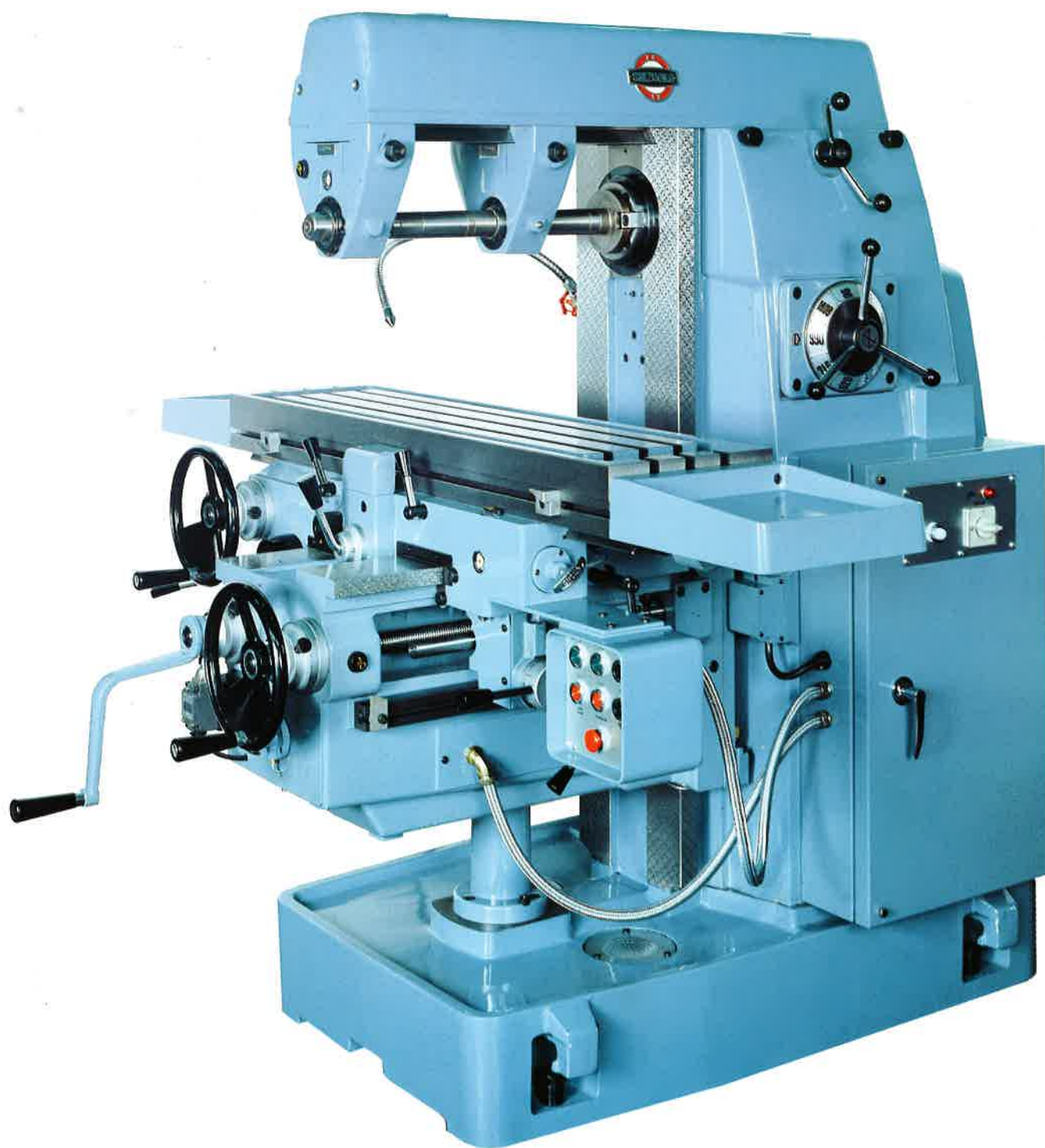


横771入盤



SP-CH



株式 静岡鐵工所
會社

特 長

●用途が広い

本機は最も使い易く、一般機械工場において従来から最も多く使用されている汎用膝型横フライス盤です。

●円滑な切削

主軸は3点支持でフライホイールを取付けてあり主要歯車はすべて精密研磨仕上してありますので、静粛に回転し、円滑な切削加工ができます。

●強力切削

オーバーアームは箱型断面で巾広く設計してありますので、強力切削ができます。

●高速切削

アーバサポートは2個で、高速強力切削もメタルの調整でスムーズな加工ができます。

●立フライス盤としても使用できる

専用のアーム付バーチカルアタッチメントをお使いになれば立フライスの強力切削ができアーム付のため取付、取はずしが非常に簡単で、格納した時も邪魔になりません。

●バックラッシュエリミネーター

テーブル左右送りネジにはバックラッシュエリミネーターが付いていますからダウンカットが可能です。又前後送りネジはバックラッシュ調整が可能です。

●作業範囲が広い

テーブルは特殊構造のため、移動範囲が非常に広く、3番型同等の作業範囲があります。又テーブル上には約500kg迄の加工物が取付けられます。

●変速が早い

主軸及びテーブル送りの変速は直読回転ダイヤル式で全歯車内蔵のため替え歯車の煩しさがなく、ワンタッチで所要の速度に変わります。

●潤滑油が良く変わる

コラム、テーブル、サドル、ニー等の各部摺動面、軸受、送りネジ、歯車等には、サドルとニーに取付けられた二組のプランチャ式ポンプにより油タンク内の新鮮な潤滑油を強制給油します。

●自動送り

テーブルの左右・前後は12段変速の自動送りと早送りができ、上下は早送り付となっています。

●早い操作

テーブル上下早送りは単独モーターで押ボタンにより、又左右・前後送りも単独モーター駆動のため、左右・前後・上下の早送りが同時にできるので、加工物を最短時間で必要とする位置に移動できます。

●据付

機械の水平はベースに備えられた4個所のレベルリングボルトの上下によって簡単にできます。

●安全装置

テーブル左右送りはレバーを左右に傾斜させて起動し、自動停止装置が付いております。又刃物に過負荷のかかった時はシャーピンが自動切断して、送りを停止し機械の破損を防止します。ニーの上限点、下限点にはリミットスイッチが付き、制御盤にはサーマルリレー付スイッチとノーヒューズブレイカーが付いて安全装置となっております。前面操作盤には、非常停止押ボタンが付いております。

●切削油

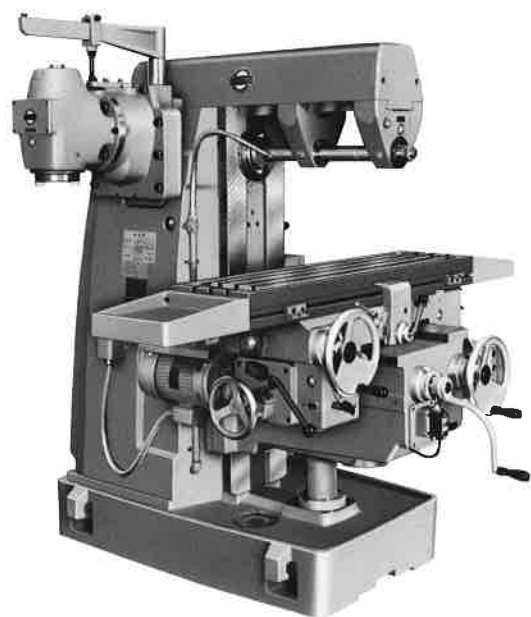
切削油はコラム内部に取付けられた浸漬形クーラントポンプにより、ベース内タンクから吸入され、ノズルから工具に供給されて、再びタンクに戻されます。

●高精度

製品はJIS規格によって精度検査し、実測値表を添付して納入致します。

機 構

- ① 鋳物 は耐摩耗性に優れた抗張力 F C30以上のミーハナイト系強靱鋳鉄を使用し人工シーズニング後、入念に加工してありますので長時間の精度を保持致します。
- ② ニー摺動面、切削時の影響を最も受け易いニー上部摺動面は焼入研磨してあります。またサドルギブにはターカイトBを貼付けてあります。
- ③ 主 軸、中間軸は特殊鋼を用い、テーパー孔、軸受、スプライン部等は焼入後全面精密研削仕上してあります。
- ④ 歯 車 は特殊鋼を焼入れ、歯車研磨盤にて精密研磨仕上してあり、又主要歯車はオイルバスの中にありますので、静粛に回転し、耐久性に富んでおります。
- ⑤ 送りネジ は左右・前後・上下共エキセロネジ研磨盤にて精密に研磨仕上してありますので、ダイヤル目盛で正確な加工ができます。



バーチカルアタッチメント格納

機械仕様

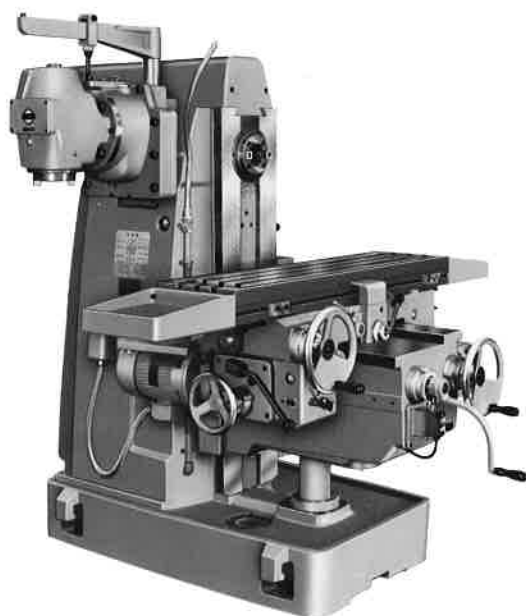
テ ブ ル	作 業 面 寸 法 (mm)	標準 特別	1,100×280 1,300×280	主 軸	回 転 数 (r.p.m)	90～1,400 (9段)
	T 溝寸法(幅×数×間隔)(mm)		16×3×60		先 端 孔 テ ー パ ー	NST 50 (40は特別)
	左 右 移 動 距 離 (mm)	標準 特別	820 1,000	電 動 機	先 端 中 心 よ り テ ー ブ ル 上 面 迄 (mm)	30～480
	前 後 移 動 距 離 (mm)		300		先 端 中 心 と オ ー バ ー ア ー ム 下 面 と の 距 離 (mm)	125
	上 下 移 動 距 離 (mm)		450	重 量 (kg)	主 軸 (KW)	3.7
	左 右 前 後 送 速 度 (mm/min)	(50Hz) (60Hz)	13～600(12段) 15～720(12段)		テ ー ブ ル 左 右 前 後 送 (KW)	1.5
	左 右 前 後 早 送 速 度 (mm/min)	(50Hz) (60Hz)	2,500 3,000		テ ー ブ ル 上 下 早 送 (KW)	0.6
	上 下 早 送 速 度 (mm/min)	(50Hz) (60Hz)	665 800		切 削 給 油 ポ ン プ (W)	100

●標準附属品

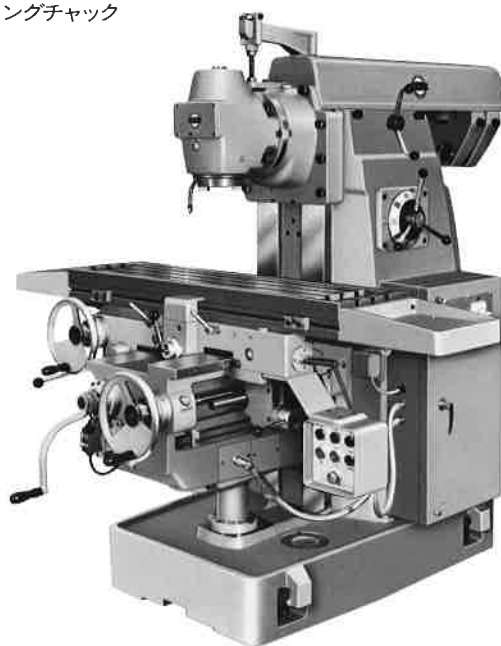
ミーリングアーバー (1 吋)	1 式
ドロインボルト	1 式
レベリングボルト	4 個
工具類及工具箱	1 式
取扱説明書・精度検査表	1 式

●特別附属品

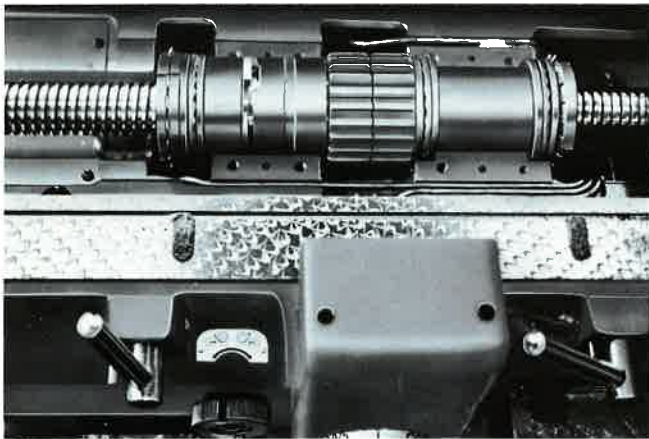
バーチカルアタッチメント(アーム付)	NST 50又はNST 40
主軸先端よりテーブル上面迄 (mm)	0~350
主軸中心からコラム摺動面迄の距離 (mm)	300
主軸低速用プーリー (45~700 r.p.m)	
ミーリングアーバー	1 吋・1 ¼ 吋
カッターアーバー (フェースカッター用)	
照明装置	
ブレンバイス	
スイベルバイス	
万能割出台	
円テーブル	
ミーリングチャック	



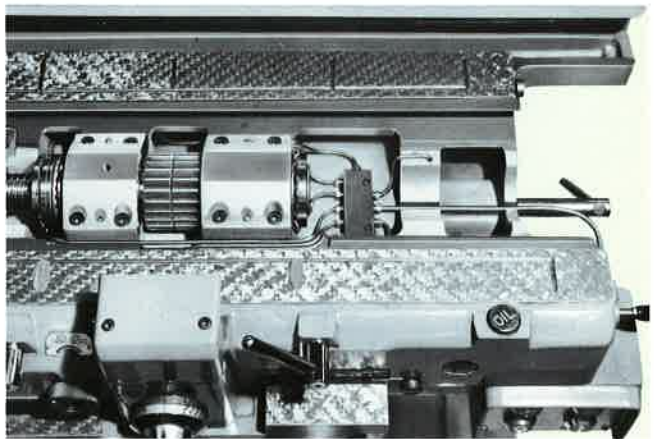
バーチカルアタッチメント使用準備



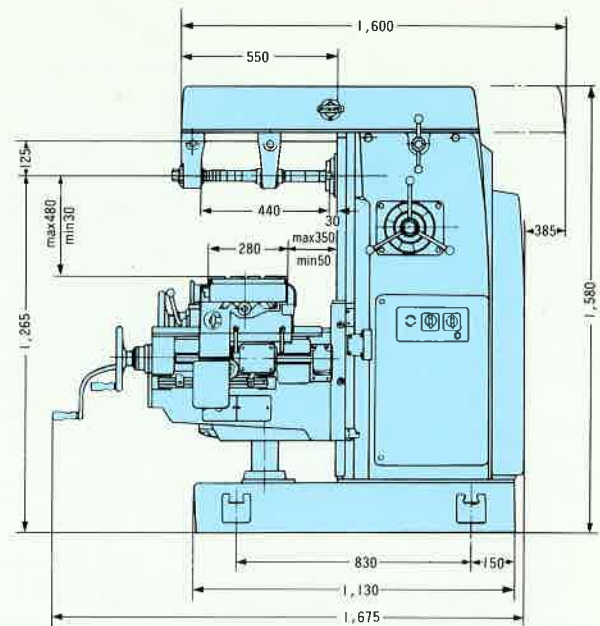
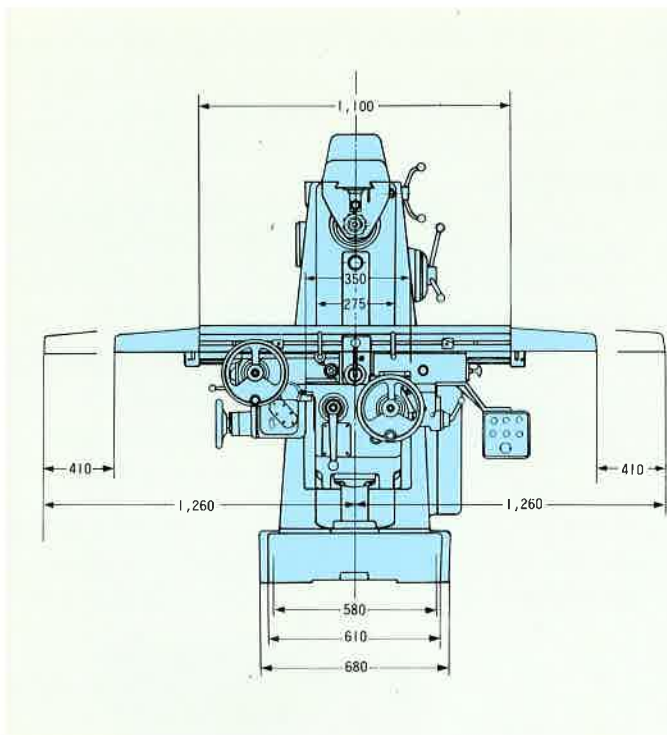
バーチカルアタッチメント使用



バックラッシュエリミネーター



ニー・サドル伝動部・摺動部給油機構



- 製品機種**
- 立フライス盤 (SV-CH) 横フライス盤 (SP-CH)
 - タレット型立フライス盤 (ST-BC) (VHR-A) (VHR-SD)
 - タレット型立横複合フライス盤 (VHR-G)
 - パソコンミル (VHR-GP) (AN-SRP) (VHR-AP) (SV-CHP) (SP-CHP) (B-10VP)

- コンパクトミル (CM-200)
- CNC工具フライス盤 (SSC-J) (SSC-NCI) (SC-N2)
- N.Cフライス盤 (AN-SR) (R-5V II) (B-3V_{VH})
- N.C微いフライス盤 (R-5T)
- 立形マシニングセンター (B-3V₄₁₀) (B-10V₅₀₀) (B-15V₇₅₀)



株式会社 静岡鐵工所
FOCUSING THE IDEAL "NEXGEN"

本社・工場 〒422-8677 静岡市駿原町9-52 ☎054(285)2231 FAX 054(285)0049
 東部支店 〒330-0033 埼玉県大宮市本郷町9-4-7 ☎048(667)1221
 名古屋営業所 〒456-0035 名古屋市熱田区白鳥2-2-27(愛聖ビル) ☎052(882)6601
 大阪営業所 〒577-0012 大阪市長田東4-53-1 ☎06(6745)8601
 福岡営業所 〒815-0033 福岡市南区大橋2-13-13(Oビル2F) ☎092(553)1421
 仙台出張所 ☎022(307)4123
 長野出張所 ☎0269(25)2631
 広島出張所 ☎082(878)1149
 海外 SHIZUOKA U.S.A. INC. (シカゴ)

2000-1-3000 CB(FO)

SHIZUOKA MACHINE TOOL CO.,LTD.