卓上タッパーとCTS-900NTの作業時間比較)



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。

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)96-3315(直)
http://www.amada.co.jp

アマダ社は、環境マネジメントシステム
ISO14001:2004の認証取得事業所です。



環境にやさしい大豆インキを使用しています。



古紙配合率100%再生紙を使用しています。

Q-079/CTS-900NT/0831-F-00