

1. 本機の特徴

本機はフライス、面削り、穴明け、リーマ仕上、タップ立て、中グリ、ネジ切り作業などに活用されるテーブル形横中グリフライス盤です。

面板着脱型式を採用していますが、面板送りに差動歯車装置を採用しているため面板による面削り、面板中グリ、ネジ切りの操作性が良い。

本機は操作の容易、精度の持続、そして強力切削の可能を目的として作られた実用機です。

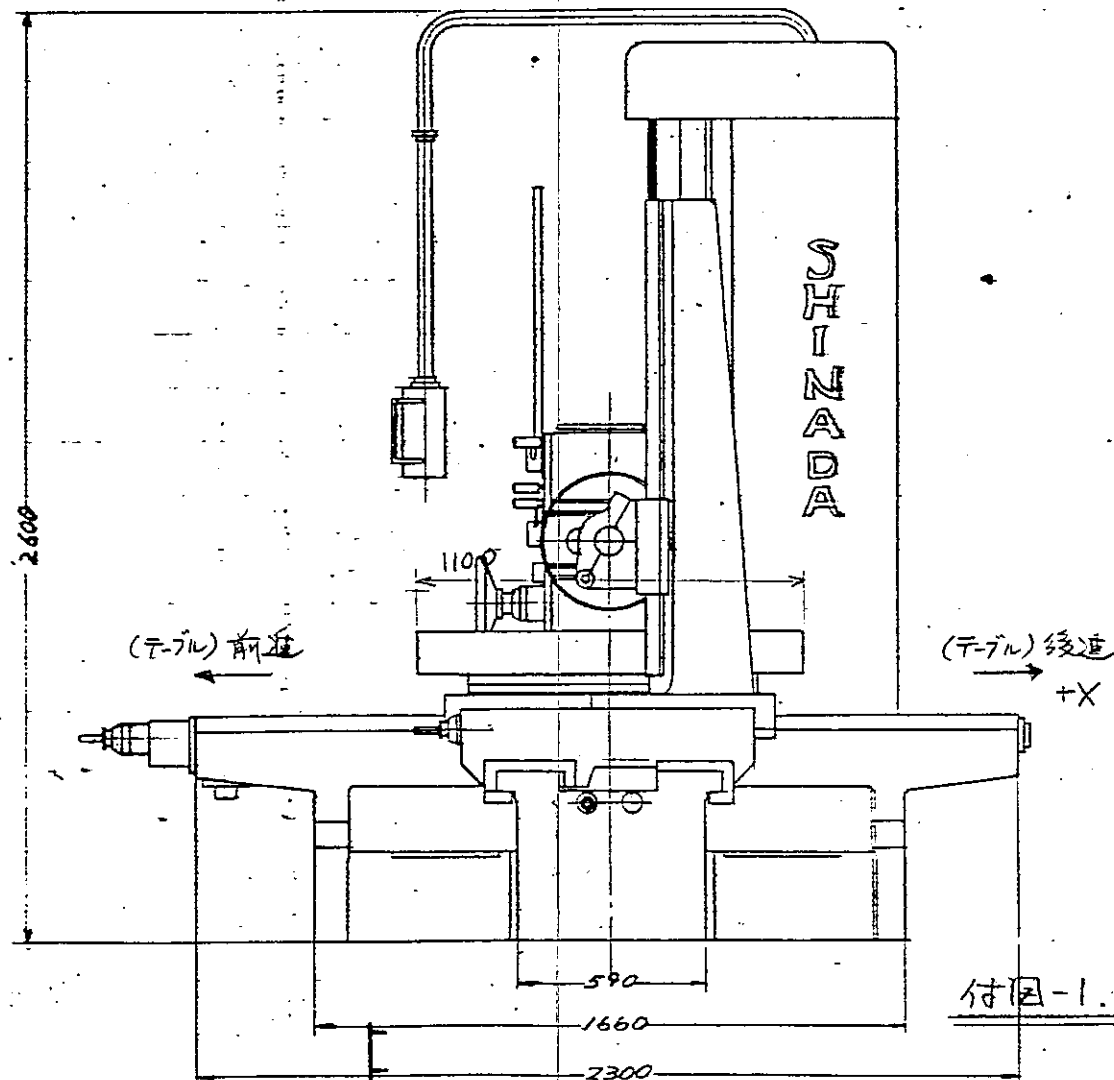
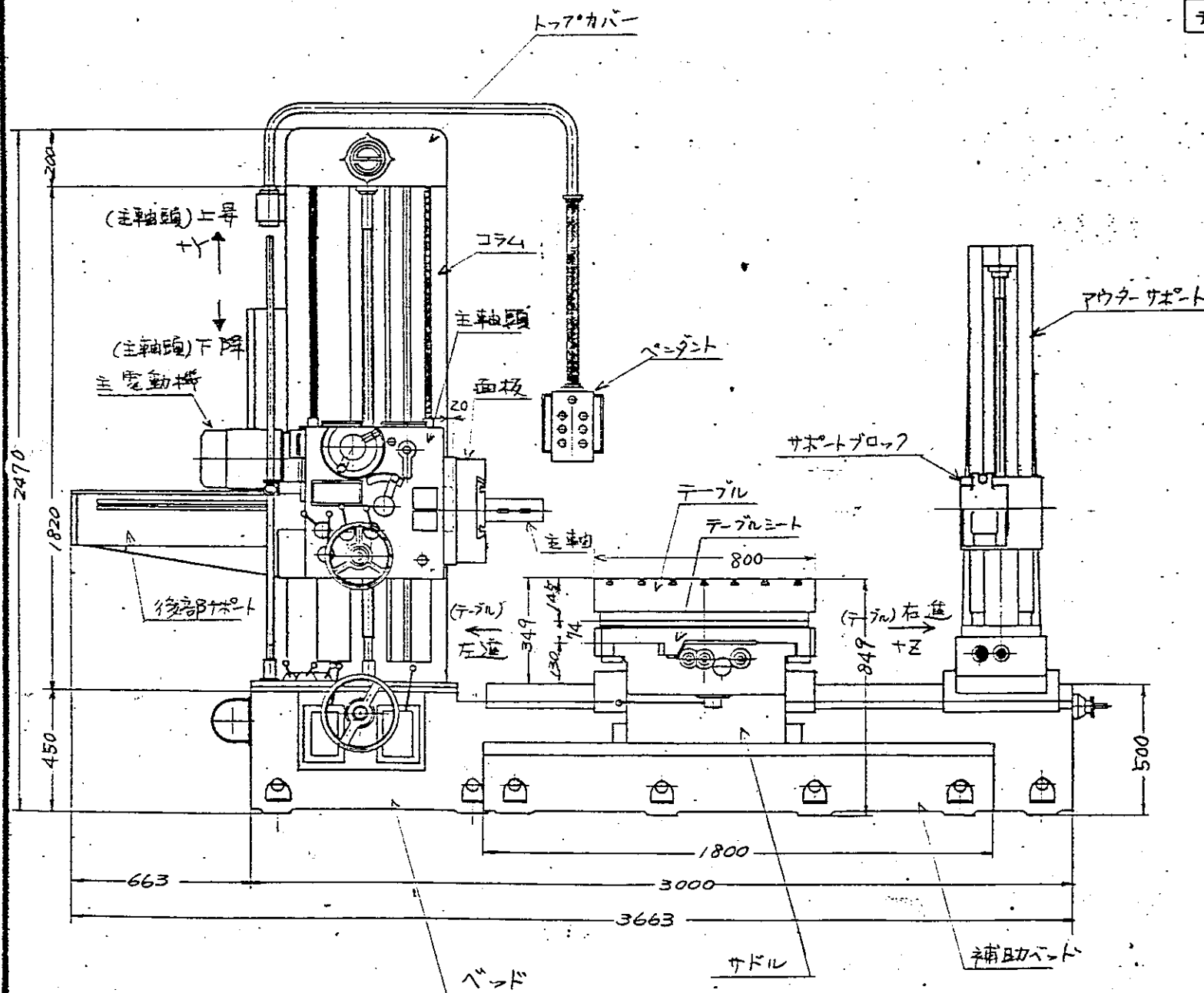
2. 機械の仕様、電気品、標準付属品

2-1. 機械の仕様

主軸の直径	80 mm
面板の直径	400 mm
主軸軸端のテーパ穴	MT. 5
主軸の回転速度	12段 50/60 Hz 9.3~1000/11~1200 rpm
面板の回転速度	8段 50/60 Hz 9.3~182/11~217 rpm
主軸および面板スライドの送り速度	12段、0.1~3.0 mm/rev
主軸頭およびテーブルの送り速度	12段 50/60 Hz $\frac{12.1 \sim 345}{14.6 \sim 414} \text{ mm/min}$ 6~172/7.2~207 mm/min
主軸頭およびテーブルの早送り速度	50 Hz 2000 mm/min 60 Hz 2400 mm/min
テーブル早旋回速度	50 Hz 2.2 rpm 60 Hz 2.7 rpm
主軸軸方向移動量	500 mm
主軸頭上下移動量	1020 mm
面板スライドの移動量	170 mm
テーブル左右移動量	1200 mm
テーブル前後移動量	1600 mm
アウターサポート上下移動量	1020 mm
面板とアウターサポート間の最大距離	1750 mm
テーブル作業面の大きさ	800 mm × 1100 mm
テーブルの最大積載重量	3000 kg
テーブル上面のベッド下面よりの高さ	850 mm

仕様仕様

主軸の直径	mm	80	主軸軸方向移動量	mm	500
面頃の直径	mm	400	主軸軸上下移動量	mm	1020
主軸軸端のテーパ穴		MT.No.5	面頃スライドの移動量	mm	170
主軸の回転速度	段数	12	テーブル左右移動量	mm	1200
	r/min	50/60Hz, 9.3~1000/11~1200	テーブル前後移動量	mm	1600
面頃の回転速度	段数	8	アウターサポート上下移動量	mm	1020
	r/min	50/60Hz, 9.3~172/11~217	面頃とアウターサポート間の移動量	mm	1750
主軸および面頃スライドの送り速度	段数	12	テーブル作業面の大きさ	mm	800 x 1100
	mm/min	0.1~3.0	テーブルの最大移動速度	m/min	3000
主軸およびテーブルの送り速度	段数	12	テーブル正面ポート下面の寸法	mm	850
	mm/min	50/60Hz, 6~172/9.2~207	主電動機出力	A C 4 P 3.7 KW	
主軸およびテーブルの早送り速度	mm/min	50/60Hz, 2000/2400	主電動機、テーブル送り用電動機出力	A C 4 P 2.2 KW	
	r/min	50/60Hz, 2.2/2.7	機械の高さ	mm	2600
テーブル早送り速度	r/min	50/60Hz, 2.2/2.7	所定床面積	mm	3300 x 3800
			機械の重量	kg	9000



納入先		製番		台数	
製図	設計	図名	仕様総体図		
写図	設計	機械名	SBH80		
設計	設計	承認			
図	承認	尺	1/4	図	SB80-組1002A
歴		尺	1/5	書	