

# 機械選択情報 Machinery Sale Information



CMC CO., LTD

<TEL・FAX> (81) 277-46-9165 / (81) 277-46-9166

<E-Mail> cmcmac@cmcmachinery.co.jp

Date:2024.Apr.10



Listing No.24091-5

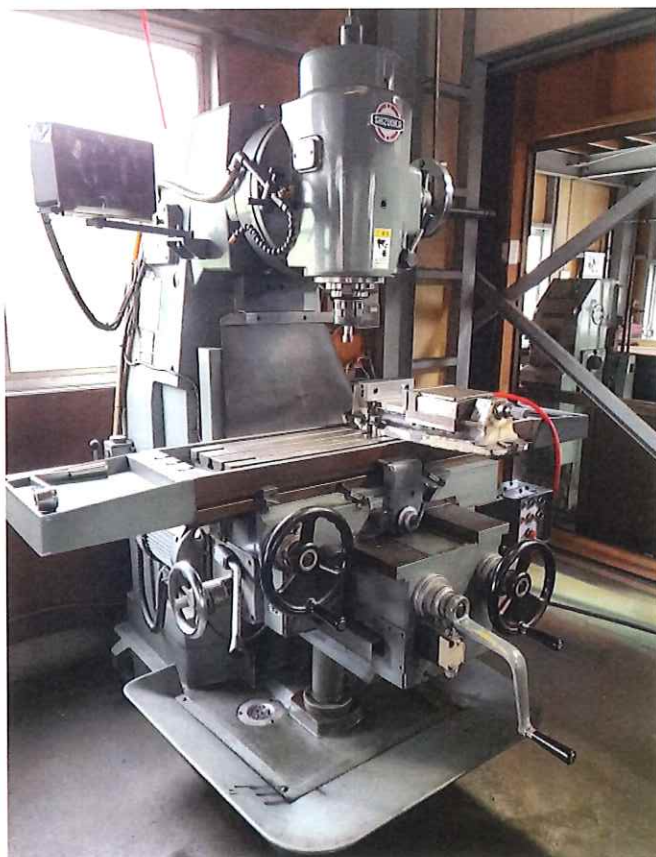
SHIZUOKA	High Precision Turret Type Ver.Milling Machine	SV-CR (NST40)	1991 < #***208 >
----------	---	------------------	---------------------

## ■ MAIN SPECIFICATIONS ■

❖ タレット立型フライス盤	Turret Type Ver.Milling Machine	(SV-CR / NST40)
❖ テーブルサイズ	Table Size (mm)	1,100 * 280
❖ ストローク	Stroke (X-Y-Z )	820 * 300 * 450
❖ テーブルT溝の幅と数	Table T-Slots	16 * 3 * 60
❖ 主軸端テーパ穴	Spindle taper	NST40
❖ 主軸回転数速度	Spindle Speed (rpm)	20 - 4,500
❖ 上下移動距離	Top & Bottom Travel Distance	140
❖ ラム前後移動距離	Ram Front & Back Travel Distance	535
❖ ラム旋回角度	Ram Rotation Angle (°)	360
❖ 3軸デジタル付	With 3 Axis Digital	With
❖ 機械重量	Machine Weight (Kg)	2,100

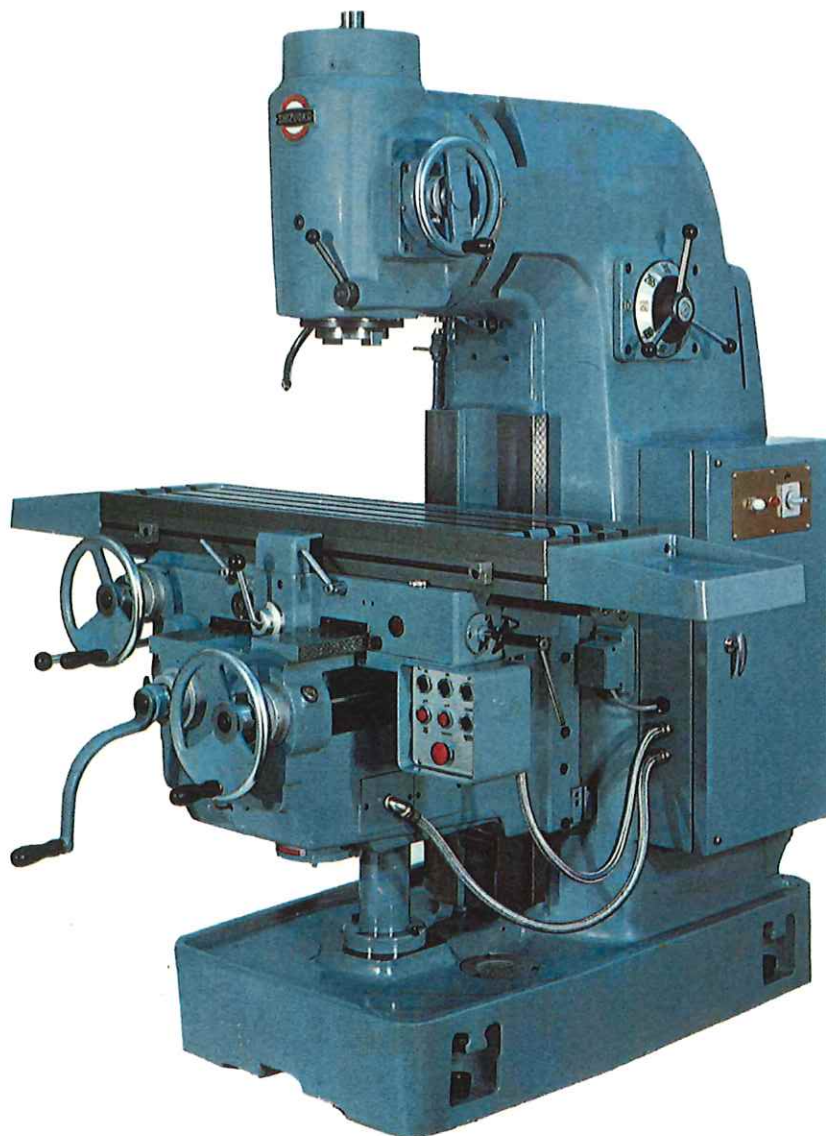
<< 機械仕様等については現物優先となります >>

<< Regarding machine specifications, etc., priority will given to the actual product >>

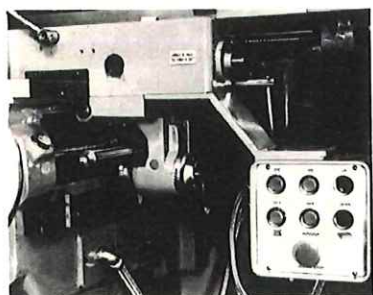




# 立7ライス盤 (SV-CH型)



- 前後自動送り装置 (特別仕様)
- 前後送り及び早送りは左右と同速度
- 前後左右同時送り可能



## 仕様

テーブル	
作業面寸法(mm)	標準 1,100×280 特別 1,300×280
左右移動距離(mm)	標準 820 特別 1,000
上下移動距離(mm)	標準 450 特別 500
前後移動距離(mm) (手動)(特別仕様自動送)	300
T溝 (巾・数・間隔)(mm)	16・3・60
左右送速度 (mm/min) (50HZ) 13~600 12段 (60HZ) 15~720 12段	
左右早送速度 (mm/min) (50HZ) 2,500 (60HZ) 3,000	
上下早送速度 (mm/min) (50HZ) 665 (60HZ) 800	

主 軸	
回転数 (r.p.m.)	90~1,400 (9段)
先端孔テーパ	NST 50 (40は特別)
頭部傾斜角度左右	45°
上下移動距離(mm)	90
先端からテーブル上面迄(mm)	0~450
中心からコラム摺動面迄(mm)	320
電 動 機	
主 軸 (KW)	3.7
テーブル左右送 (KW)	0.75
テーブル上下早送 (KW)	0.6
切削油ポンプ (W)	75
重 量 (kg)	2,000

標準附属品	
カッターアパー (スバナ付)	1個
アパー締付ボルト	1式
レベルリングボルト	4個
工 具 類	1式
工 具 箱	1個
取扱説明書・精度検査表	1式
特別附属品	
カッターアパー (フェースカッタ用)	3吋・4吋・5吋・6吋
ソケット (エンドミル用) BS・5#・7#・9#	
照明装置	
ブレンパイス (巾 150mm)	
スイベルパイス (巾 150mm)	
万能割出台 (1号用)	
円テーブル (300mmφ)	
ミーリングチャック	



## 特長

**用途が広い** 本機は各種のフライス盤の中でも最も使い易く、汎用性に富んだ、頭部旋回式主軸上下型の膝型フライス盤であります。

**主軸が傾斜する** 主軸頭部は垂直面に於て、テーブル面に対して左右45°まで傾斜しますので目盛により必要な傾斜を付けて切削することが出来ます。

**主軸が上下する** クイル(外径 180mm)は主軸と共にハンドル操作により90mm上下しますので、金型加工、深部加工、溝加工、段付加工、重量物加工等に非常に便利です。

**静粛な運転** 主軸は焼入れされたスパイラルベベルギヤーで駆動され、フライホイールを取付けてあり、全歯車は、焼入されて主要歯車はすべてマッグ研磨盤にて精密研磨仕上してありオイルバスの中で静粛に回転し、円滑な切削加工が出来ます。

**操作性が良い** 操作のテーブル前後、左右・上下の各ハンドル、送りレバー、変速ハンドル及び各電動機のスイッチ等はすべて作業者の手元に集中してありますので、動作が速く作業の能率が向上します。

**バックラッシュエリミネーター** テーブル自動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。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、2番又は3番型、同等の作業範囲があります。

**変速が早い** 主軸及びテーブル送りの変速は直続回転ダイヤル式で、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。

**潤滑油が良くまわる** 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ジ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。

**動作が早い** テーブル上下早送りは単独モーター押ボタンにより、又左右送しも単独モーター駆動のため、上下左右の早送りが

同時に出来るので、加工物を最短時間で必要とする位置に移動出来ます。

**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居ります。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。ニーの上限度、下限度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ー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居ります。

**切削油** 切削油はコラム内部に取付けられた自吸式電動機直結型ポンプにより、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。

**据付** 機械の水平はベースに備えられた4個所のレベリングボルトの上下によって簡単に出来ます。

**高精度** 製品はJIS規格に依って精度検査し、同等以上の合格品に実測値表を添付して納入致します。

**前後自動送り装置** 特別注文で前後自動送り装置が付きま

## 機構

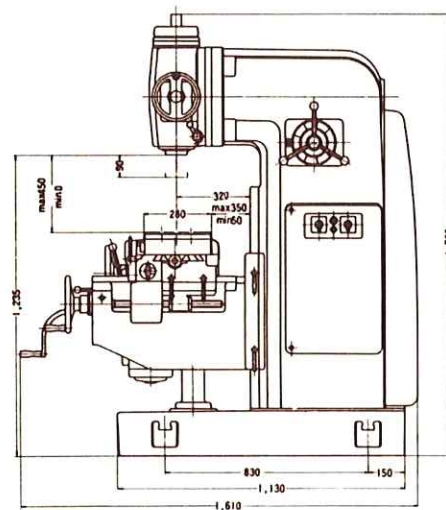
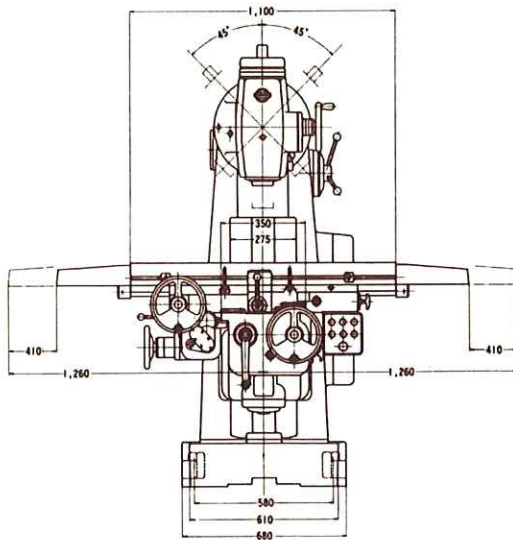
**鋳物は耐摩耗性に優れた抗張力FC30以上のミーハナイト系強靱鋳鉄を使用し人工シーズニング後、入念に加工してありますので長期間の精度を保守致します。**

**主軸、中間軸はニッケルクローム鋼等の特殊鋼を用い、テーブル、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。**

**歯車はニッケルクローム鋼等の特殊鋼を焼入れ、マッグ歯車研磨盤にて精密研磨仕上してあり、又全歯車はオイルバスの中にありますので、静粛に回転し、且耐久性に富んで居ります。**

**ベアリングは一級品を使用し、耐久力と精度に留意して入念に組立てて居ります。**

**電気品は配線、スイッチ、ヒューズ等の1級品を使用し、特に安全性に留意して居ります。**



## 株式会社 静岡鐵工所

本社・工場 静岡市豊原町58番地  
郵便番号-420・電話 静岡0542(85)2231(代)

東京営業所 東京都港区東新橋1丁目3番5号(久田ビル)  
郵便番号-105・電話 東京 03(573)5251(代)

大阪出張所 大阪府豊中市小曾根1丁目486の7  
郵便番号-561・電話 大阪 06(331)4313

名古屋出張所 名古屋市中熱田区白鳥町58(愛聖ビル)  
郵便番号-456・電話 名古屋 052(682)6601

## 製品機種

立フライス盤(SV-CH)  
横フライス盤(SP-CH)  
万能横フライス盤(SPU-CH)  
タレット型立フライス盤(VHR-A)  
タレット型立横複合フライス盤(VHR-G)  
数値制御立フライス盤  
数値制御横フライス盤  
自動サイクルフライス盤