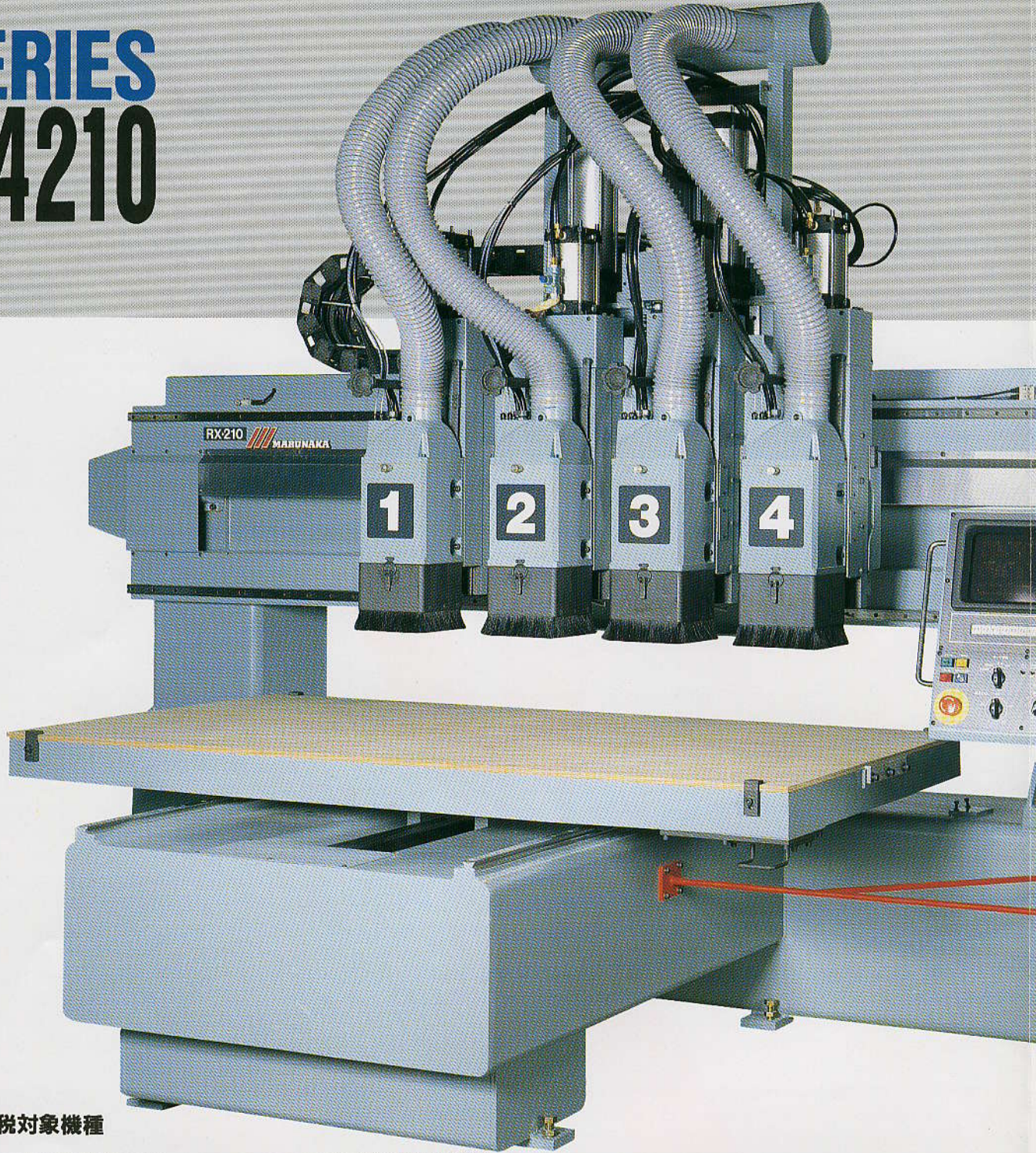


**RX-4210  
CNC  
ROUTER**

**X** S·E·R·I·E·S

**MARUNAKA TEKKOSHO INC.**

# X-SERIES RX-4210



メカトロ減税対象機種



## 主軸

### ●インバータ駆動

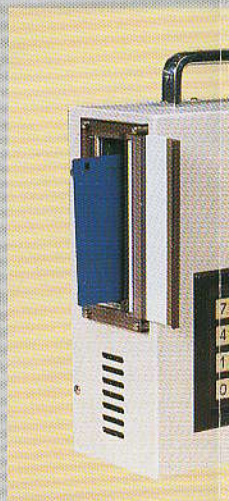
コンパクトで合理的な設計の主軸には、〔インバータ駆動〕方式を採用。2,000～18,000 rpmまで、広範囲の回転数に無段調整できるため、木材だけでなく、アルミ、樹脂関係の材料にも最適な切削回転数が得られます。

### ●集塵

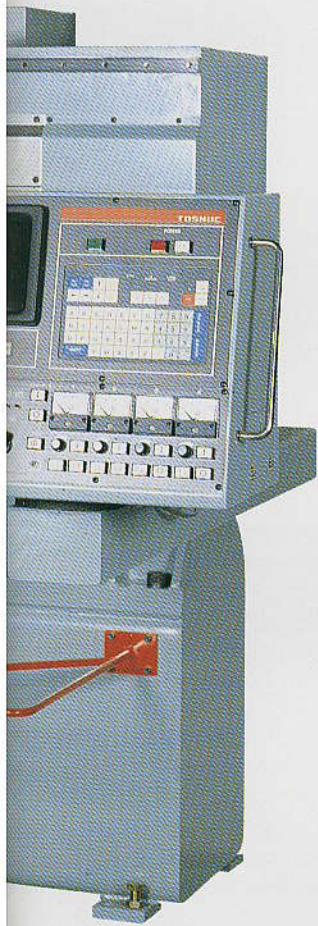
集塵用自動切換弁を標準装備。集塵効率がアップしました。

### ●潤滑装置

独自開発の潤滑装置には給油ポンプを使用。必要な量だけを正確に送る方式のため、油の消費量はより少なくなり、主軸の油だれも起しにくくなっています。



# 高品質・低価格! 時代のニーズにフレキシブルに対応します。



高剛性をもつ独自のボディー構造。高精度・低摩擦・耐久力に定評のある直動ガイド。そして最新のCNCシステム。これらの組み合わせが、強固でスムーズな動きを生み、滑らかな切削肌を実現します。

また、シンプル設計の本体・制御装置は、充分な機能を持ちながら、メンテナンスが容易です。さらに外部記憶装置の標準装備により、標準仕様のままでも導入後即稼動が可能です。またCNC仕様の追加も可能で、加工の内容等に合わせてグレードアップできます。

## CNC装置

### ●コンパクト

最も機械に適した制御方式とし、強電も含めたシステムは、極力簡潔でコンパクトな構成を採っています。

### ●日本語表示

操作も簡単。日本語表示の画面を見ながら、ソフトキータッチにより行えます。誤動作等で機械が停止した時も、画面に内容が表示されるため、速やかに対応できます。

### ●ソフト・サーボシステム

最新のソフト・サーボシステム「トランスレス・デジタル制御・ACサーボ」の採用で経年変化や即時変化を起しません。また設定方法も、定数値をセットする方式となり正確さを増しています。

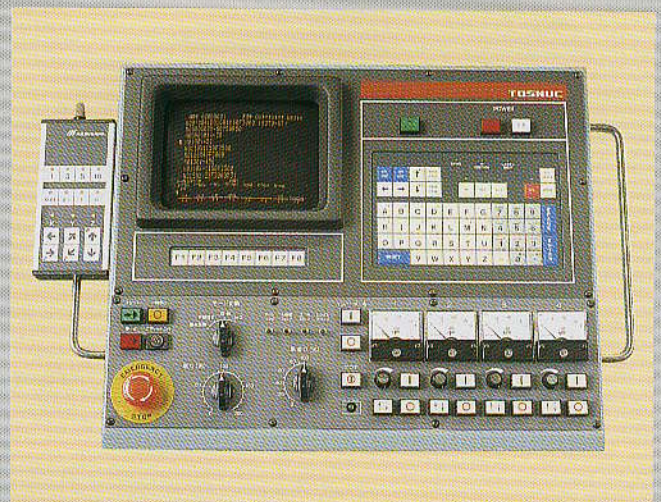
## 外部記憶装置

### ●フロッピーディスク

ハードケース式3.5インチ、2DD(両面倍密)のフロッピーディスクを使用しています。取扱いが容易で安価な普及タイプの上、紙テープにして約1600m相当の記憶容量を有しています。

### ●外部接続

装置自体は、スイッチボックスの所で脱着可能なため、本機で作成したプログラムの記憶は勿論、外部のプログラミングシステムと接続し、そこで作成したプログラムを本機に移すことも可能です。



# X-SERIES RX-4210 CNC ROUTER

## 仕様

単位mm

ストローク	X	2350
	Y	1100
	Z	200
	主軸選択	100
テーブル寸法		2100×1100
主軸	第1	ルータ軸 5.5KW 2 P
	第2	//
	第3	//
	第4	//
	回転数	2000～18000rpm(10000rpmより定出力)
	駆動	静止型インバータ×2
	チャック径	φ12、φ16 [オプション φ20]
軸間		250 (固定) [オプション 230～350]
主軸端よりテーブルまで		230
送り速度	最大	15m/min
	CNC	4 KW
	主軸	5.5KW×2
	ブロー	3.7KW
計		18.7KW
使用空気圧		6 kgF/cm <sup>2</sup>
機械寸法 巾×奥×高		3950×2240×2380
機械重量		5000kg

※仕様は改良のため予告なく変更する場合があります。

## 標準仕様

- 3軸制御同時3軸
- 主記憶容量 20m(紙テープ相当) プログラム本数 32
- 最少移動量 0.001mm
- 最大指令値 ±99999.999mm
- 電卓形数値入力(最小単位入力可)
- トランスレス デジタル制御 A Cサーボモータ
- 表示画面 9インチ アンバーオレンジ
- 日本語表示
- フルキースイッチ (英数字キー、ソフトキー、機能キー)
- 警報文字表示(診断機能)
- 工具径16組、工具長32組 単独補正メモリ
- 多重サブプログラム
- 工具径補正 C
- 外部記憶装置用接続口 (RS232C)
- 外部記憶装置 1600m(紙テープ相当) 3.5" FDD

※他社NC装置(F社、M社)とのデータ交換が可能です。

## ●バックグラウンド編集

NC機の自動運転中及び手動運転中に、次のようなプログラムの登録編集を行います。①プログラムのメモリへの登録②プログラムの削除③プログラムのパンチアウト④プログラムの照合⑤プログラムのコピー⑥プログラム番号の変更⑦プログラムの編集

## 追加仕様

### ●マクロプログラミング

各加工プログラムの有用性を高めることができる、強力なプログラム機能です。主な機能として、「変数の使用」「変数間の演算」などがあり、これにより2次曲線、Sinカーブなどの複雑な動きが得られます。また同形状の図の拡大・縮小も、変数である寸法の値を入力するだけで即、プログラムを完成できます。

### ●予見制御

あらかじめ次に切削する図形(プログラム内容)を読みとって、その未来情報を含めてサーボモータを制御し、駆動させます。従って複雑な図形の切削もなめらかな動きで忠実にこなせます。また送り方向が変わる時のショックが少ないため、切削送り速度を従来の2～3倍に上げても、主軸の軌跡がプログラムとずれることはありません。

### ●任意角度コーナーR・面取り

直線補間または円弧補間を指令するブロックの最後に半径Rを指令することにより、任意角度のコーナーRを自動的に挿入できます。同じくブロックの最後に、面取り値Cを指定すれば任意角度の面取りを挿入できます。

- 主記憶容量追加 最大1100m
- ヘルカル補間
- 座標変換(回転、移動)
- 拡大、縮小(スケーリング)
- 切削送り加減速
- 自動コーナオーバーライド
- アブソリュート制御
- その他

※ただし本機納入後では、一部追加不可能なものがあります。



### A FAX

図を読みとり信号を送り出します。

### B モデム

ファクシミリの信号の切換えを行い図形データを[C]に送ります。

### C CRT・CPU

図形データを受けとり各種処理を行い、NCデータを作成し、そのNCデータを編集し、プログラムを完成します。

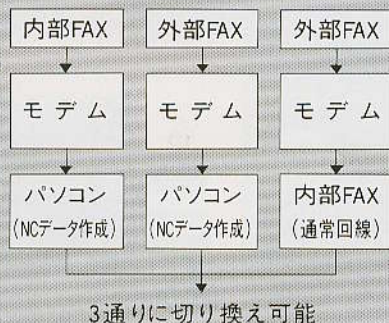
### D FDD

CNCコントローラ用のフロッピーにプログラムを書き込みます。

### E CNCルータ

フロッピーからプログラムを呼び出しNC運転をします。

図形データをFAXから自動読み取り。画期的自動プロMAP-Iで生産効率アップ。



# 株式 丸仲鐵工所

静岡市北丸子1丁目5番5号  
〒421-01

電話 <0542> 59-8111代  
ファクシミリ <0542> 57-0498  
テレックス 3962-475 MARNAK J

代理店