

HITACHI

日立フライス盤

2MW-V SERIES

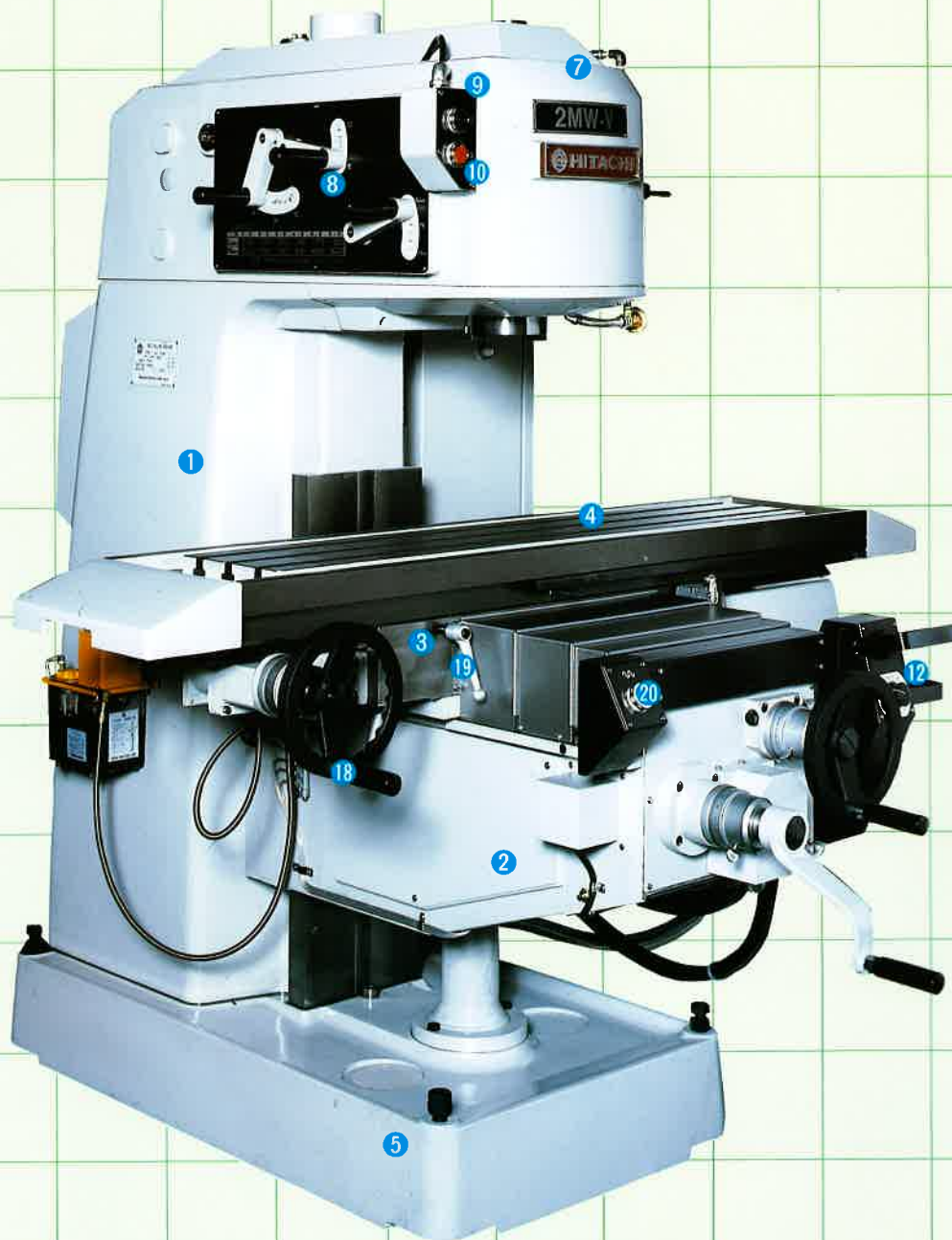


2MW-V

⊙ 日立ビアメカニクス株式会社

2MW

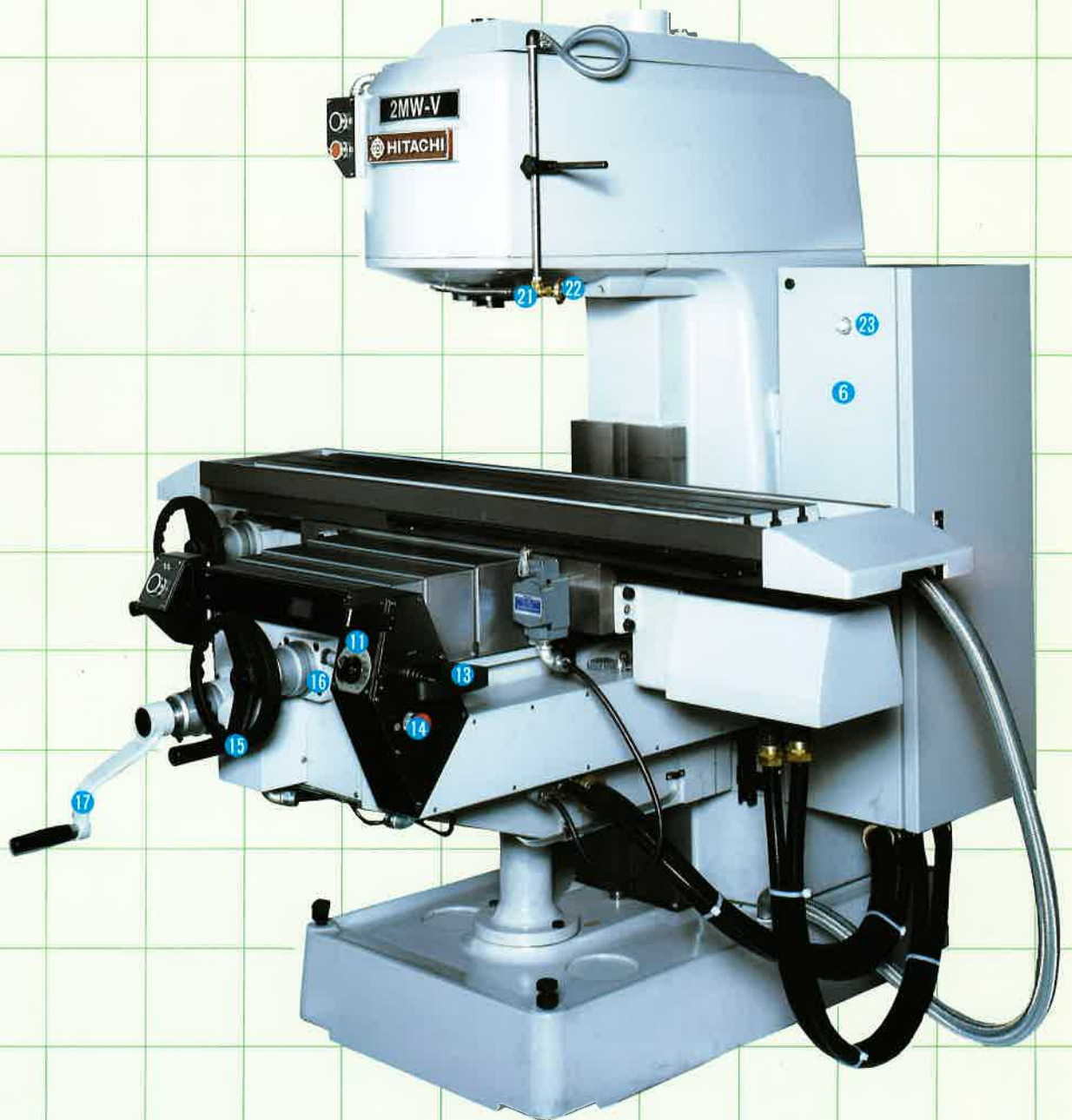
高精度、高剛性、より使い易さ
コンピュータを駆使した、合理



本機各部名称

- | | | |
|--------|-------------|----------------|
| ① コラム | ⑤ ベース | ⑨ 主軸起動押ボタン |
| ② ニイ | ⑥ 制御盤 | ⑩ 主軸停止押ボタン |
| ③ サドル | ⑦ スピンドルヘッド | ⑪ テーブル・ニイ送りレバー |
| ④ テーブル | ⑧ 主軸回転変速シフト | ⑫ 送り速度変換ダイヤル |

追求タイプのフライス盤 的構造設計

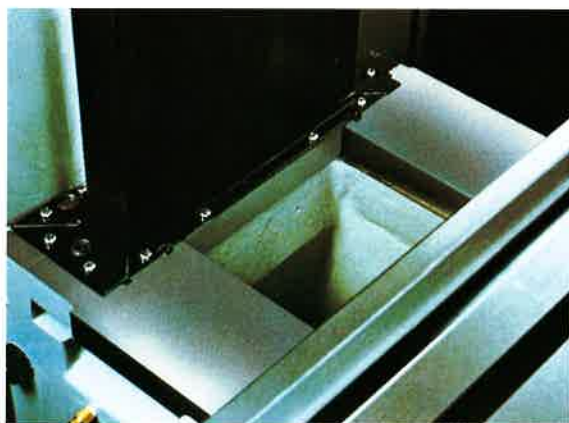


- 13 サドル送りレバー
- 14 非常停止押ボタン
- 15 サドル手送りハンドル
- 16 サドルロックハンドル

- 17 ニイ手送りハンドル
- 18 テーブル手送りハンドル
- 19 テーブルロックハンドル
- 20 早送り押ボタン

- 21 クーラントノズル
- 22 クーラント調整バルブ
- 23 電源表示灯

多くの特長をそなえた日立のフライス盤



①切屑処理が容易です。

ニイ後部に切屑落下用の穴が設けてあり、切屑処理を容易にしています。



②自動集中潤滑方式を採用しています。

テーブル、サドル、ニイの各摺動面は自動集中潤滑方式で長時間、精度を維持します。



③各軸の送りにボールスクリュウを採用しています。

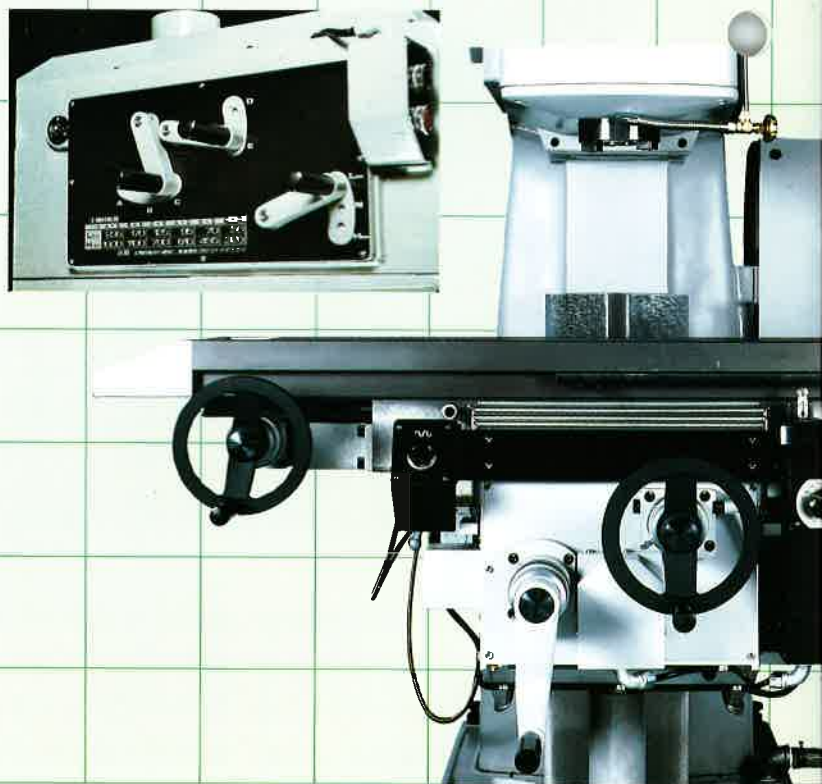
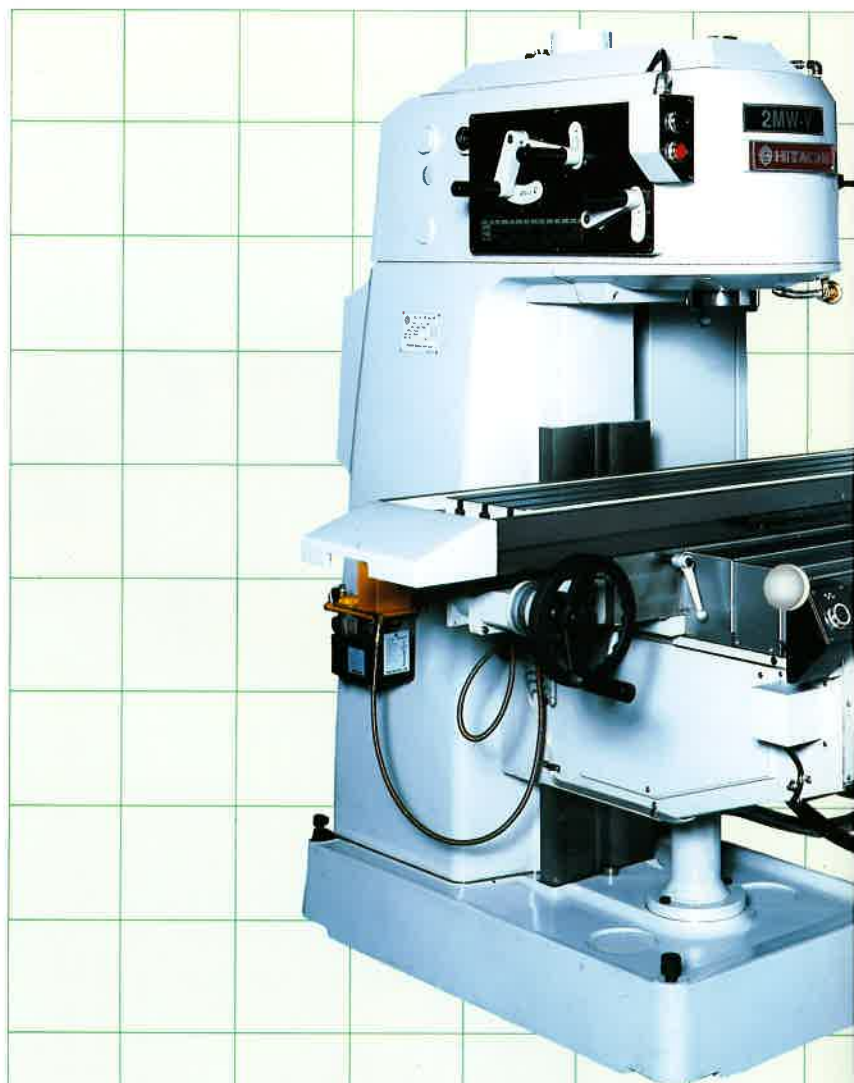
テーブル、サドル、ニイの各送りにはボールスクリュウを採用していますので、ハンドル回転力が小さく、また長期間にわたりナットの寿命を維持できます。

④送り駆動にACサーボモータを採用しています。

テーブル、サドル、ニイの各送り駆動には、ブラシレスACサーボモータを採用し、メンテナンスフリーにしています。

⑤操作ボタン、ハンドル、ノブ類は前面集中方式です。

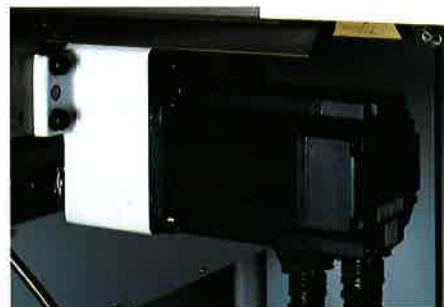
操作ボタン、ハンドル、ノブ類の操作位置は前面に集中されていますので、オペレータは楽な姿勢ですべての操作が行えます。





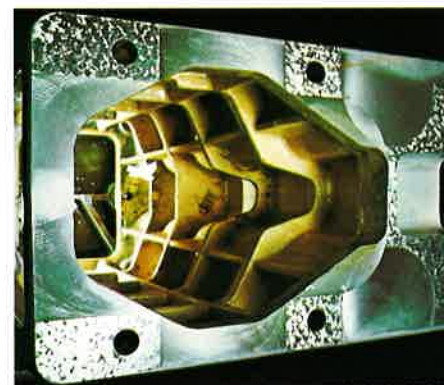
⑥角ガイドによる高精度案内と強力切削が可能です。

コラム、ニイ摺動面およびニイ、サドル摺動面はともに角ガイドになっていますから、高精度案内と強力切削が可能です。



⑨テーブル、サドル駆動方式の合理化。

サドル前後用スクリュウをサドル中央に配して、摺動面の偏摩耗をなくし、サドルのロストモーションを防いでいます。テーブル送りギヤボックスをサドルに取り付けて、テーブルのヤジロベイ運動を防止しています。



⑩主要構造部はコンピュータ設計。

主軸および主要構造部はコンピュータによって剛性計算し、強力フルパワー切削に十分な剛性をもたせております。

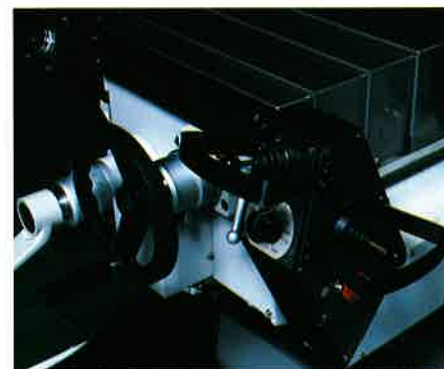


⑦コンパクトで高性能な電装品です。

日立のエレクトロニクスエンジニアリングが、高性能で極小形にまとめた安全で、信頼性の高い電装品です。

⑧熱変形に特別の配慮をしました。

潤滑油タンクをベース後部に設け、コラム前面と背面の伸びを等しくし、且つ隣接するクーラントタンクとの熱交換により、潤滑油の冷却をはかっていますので熱変形は少なくなっています。



⑪モノレバスイッチによる送り運転。

2つのモノレバスイッチでテーブル、サドル、ニイの送り方向選択、駆動を行うことができます。

■操作性の向上は、作業能率と安全性を高めます



テーブルは床から770mmの位置まで下げられるので加工治具、加工品の取付け、取りはずしが容易に行えます。



ドロインボルトの締め付け位置が低い<1770mm>のでツーリングの交換が容易に行えます。



左右(X)送りハンドルはサドル前面に設置してあるので、一定の作業位置で操作でき、且つ前後(Y)ハンドルと両手操作により、2次曲面の加工が容易に行えます。



主軸変速レバーは機械前面から十分に手のとどく範囲に設置されていますから、いちいちコラム側面にまわって操作する必要がありません。



高さのある加工物でも余裕をもって加工できます。最大500mmの広い作業範囲があります。



送り速度はボリューム操作で無段階に変速できますので、最適な切削条件が得られます。

●加工の種類

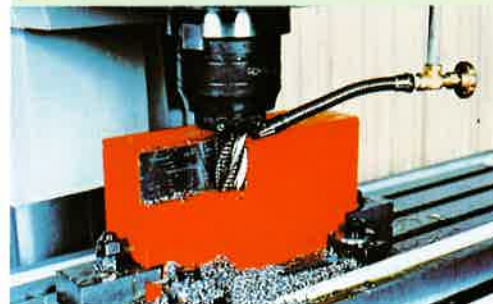
正面フライスによる加工



- 加工品 ギヤボックス
- 材質 FC
- カッター 10吋フルバックカッタ、18枚刃チップ超硬
- 加工条件

切込	2mm
切削巾	230mm
送り	150mm/min(138)
主軸回転	125rpm(115)

ラフィングエンドミルによる加工



- 加工品 標準テストピース
- 材質 S43C
- カッター 35φ×60ℓ, ハイス, 5枚刃
- 加工条件

切込	10mm
切削巾	55mm
送り	100mm/min(88)
主軸回転	320rpm(280)

サイドカッターによる加工

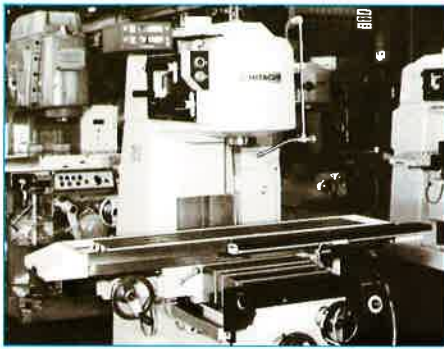


- 加工品 標準テストピース
- 材質 S43C
- カッター 150φ×22巾, ハイス, 22枚刃
- 加工条件

切込	20mm
切削巾	22mm
送り	150mm/min(129)
主軸回転	70rpm(60)

()内は、60Hz地域の場合を示します。

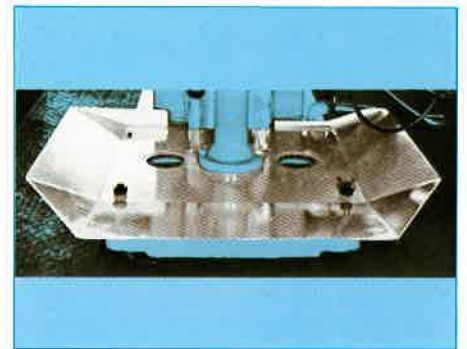
■2MW特別付属品



デジタル位置表示装置(左右・前後)



締付具



オイルパン



照 明 灯



サドル後部カバー

■仕 様

項 目		単 位	立形 2 MW-V
テ ー ブ ル	最 大 移 動 距 離 (左右)	mm	710 (機動時680)
	// (前後)	mm	300 (// 270)
	// (上下)	mm	400 (// 370)
	テ ー ブ ル 寸 法 (長さ×幅)	mm	1350×310 ※1
	送 り 速 度 (左右)	mm/min	15~1200
	// (前後)	mm/min	15~1200
	// (上下)	mm/min	8~600
	送 り 変 換 数	段	無 段
	早 送 り 速 度 (左右)	mm/min	3000
主 軸	// (前後)	mm/min	3000
	// (上下)	mm/min	1500
	主 軸 端 寸 法		JIS NT. 50
電 動 機	主 軸 回 転 数	r.p.m	50Hz 50~1500, 60Hz 60~1800※2
	主 軸 変 換 数	段	12
	主 軸 用 電 動 機	kW	3.7
	送 り 用 電 動 機	AC.W	450×3台
電 源	冷 却 水 ポンプ用電動機	W	100
	潤 滑 油 ポンプ用電動機	W	4
電 源 電 圧		V	200/220V±10%3相
テ ー ブ ル 許 容 積 載 重 量		kgf	200
製 品 重 量		kgf	2000

備考：※1 テーブル作業面積は1150×310です。

※2 50Hz 50, 70, 95, 125, 170, 235, 320, 455, 610, 790, 1100, 1500

60Hz 60, 85, 115, 150, 206, 280, 387, 545, 730, 950, 1320, 1800

■付属品

●標準付属品

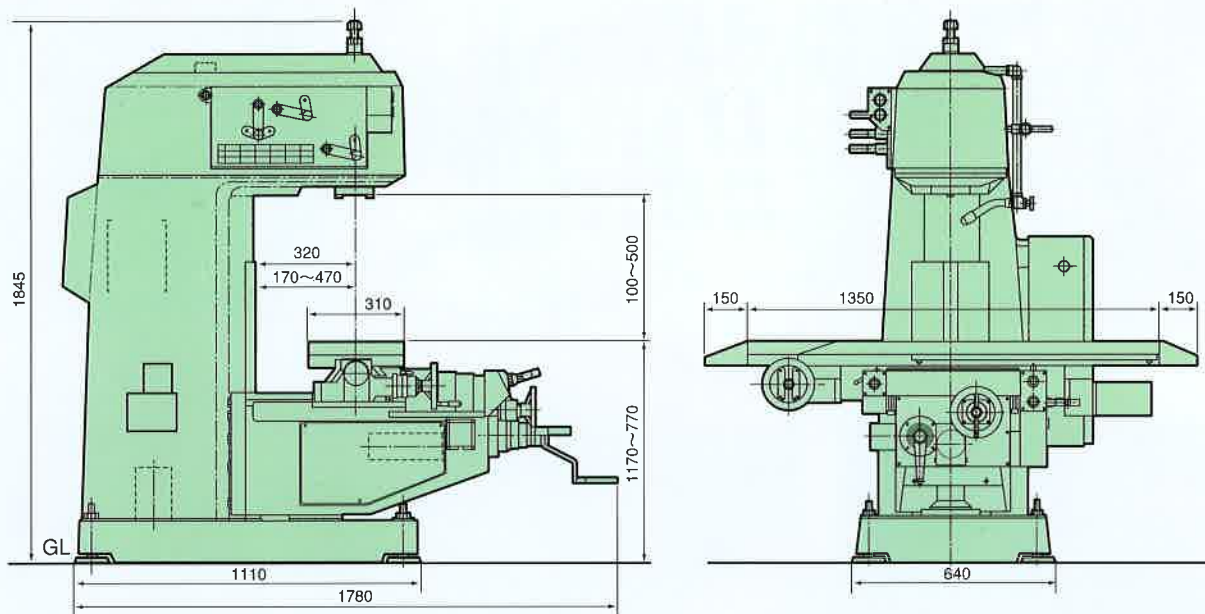
ドロインボルト(U1" 8山) 1 本
クーラント装置(油性)..... 1 式
操作工具..... 1 式

●特別付属品

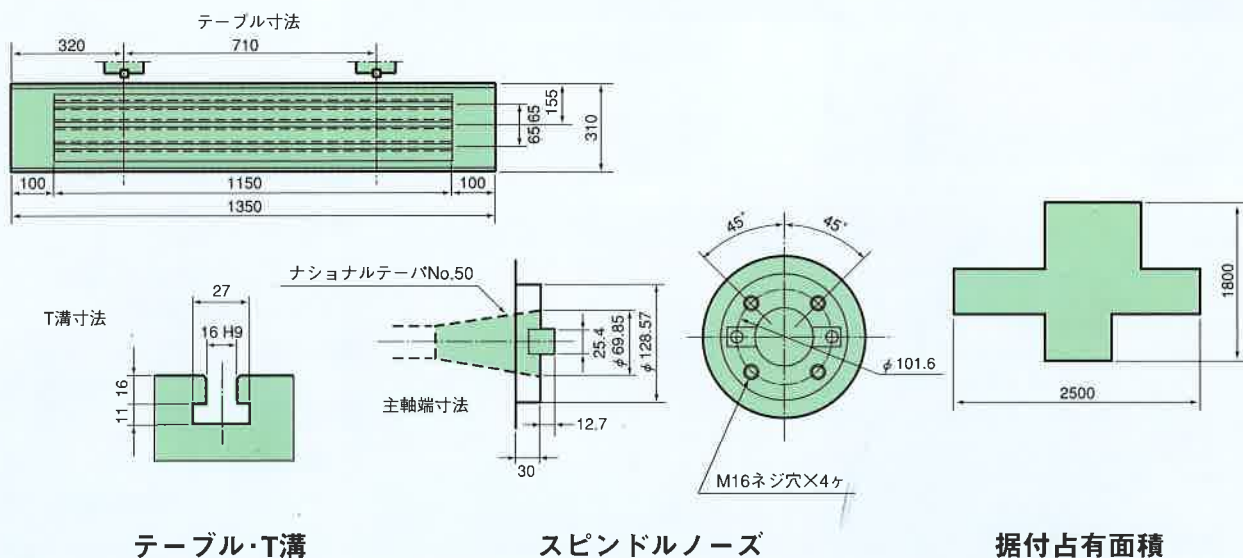
1. 照明装置：1 灯式
2. デジタル位置表示装置(左右・前後)
3. プレンバイス
4. 円テーブル
5. 万能割出台
6. 締付具
7. サドル後部カバー
8. オイルパン
9. 主軸頭潤滑油：(ISO32) 20ℓ
10. 摺動面潤滑油：(ISO68) 20ℓ

2MW-V SERIES

■機械寸法図



■各部寸法図



テーブル・T溝

スピンドルノーズ

据付占有面積



安全に関するご注意

●ご使用の前には、製品に付属の「取扱説明書」をよくお読みの上、正しくお使い下さい。

本製品を輸出される場合には、外国為替及び外国貿易法並びに米国の輸出管理関連法規などの規則をご確認の上、必要な手続きをお取り下さい。なお、ご不明な場合は、弊社担当営業にお問い合わせ下さい。本カタログの内容は不断の研究、開発により予告なく変更することがあります。予めご了承下さい。

お問い合わせは、下記の日立ビアメカニクスへ

◎日立ビアメカニクス株式会社

本社・工場 〒243-0488 神奈川県海老名市上今泉2100番地 (046) 231-7111 (ダイヤルイン案内) FAX (046) 232-8984
 営業本部・東京支店 〒101-0047 東京都千代田区内神田3丁目11番地7号 (日立神田別館) (03) 3251-6110 FAX (03) 3251-6291
 名古屋支店 〒460-0008 愛知県名古屋市中区栄4丁目6番15号 (名古屋あおば生命ビル8F) (052) 262-0621 FAX (052) 262-0625
 大阪支店 〒560-0085 大阪府豊中市上新田4丁目8番10号 (丸山ビル) (06) 6835-1071 FAX (06) 6835-0582
 東北営業所 〒984-0037 宮城県仙台市若林区蒲町35番35号 (キクチビル) (022) 282-2561 FAX (022) 282-2594
 北陸営業所 〒920-0852 石川県金沢市此花町7番8号 (カーニブレイス金沢第二) (076) 260-0920 FAX (076) 260-4622
 札幌サービスセンター 〒373-0011 群馬県太田市只上町283-1 (0276) 37-7030 FAX (0276) 37-6953

●サービス業務は下記で取り扱っています。

日立精工エンジニアリング株式会社

本社・工場 (046) 231-7125 (046) 231-7555 (サービス直通)
 東北 (022) 282-2561 北関東 (0276) 37-7030 北 陸 (076) 260-0930
 名古屋 (052) 264-0791 大 阪 (06) 6835-0581

EC99J1099



日立ビアメカニクス(株) 本社工場は、環境マネジメントシステム ISO14001の認証を取得しています。