

1. 仕 様

主軸回転数(12変速).....	45~1500r.p.m.
ハウジング自動送り速度(5変速).....	正逆共に 0.05~0.20mm/rev
テーブル自動送り速度(12変速)	
前後・左右共に.....	{ 50~ 23~710 mm/min 60~ 28~850 mm/min
テーブル急速送り速度.....	前後・左右共に { 50~ 2340 mm/min 60~ 2800 mm/min
主軸端テーパ.....	アメリカン、スタンダード、テーパ(NT) #50
主軸端からテーブル上面迄の距離.....	{ min 50mm max 660mm
主軸中心からコラム摺動面迄の距離.....	350mm
主軸中心からコラム切落し面迄の距離.....	445mm
テーブル中心からコラム切落し面迄の距離.....	{ min 270mm max 620mm
床面からテーブル上面迄の距離.....	790mm
テーブルT溝数と寸法.....	5×16 ⁷ / ₁₆ H7
テーブル作業面積(左右×前後).....	1500×350mm
テーブル移動量(左右×前後).....	850×350mm
機械寸法.....	{ 全 高 2195mm 床面積 680×1292mm
ハウジング最上位置に於ける機械全高.....	2383mm
電動機.....	{ 主 軸 伝 導 用 3.7 KW 1台 テ ー ブ ル 送 り 用 0.75 KW 1台 冷 却 水 ポ ン プ 用 0.1 KW 1台 潤 滑 油 ポ ン プ 用 0.1 KW 1台
機械総重量.....	3200kg

標準付属品		特別付属品	
冷却水ポンプ	1式	各種切削工具	
標準工具	1式	各種切削刃物	
ダイヤルインジケータ	1個	精密位置決め装置	
レベリングジスク	6個		

記 号	A			B		
	1	2	3	1	2	3
⊖	45	65	95	120	170	240
⊕	290	400	580	730	1020	1500

記 号	1	2	3	4	5
速 度	0.05	0.075	0.10	0.15	0.20

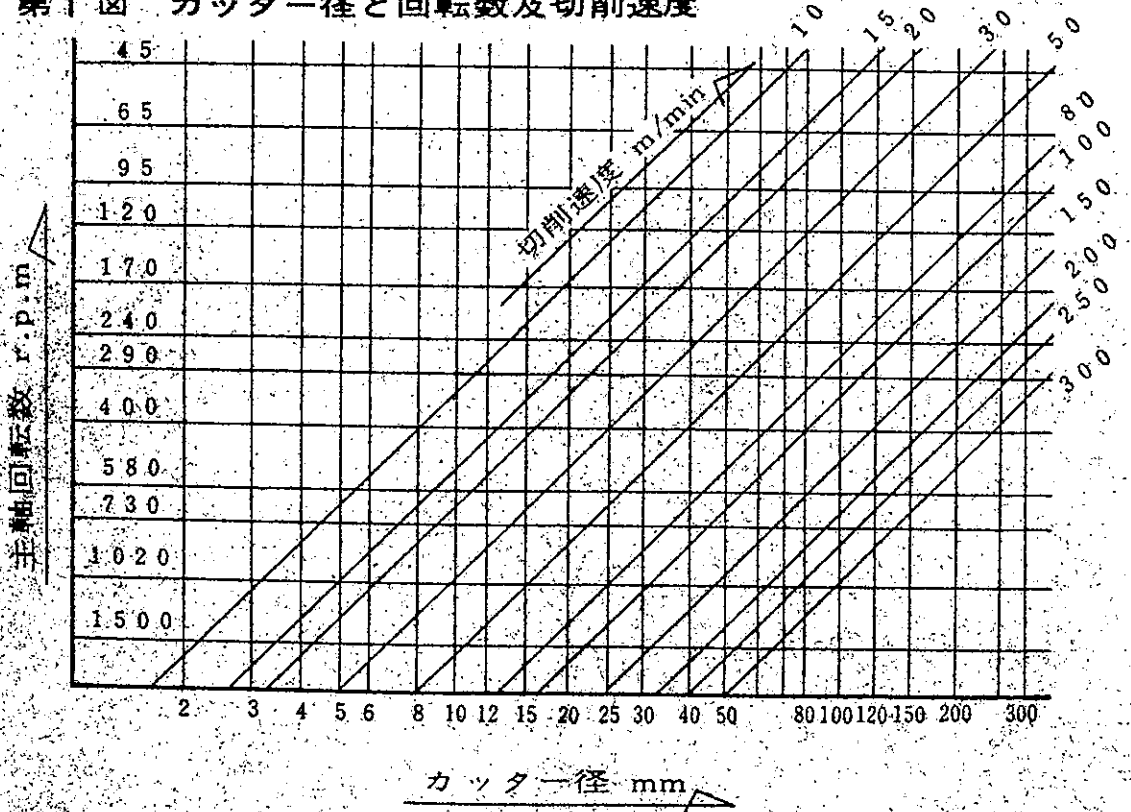
(第3表)		テーブル自動送り速度.....12変速										(mm/min)	
記号	低速側						高速側						
	1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5	6	
50 ~	23	34	45	64	85	120	140	205	270	380	500	710	
60 ~	28	40	55	75	100	140	165	245	325	455	600	850	

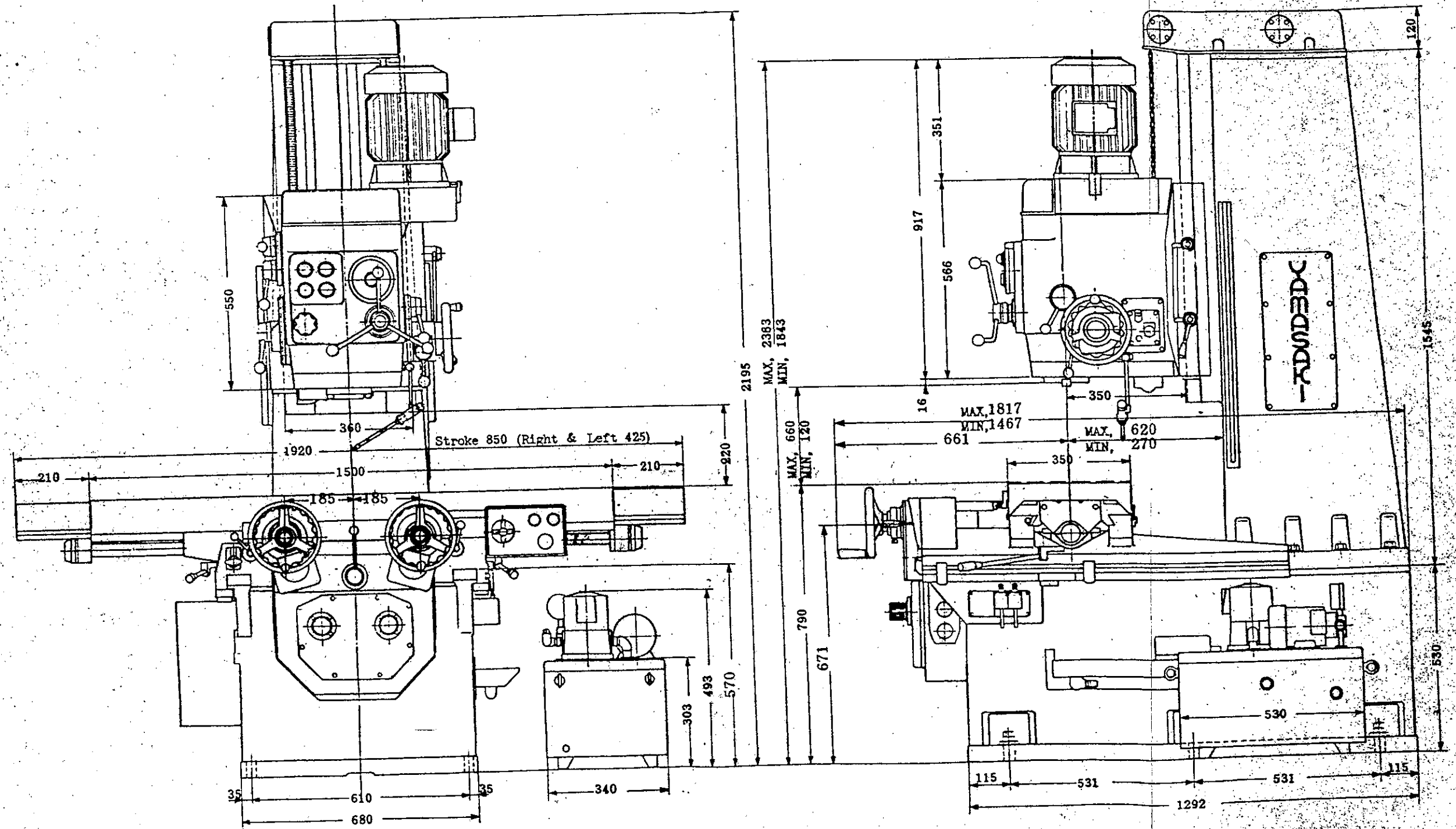
2. 超硬工具使用に際しての参考事項 (第4表)

フライス	切削速度 (m/min)						1刃当りの送り (mm)		
	鋳鉄類		鋼類		黄銅	軽合金	正面フライス	側フライス	エンドミル
	アラ	シアゲ	アラ	シアゲ					
ス	30~80	60~100	40~90	60~150	100~200	200	0.05~0.5	0.06~0.4	0.03~0.2
リーマ	切削速度 10~40 m/min						送り 0.1~0.4mm/rev		
ドリル	切削速度 50~80 m/min						送り 0.1~0.3mm/rev		

1刃当りの送りが小さすぎないように注意します。遅すぎる切削速度は、刃先寿命を却って縮めます。刃先の再研磨はまだ使用可能でも摩耗しすぎないうちに行ない、冷却水を用いる場合はたっぷりかけます。

第1図 カッター径と回転数及切削速度





YZ-8N 立中ぐりフライス盤
 外形図
 第 2 図