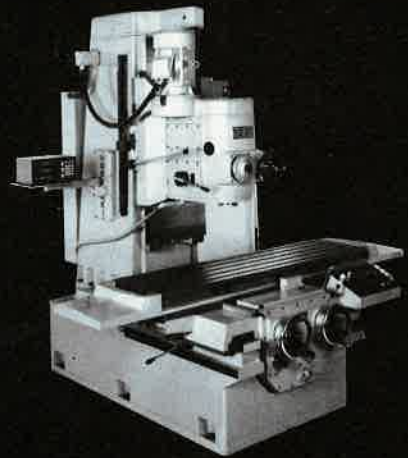


立中ぐりフライス盤

# YZ 90



ボス

人は機械を使うことを覚えて  
ぬれぬれ肉体的労働から  
解放されました

そして

コンピューターを開発して  
奴隷的な頭脳労働からも

解放されました

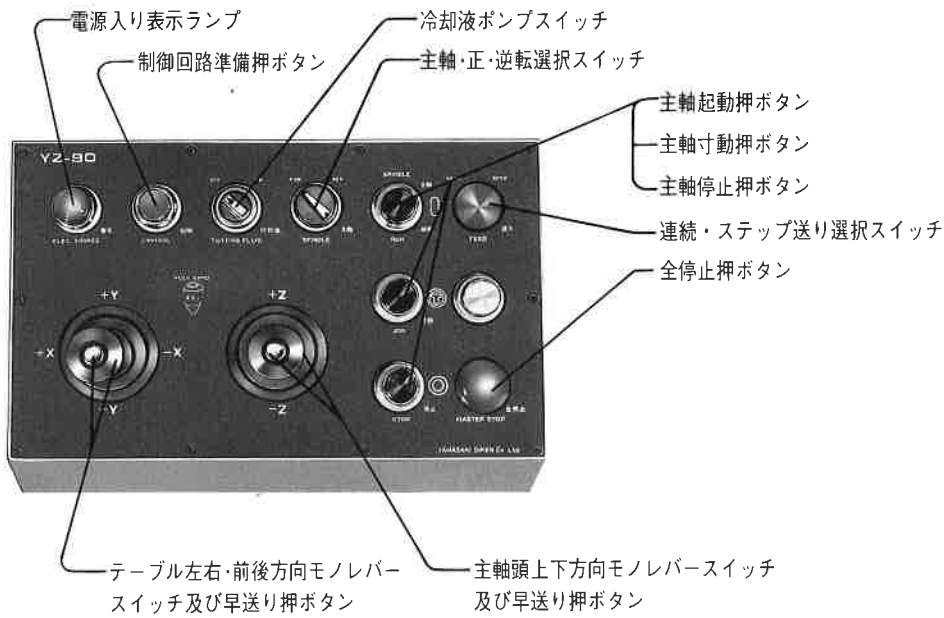
でも明日

選択し 方向を 決定するのは

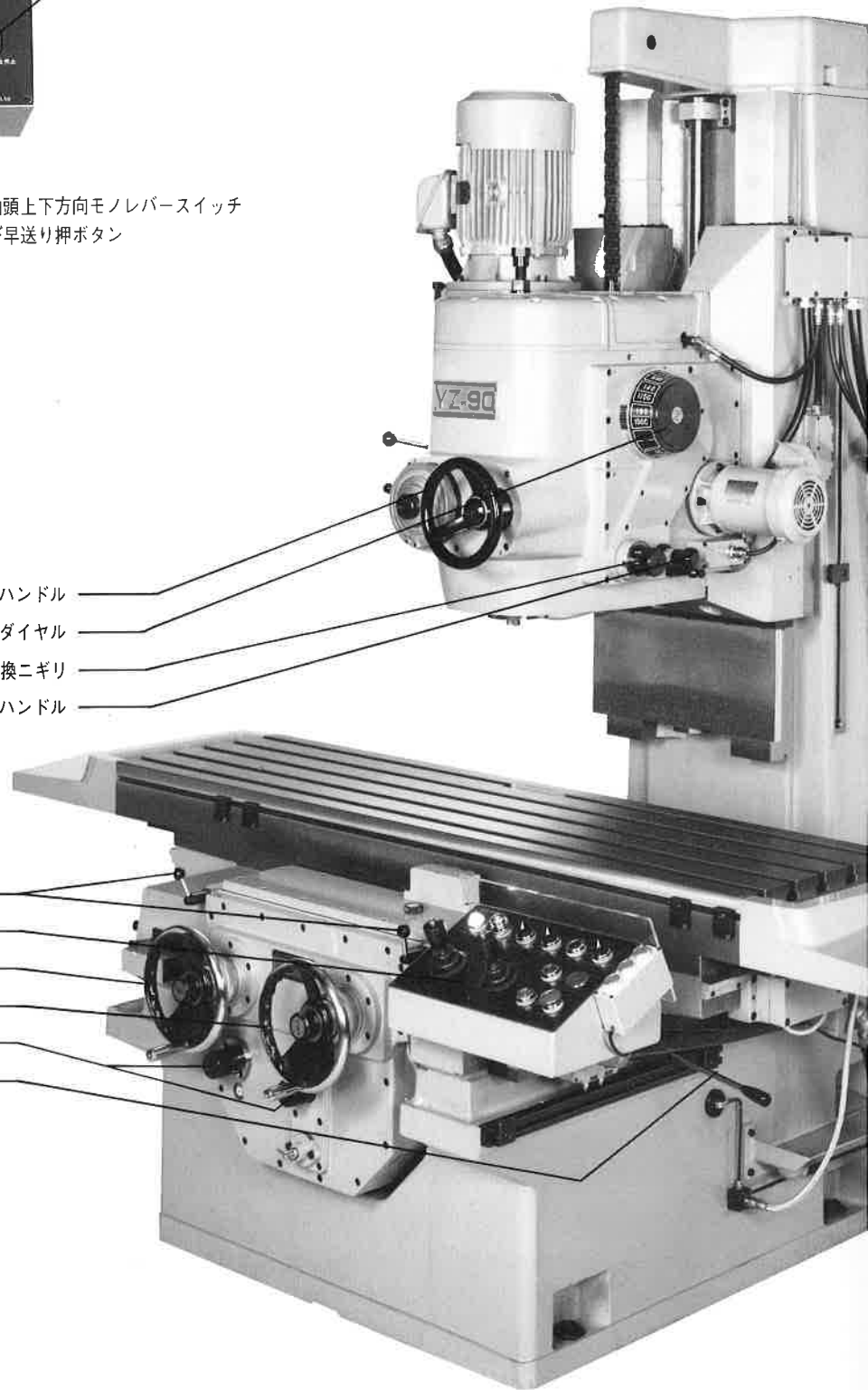
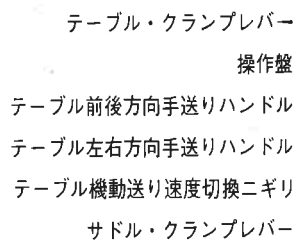
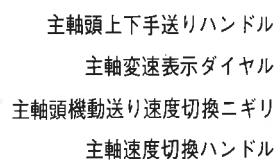
ボス(人間)の仕事です



株式会社 山崎技研



**操 作 盤**



あなたの意志に忠実で頼もしい

## 立中ぐりフライス盤

# YZ-90

### ■ 操 作 性

モルバースイッチによりあなたの手の動く方向に、主軸頭・テーブルは動きます。ハンドル、レバー類はすべて前面に集中し、テーブルが前後に移動するときにはハンドルも同時に移動し、作業者と加工物との関係位置が変わらず、又、主軸頭、テーブルの機動送り速度は切削中でも自由に变速できるなど、機械の大きさにかかわらず操作が便利です。

### ■ 剛性と精度

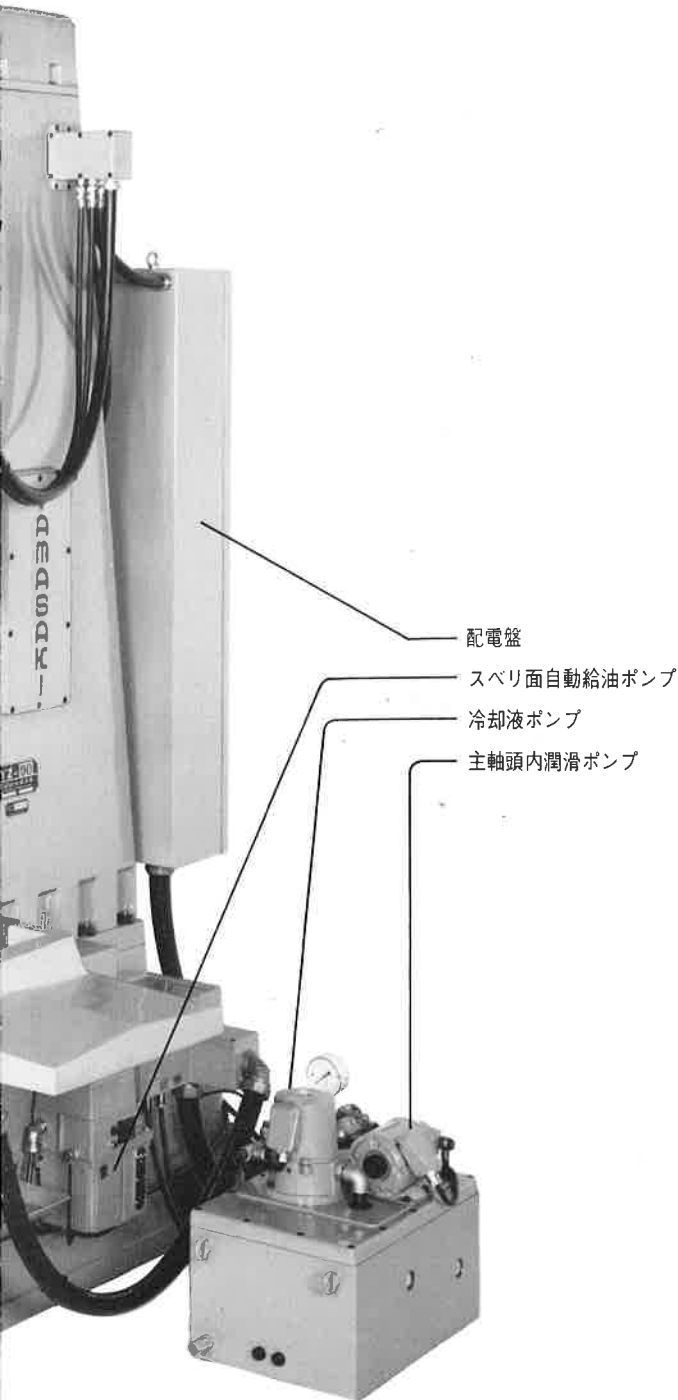
ベッド・タイプですから重い加工物の積みおろし、加工中の注目が楽であり、1800mm×480mmの広いテーブル上には1300kg位までのせられ、5本のTミズに各種変形部品が容易に取付けられます。ベッド・コラムの広いスベリ面は高周波焼入れ、研削仕上げされ、自動給油方式とするなど精度保持、耐摩耗性を計っています。

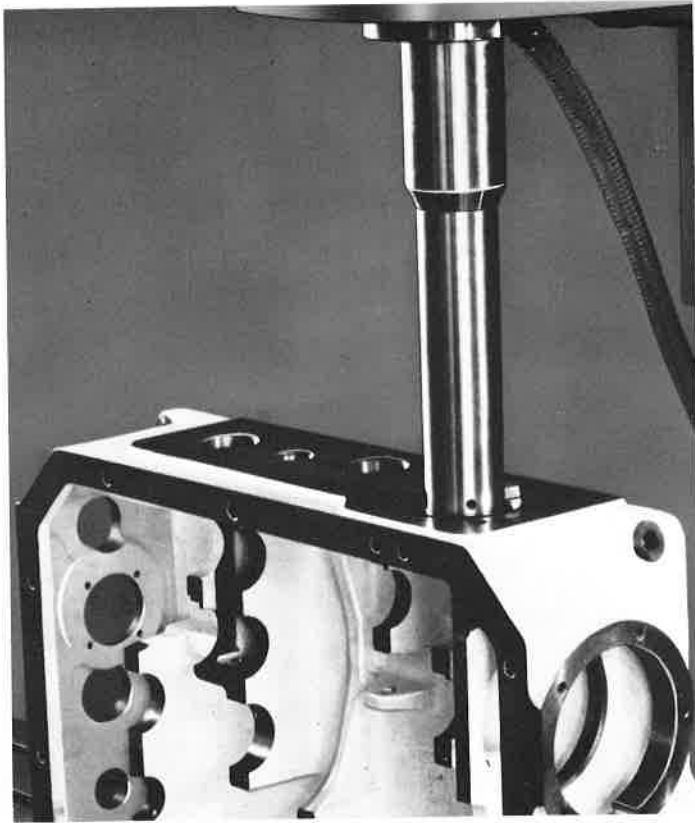
### ■ ドリリング

主軸頭の機動送りをステップ送りとし、加工中切粉は自動的に寸断され、ドリルに巻き付かず、スムーズな加工ができます。

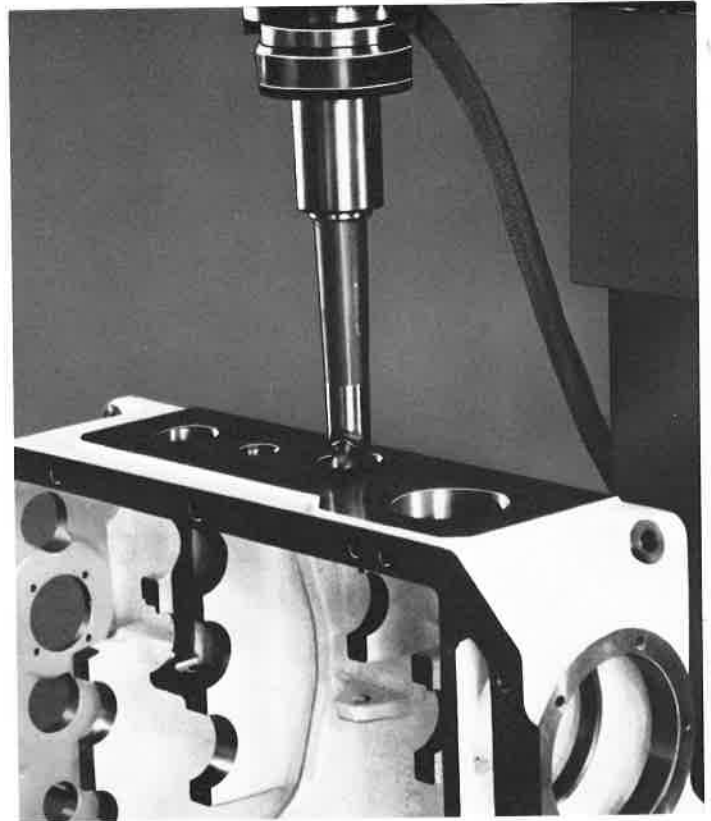
### ■ ボーリング

主軸端面よりテーブル上面までの距離が100mm～800mmと大きく、加工物の平面加工につづき、ドリル加工、ボーリング加工へと工具を交換して直ちに作業が変更されます。また加工中シリンダーゲージによる穴径測定も主軸頭を上昇させてそのまま可能です。

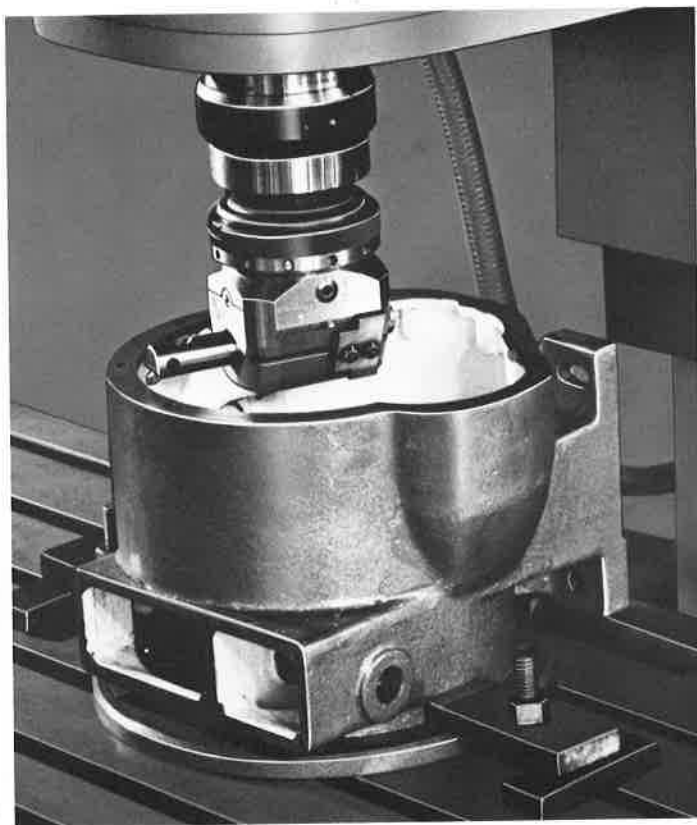




材 質.....FC 30  
 工 具.....G<sub>2</sub> 400mm ボーリングバー  
 主軸回転数.....310 rpm  
 加工径と切込み.....84φ×径で0.5mm(仕上加工)  
 主軸頭の送り速度.....0.075mm/rev



材 質.....FC 30  
 工 具...G<sub>2</sub>(カートリッジ付)250mmボーリングバー  
 主軸回転数.....405 rpm  
 加工径と切込み.....47φ×径で0.5mm(仕上加工)  
 主軸頭の送り速度.....0.075mm/rev



材 質.....FC 25  
 工 具...STi 20 MUS-4マイクロボーリングヘッド  
 主軸回転数.....110rpm  
 加工径と切込み.....212φ×径で0.5mm(仕上加工)  
 主軸頭の送り速度.....0.075mm/rev



材 質.....S45C 冷却液使用  
 工 具...SKH<sub>a</sub> 100φ×25.4mmサイドカッタ(18刃チドリ)  
 主軸回転数.....110rpm  
 切 込 み.....15mm  
 テーブル送り速度.....80mm/min



材 質.....S45C 冷却液使用  
 工 具.....SKH<sub>9</sub>50φドリル  
 主軸回転数.....140 rpm  
 下 穴 径.....0  
 主軸頭の送り速度.....0.2 mm/rev



材 質.....S45C 冷却液使用  
 工 具.....STi 25 50φ×2枚刃ジャンボエンドミル  
 主軸回転数.....530 rpm  
 切 込 み.....20mm  
 テーブルの送り速度.....80mm/min



材 質.....S45C  
 工 具.....STi 25E 200φ刃12枚刃フルバックカッタ  
 主軸回転数.....140 rpm  
 加工巾と切込み.....120×8mm  
 テーブルの送り速度.....115mm/min



材 質.....S45C 冷却液使用  
 工 具.....SKH<sub>9</sub> 75φ スプラインカッタ  
 主軸回転数.....140 rpm  
 切 込 み.....2mm  
 テーブルの送り速度.....58mm/min

■ ベッド・コラム

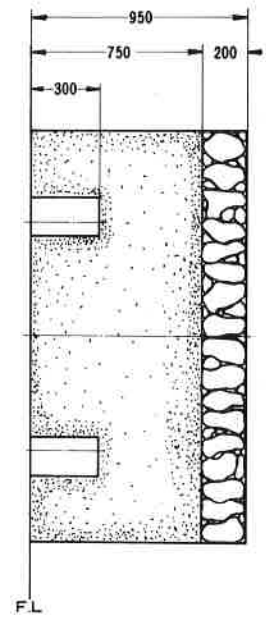
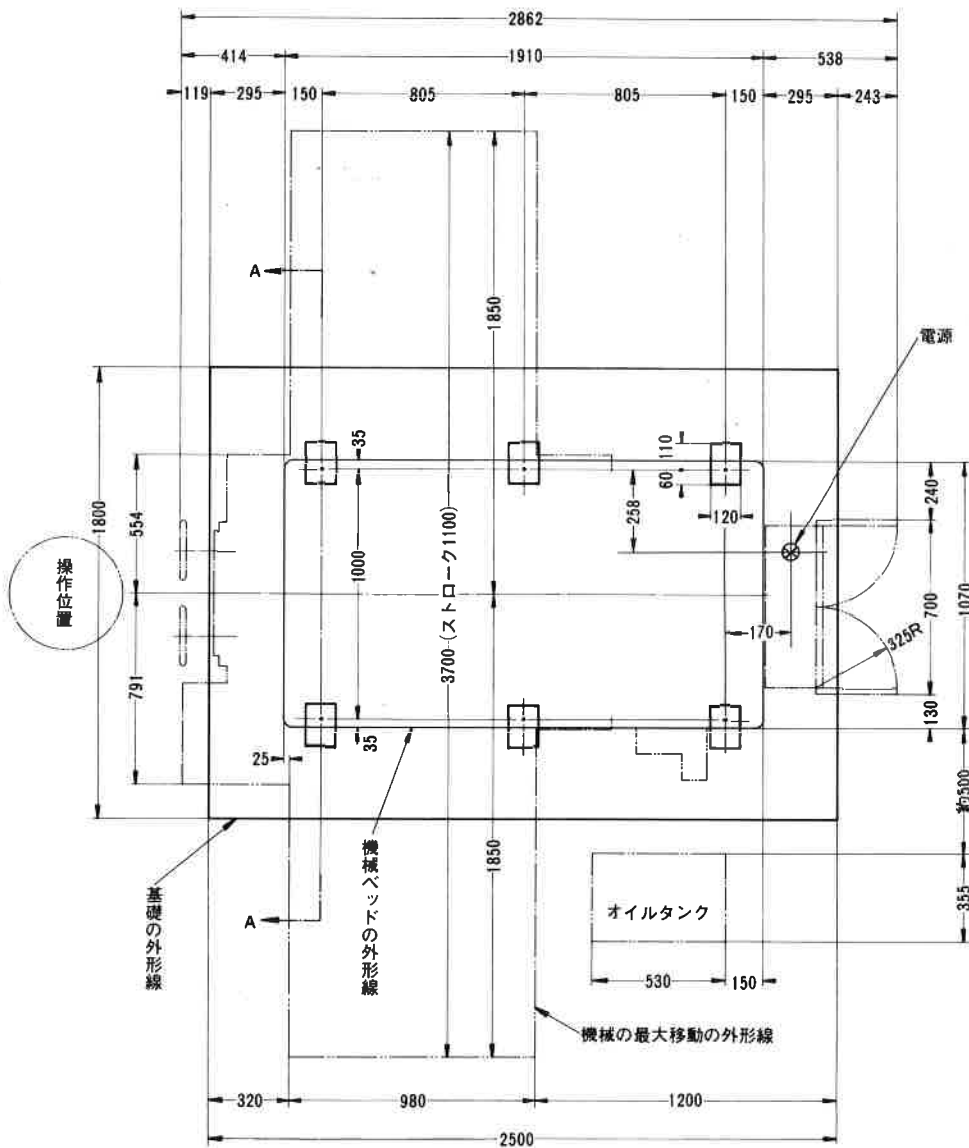


ベッド

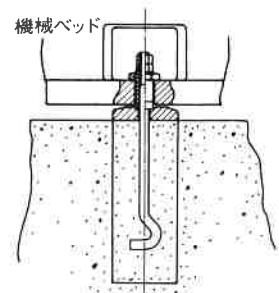


コラム

■ 基礎図

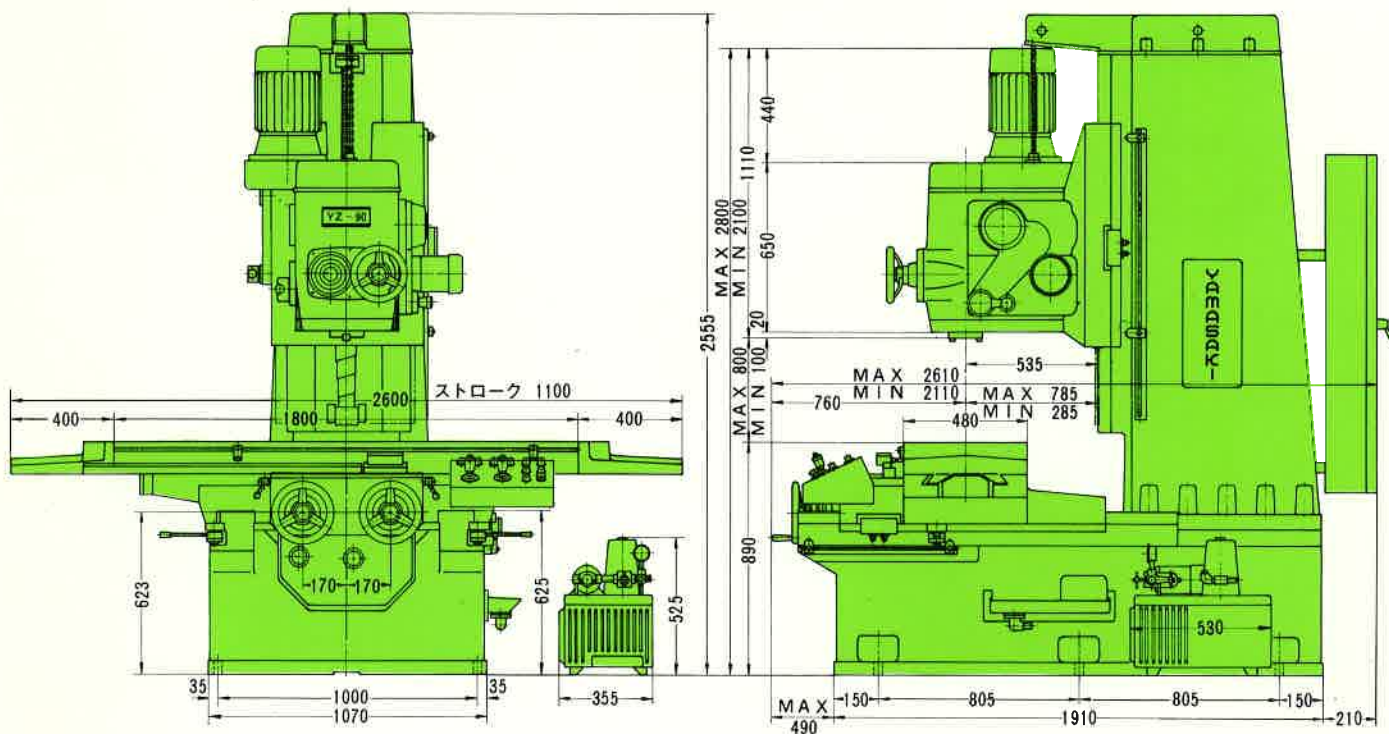


A ~ A 断面



基礎ボルト詳細

## ■ 寸 法 図



## ■仕様書

テーブル作業面の大きさ	1800×480mm
テーブルT溝の幅と数	20(H7)mm×5本
テーブル移動量(左右×前後)	1100×500mm
主軸端テーパ穴	N.S.T. No.50
主軸頭移動量(上下)	700mm
主軸端面からテーブル上面までの距離	MAX. 800mm MIN. 100mm
主軸中心線からコラムスベリ面までの距離	535mm
床面からテーブル上面までの距離	890mm
主軸回転速度(16段50/60Hz共)	30~1500rpm
主軸頭送り速度(6段上下)	0.05~0.3mm/rev
テーブル送り速度(12段左右前後共)	50/60Hz 17~720/20~865mm/min
主軸頭(上下)及びテーブル(左右前後)早送り速度	50/60Hz 2500/3000mm/min
電動機 主軸伝導用	7.5kw×4P 1台
主軸頭早送り用	0.75kw×4P 1台
テーブル送り用	1.5kw×4P 1台
冷却液ポンプ用	0.1kw×2P 1台
潤滑油ポンプ用	0.1kw×4P 1台
スベリ面自動給油ポンプ用	0.017kw×2P 1台
機械寸法(縦×横×高さ)	2610×3700×2800mm
機械床面積	1910×1070mm
機械総重量	約7000kg

## ■標準付属品

ソニー・マグネスケール3軸(リセット装置付)	1式
スベリ面自動給油3軸	1式
主軸逆転装置	1式
冷却液ポンプ(タンク並にホース類)	1式
調整工具	1式

## ■特別付属品

マシンスケール(1100×500mm 1mm読取)	1式
---------------------------	----