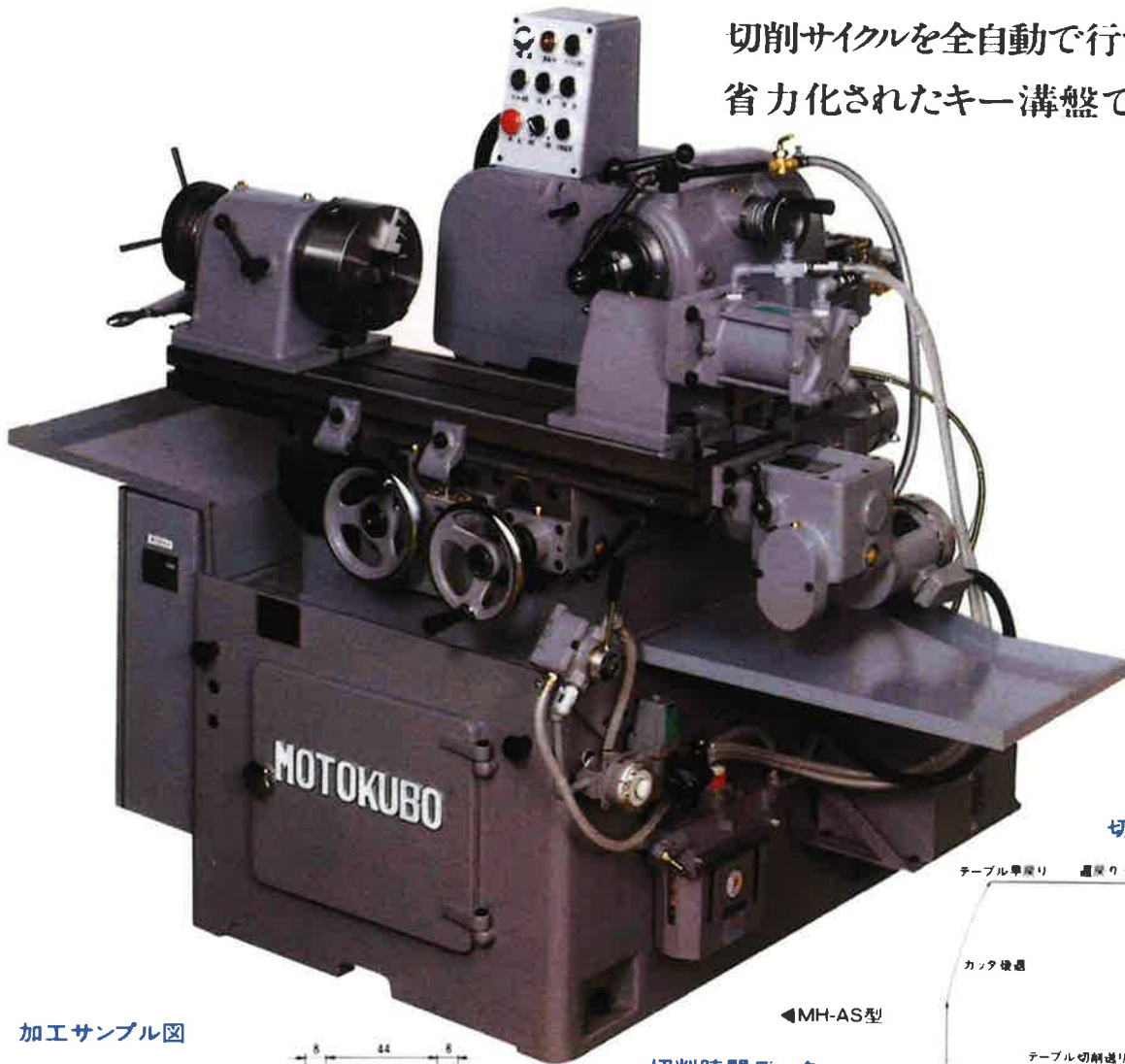


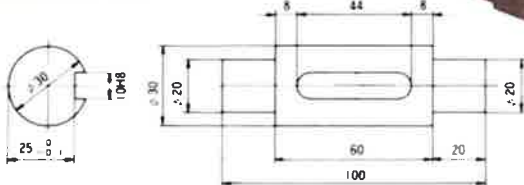
Sシリーズ

MH-AS型/MH-LS型

MH型キー溝盤を基本にした
Sシリーズは1ヶ所の溝をワーク取付後、
始動ボタンを押すだけで、下図の
切削サイクルを全自動で行う
省力化されたキー溝盤です。



加工サンプル図



●特長

切込動作

主軸台(エンドミル)の前後動には
ハイドロチェックエアシリンダーを用い
油圧による円滑な動作と速度変換の
微調整を容易にしています。

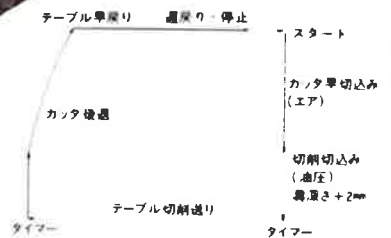
テーブル制御

テーブル自動送りは螺子送りで
換歯車・切換レバーにより
6段の速度変換が簡単に出来ます。
早戻りはブレーキモーターにより
雌螺子を回転させて行います。
長さ方向精度を確保する目的で停止点では
モーターへ電気ブレーキを掛けて
テーブル停止精度を維持させています。

深孔加工

抜群の剛性を持つ本機はキー溝加工
ばかりでなく、スリーブ、ツールリング等の
コック孔等の深孔加工にも威力を発揮します。
自動反転装置・多段切込装置等の併用で
広範囲なフライス作業が出来ます。

切削サイクル図



◀MH-AS型

切削時間データ

切削条件

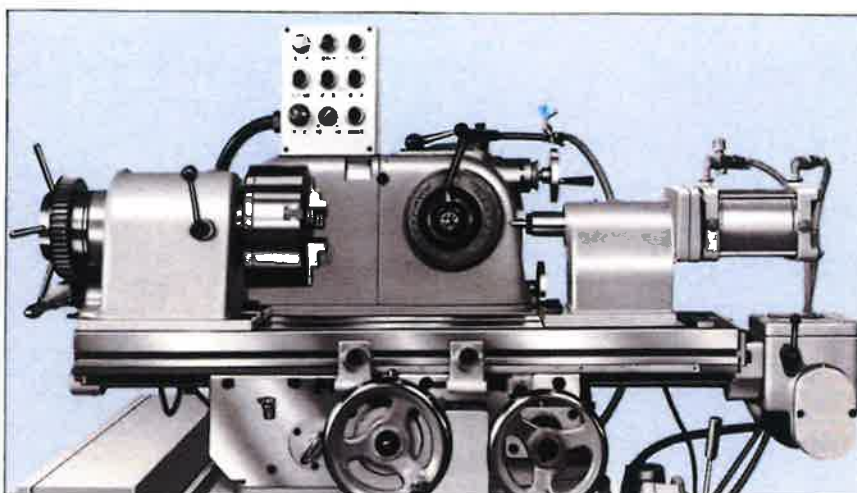
材 質 S45C
スピンドル回転数 650 r / pm
テーブル送り速度 37 mm / min
使用エンドミル 2枚刃スハイラル 右12°

切り込み時間	タイムア	テーブル送り時間	タイムア	カット後遅戻り	テーブル早戻り時間	所要加工時間
8秒	2秒	55秒	2秒	3秒	8秒	78秒

全自動単サイクル キー溝フライス盤



▲テーブル長手方向制御装置



●主要寸法表

仕様寸法 / 機種		AS型	LS型
能力	加工できるキー溝の最大巾(1回切削)	12mm	24mm
	加工できるキー溝の最大長さ	420mm	620mm
主軸台	カット回転数(60Hz)	325・470・650 935・1300・1870 rpm	235・330・460 645・900・1265 rpm
	カット速度変換(フリー交換)	6段(3段Vフリー2組)	
	カット台前後移動量(手動)	150mm	200mm
	カット台自動前後移動量	50mm	75mm
	カット軸上下微動調整量	上下 各1.5mm	
	カット軸テーバー穴型式番号	N.T. 40	
テーブル	テーブル自動送り速度(6段)	16・22・29・37・50・66mm/min	
	テーブル早送り速度	1200mm/min	
	テーブル作業面積	1000×236mm	1350×300mm
	テーブルT溝	16H.(1本)	16H.(3本)
ワーク台 心押台	ワーク軸貫通径	54mm	110mm
	スクロールチャック	φ7	φ12
	割出歯車	48NT	
	心押軸ストローク	50 ^m (エア)	手動式
	心押軸テーバー穴型式番号	M.T. No.2	M.T. No.3
電気	主電動機	6P 0.75KW	8P 1.5KW
	必要総電力量	1.425KW	2.235KW
	空圧	エア圧力の必要量	5 kg/cm ²
重量	機械の概算重量	1000kg	1550kg

標準仕様

●AS型

- 7吋型ワークヘッド
- エア心押装置
- 主軸循環給油装置
- 摺動面潤滑油強制注油装置
- 切削油装置

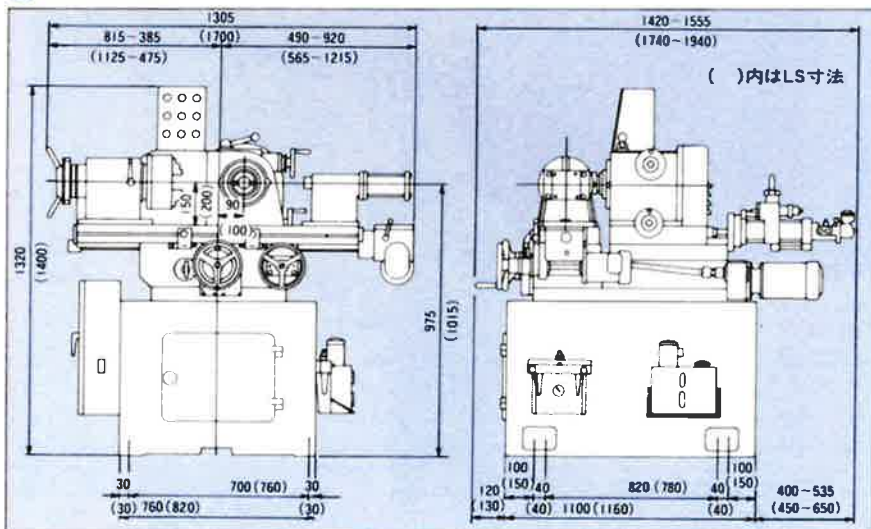
●LS型

- 12吋型ワークヘッド
- 心押台
- 主軸循環給油装置
- 主軸台ステップ切込装置
- 摺動面潤滑油強制注油装置
- 切削油装置

特別仕様

- 自動割出装置
- 自動反転装置
- テーバー装置
- 半円クラッチ加工装置
- 9吋型ワークヘッド(貫通孔φ5)
- 10吋型ワークヘッド(貫通孔φ8)

●主要寸法図



●特別付属品は末尾御参照下さい。