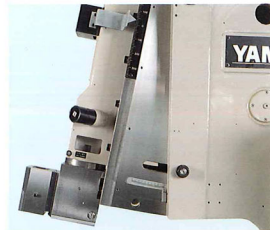


# 使いこなすための機能を備えた、 本格派CNCスロッタのシリーズです。

立削盤の専門メーカー、ヤマゲのMYCシリーズは、  
省力化と作業効率の向上を追求するとともに、入力の易しさや豊富なオプションなど、  
数値制御装置を使いこなしていただくための機能を充実させています。  
4機種のうち、MYC-23GとMYC-28Gについては特別仕様のターレットタイプもご用意。  
加工の規模・内容に合わせて最適なタイプをお選びください。

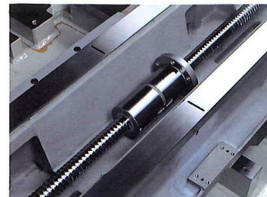
Enhanced efficiency, easy operation and effective use  
are primary development goals for Yamage, a specialist in slotting machine manufacture.  
The MYC series was developed specifically to achieve these goals.  
All models in the series are equipped with CNC, and offer a wide variety of optional features --  
including special turret versions of the MYC-23G and MYC-28G.  
You can be sure there's a model to satisfy your slotting needs, whatever they may be.

油圧式逃げ付き刃物台を採用。刃物の寿命  
は大幅にアップします。  
The hydraulic tool relief device increa-  
ses the life of cutting tools.



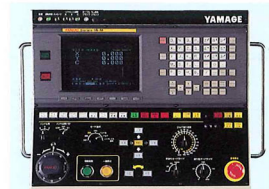
十分な肉厚、合理的なリブを施したコラム、そ  
してベッド型構造。パワフルな切削力で皆さま  
のニーズにお応えします。

A sturdy column and bed type structure  
provide powerful machining.



高精度ボールネジを採用し、X、Y摺動面には  
フッ素系樹脂を塗布。スムーズで安定した運  
動を保ちます。また、無駄を排し、シンプルな構  
造にすることで高精度加工を維持します。

High-precision ballscrews, fluoroplastic  
coating for X and Y slideways, and an  
efficient slideway mechanism maintain  
precise, stable movement.



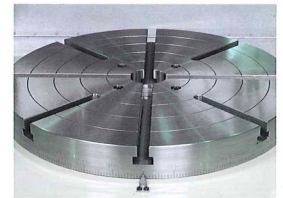
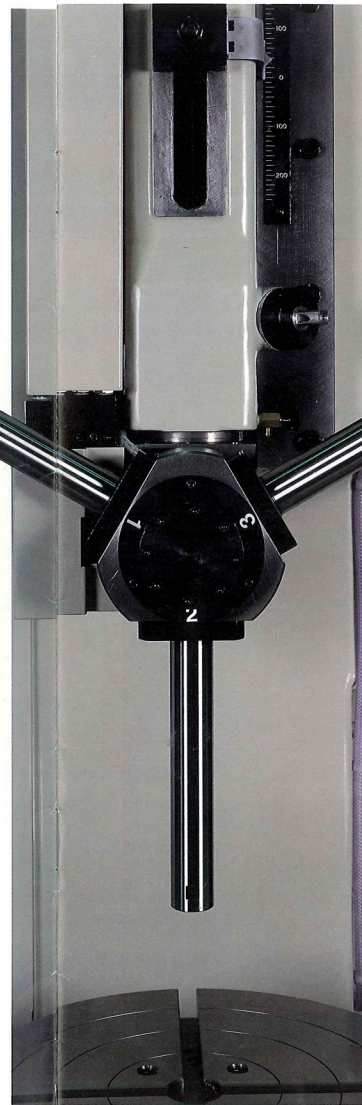
機械運転の操作モード切り換えやアラーム診  
断等をペンダント形操作ボックスで集中操作。  
ワンショットでの全軸自動原点復帰機構やマ  
ニュアルでの潤滑注油押鈕（通常は自動潤  
滑）など、使う方の身になってきめ細かな操作性  
にも配慮しています。

The pendant control panel enables inte-  
grated operation such as mode changes and alarm checks etc. Other user-frien-  
dly features include one-touch auto. re-  
ference point return, and easy switching to  
manual lubrication mode.

# Practical, Reliable and Versatile Yamage's MYC Series Meets Rigorous Slotting Demands

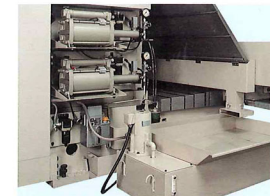
スロッタで従来用いている加工法数種類をサイクルパターンと  
して標準装備。切削開始位置、終了位置、切削送り量、割出  
数等のパターンデータを対話式に入力するだけで、プログラム  
を作成しなくても自動運転ができます。

Typical slotting methods which are manually used for  
cutting key ways, spline etc. come standard with the  
MYC series as "CYCLE PATTERNS". Simply input the  
several data only, such as the Cutting Start and End  
Positions, Cutting Feed, and Indexing Number, for quick and  
easy automatic operation with no need for progra-  
mming.



早送り速度は、X、Y軸が10m/min、C軸が  
2000°/min。(MYC-23G、28G、35G)、ラムの  
戻り速度を切削時より早くするリンク機構により、  
非切削時間を大幅に短縮し、作業時間全体  
の効率化をはかっています。

A link mechanism allows the ram return  
stroke to be faster than the cutting stroke,  
thus minimizing overall work time by  
reducing non-cutting time.



油圧(空気圧 油圧変換器使用)による強力  
なクランプ装置をテーブルセンター部に配置  
した理想的な構造です。

A powerful hydraulic clamping device  
is provided at the table center.

MYC-23G、MYC-28Gのターレットタイプなど、各  
機種の特別仕様についてはご相談下さい。

Machines with special specifications such  
as the turret-type MYC-23G and MYC-28G  
are also available.

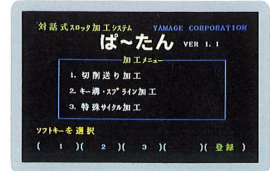
# 自然で、使いやすい。 絵付対話式パターンサイクル機能 『ぱ～たん』を搭載。

# Interactive Programming

Pattern cycles through on-screen operator/machine conversation enhances operational ease.

## 1. 加工メニュー Cutting Menu

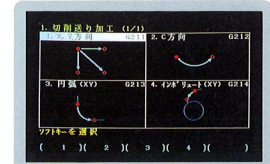
加工のメニューを選択します。



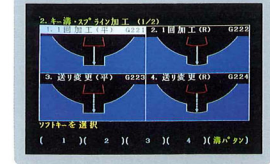
加工メニュー

## 2. 豊富な詳細メニュー Specific Cutting Patterns Menu

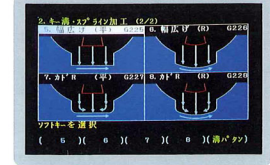
加工の方法を選択します。  
斜め・円弧・インポリット等の加工の方法やキー溝・スプライン等の加工の方法を選択します。



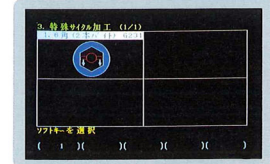
切削送り加工メニュー



キー溝・スプライン加工メニュー(1/2)



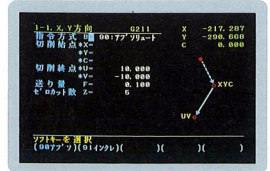
キー溝・スプライン加工メニュー(2/2)



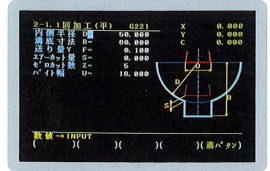
特殊サイクル加工メニュー

## 3. スピーディーなデータ入力 Speedy Data Input

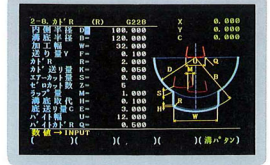
各座標または刃具等の寸法を入力します。



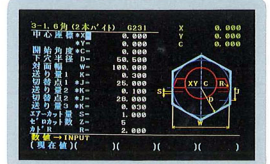
XY方向データ入力



1回加工(平)データ入力



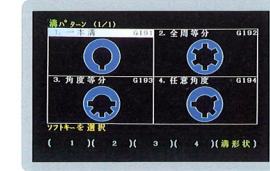
カDR(R)データ入力



6角(2本バイト)データ入力

## 4. 溝パターンメニュー Key Ways Patterns Menu

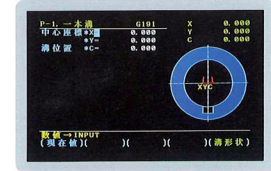
溝の配置パターンを選択します。



溝パターンメニュー

## 5. 溝パターン数値設定 Patterns Menu Data Input

溝を配置する座標または寸法等を入力します。



一本溝データ入力



全周等分データ入力



角度等分データ入力



任意角度データ入力

## ぱ～たん加工登録 Patterns Data File

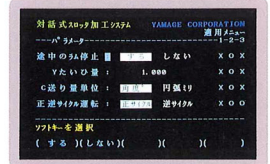
サイクルを5種類まで登録する事が出来ます。



ぱ～たん数値の登録

## ぱ～たんパラメータ Patterns Parameter

パターンサイクル途中でラムを停止させたり、させなかったりする事や、加工方向の正サイクル、逆サイクル等を設定する事が出来ます。



共通動作設定(パラメーター)

\*カラーCRTはオプションです。  
\*Color CRT are optional.

コンパクトサイズにパワフルな切削力。  
比較的小さな加工物にも正確に対応します。

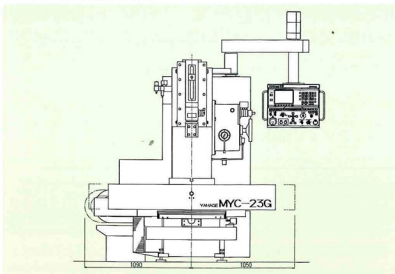
Compact and Powerful  
Ideal for Handling Small Workpieces

MYC-23G  
MYC-28G

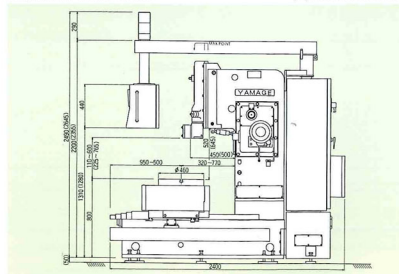


機械寸法 (単位: mm)

■正面図 Front view



■側面図 Side view



Outline (unit: mm)

( )内はMYC-28G

数値制御装置仕様

NC System Specifications

■標準装備 Standard

FANUC SYSTEM 18MA

操作パネルがモノクロディスプレイ/ フラットキーボード	CRT/Operation panel (9" monochrome display flat keyboard)	工具長補正 G43,G44/G4 9	Tool length compensation
制御軸 3軸: X,Y,C	Controlled axes (3 axes: X,Y,C)	工具補正個数 32個	Number of tool offsets 32pcs.
同時制御軸数 3軸	Simultaneously controllable axes 3 axes	プログラマブル「ば～たん」サイクル	Programmable pattern cycle
最小設定単位 X,Y:0.001mm/C:0.001"	Least input increment	プログラム記憶容量 40mテープ長相当	Part program storage 40m
アブソリュート/インクレメンタル プログラミング G90/G91	ABS/INC programming	登録プログラム個数 63個	Registrable programs 63pcs.
位置決め G00	Positioning	プログラム編集 削除・挿入・変更	Part program edit (delete, input, change)
直線補間 G01	Linear interpolation	グラフィック表示	Graphic display
円弧補間 G02/G03	Circular interpolation	入出力インターフェース RS-232C	Input/output interface (RS-232C)
ゼロカット G100	Zero cutting	バックラッシュ補正	Backlash compensation
直線ステップ位置決め G101	Linear step positioning	記憶形ピッチ誤差補正	Stored pitch error compensation
円弧ステップ位置決め G102/G103	Circular step positioning	電源 AC200/220V+10%~-15% 50/60Hz±2%	Power supply (AC200/220V+10% ~-15% 50/60Hz±2%)
インクリメントステップ位置決め G104/G105	Involute step positioning		
ハンドル送り 手動パルスハンドル1個	Manual pulse handle 1pc.		
早送りオーバーライド Fo/25/50/100%	Rapid traverse override		
初速送りオーバーライド 0~150% (10%おき)	Feedrate override (10% increments)		
自動リファレンス点復帰 G28 G29	Auto. reference point return		
機械座標系 G53	Machine coordinate system		
座標系設定 G54,G55,G56,G57,G58,G59	Work coordinate system selection		
ローカル座標系設定 G52	Local coordinate system setting		

■特別仕様 Options

FANUC SYSTEM 18MA

9"カラーディスプレイ	9" color display	プログラム記憶容量 80mテープ長相当 ※1 160mテープ長相当 ※1	Part program storage 80m ※1 160m ※1
インチ/ミリ変換 G20/G21	Inch/mm conversion	登録プログラム個数 125個 ※2 200個 ※2	Registrable programs 125pcs. ※2 200pcs. ※2
一方向位置決め G60	Uni-direct approach	拡張テープ編集	Expanded part program editing
ワーク座標組数追加 48組	Additional workpiece coordinate system 48 pairs	プレイバック	Playback
プログラマブルラムオーバーライド M40,M41,M42,M43,M44	Programmable ram override	バックグラウンド編集	Background editing
工具寿命管理	Tool life control	稼働時間/部品数表示	Run hour/No. of parts display
極座標指令 G15,G16	Polar coordinates command		
カスタムマクロB	Custom macro B		
プログラマブルミラーイメージ	Programmable mirror image		

※1~2は各番号の中で1項目のみ選択が可能です。(併用はできません)

※1~2: Only one choice is possible. (Not available more than 2 choices.)

それぞれのニーズに最適な  
仕様でお応えします。

Optimum Specifications  
for All Needs

機械本体仕様 Machine Specifications

仕様 Specifications		MYC-23G	MYC-28G	MYC-35G	MYC-45G	MYC-65G
移動量 Travel	X軸移動量(左右) Cross	400mm		500mm	600mm	
	Y軸移動量(前後) Longitudinal	450mm		600mm	700mm	800mm
	テーブル上面から刃物台 下端までの距離 Underface of tool post to table	110~600mm	225~765mm	195~870mm	240~1,200mm	100~1,400mm
	コラム前面から刃物台 基準面までの距離 Datum plane of tool post to column	450mm	500mm	615mm	740mm	1,000mm
	コラム前面からテーブル センターまでの距離 Table center to column	320~770mm		420~1,020mm	550~1,250	830~1,630mm
	テーブル上面からラム 摺動面下端までの距離 Underface of ram guide to table	520mm	645mm	650mm		850mm
テーブル Table	テーブル作業面の大きさ Dia. of table working surface	φ460mm		φ560mm	φ800mm	φ1,000mm
	テーブルの最大積載質量 Permissible weight of workpiece	400kg		1,000kg	2,500kg	4,000kg
	テーブル上面の形状 T-slots	18mm T溝4本(90°おき) 4×18mm T-slots(every 90deg.)		18mm T溝8本(45°おき) 8×18mm T-slots(every 45deg.)	28mm T溝12本(30°おき) 12×28mm T-slots(every 30deg.)	
ラム Ram	ラムのストローク量 Ram stroke length	35~230mm	35~280mm	35~350mm	35~510mm	35~650mm
	ラムの傾斜角度 Forward tilt of ram	0~10度 0~10deg.				
	ラムのストローク数 Ram stroke speed	21, 40, 60, 93spm 4段(4steps)		20, 42, 63, 95spm 4段(4steps)	11, 15, 21, 31, 43, 60spm 6段(6steps)	8, 12, 17, 23, 36, 51spm 6段(6steps)
	ラムの縦調整距離 Vertical adjustment of ram	260mm		325mm	450mm	650mm
送り速度 Feedrate	早送り速度 Rapid feedrate	X, Y: 10, 000mm/min. C: 2, 000°/min.			X, Y: 10, 000mm/min. C: 1, 300°/min.	X, Y: 10, 000mm/min. C: 1, 000°/min.
	切削送り速度 Cutting feedrate	X, Y: 1~5, 000mm/min. C: 0~1, 000°/min.				
	ジョグ送り速度(16段) Jog feedrate(16 steps)	X, Y: 0~5, 000mm/min. C: 0~1, 000°/min.				

機械本体仕様 Machine Specifications

仕様 Specifications		MYC-23G	MYC-28G	MYC-35G	MYC-45G	MYC-65G
刃物台 Tool post	バイトホルダーの 使用最大寸法 Max. size of tool holder	□40mm		□60mm	□80mm	□100mm
電動機 Motor	ラム駆動用電動機 Ram driving motor	2.2kW, 4P	3.7kW, 4P		5.5kW, 4P	7.5kW, 4P
	送り軸用電動機 Feed motor	X: 0.9kW, AC servo Y: 1.0kW, AC servo C: 0.9kW, AC servo		X: 1.0kW, AC servo Y: 1.0kW, AC servo C: 2.1kW, AC servo	X: 2.1kW, AC servo Y: 3.8kW, AC servo C: 3.8kW, AC servo	X: 3.3kW, AC servo Y: 3.3kW, AC servo C: 3.3kW, AC servo
	潤滑用電動機 Lubricating pump motor	0.025kW, 4P				
	冷却用電動機 Coolant pump motor	0.18kW				
	電源 Power supply	AC200/220V, ±10% 50/60Hz, ±2%, 8KVA	AC200/220V, ±10% 50/60Hz, ±2%, 9KVA	AC200/220V, ±10% 50/60Hz, ±2%, 10KVA	AC200/220V, ±10% 50/60Hz, ±2%, 20KVA	AC200/220V, ±10% 50/60Hz, ±2%, 25KVA
所要動力源 Power supply	空気圧源 Pneumatic source 0.3~0.8MPa (3~8kg/cm <sup>2</sup> )					
タンク容量 Tank capacity	コラム内 In column:	20ℓ		33ℓ	58ℓ	120ℓ
	テーブル台内 In table base:	5ℓ		7ℓ		12ℓ
	潤滑ユニット Lubrication unit:	2ℓ				
切削剤タンク容量 Coolant tank	45ℓ		70ℓ		80ℓ	
機械の 大きさ Machine size	機械の高さ Height	2,200mm	2,355mm	3,080mm	3,465mm	4,470mm
	回転灯1個付 With 1 signal light	2,385mm	2,540mm	—	—	—
	回転灯2個付 With 2 signal light	2,490mm	2,645mm	—	—	—
	所要床面の大きさ (奥行×幅) Floor space (L×W)	2,750×2,140mm		3,360×2,380mm	4,220×2,950mm	5,150×3,000mm
機械質量 Net weight	3,000kg	3,100kg	6,000kg	9,000kg	18,000kg	
精度 Accuracy	位置決め精度 Positioning accuracy	X, Y: ±0.010mm C: ± 30°				
	繰返し位置決め精度 Repeatability	X, Y: ±0.005mm C: ± 10°				