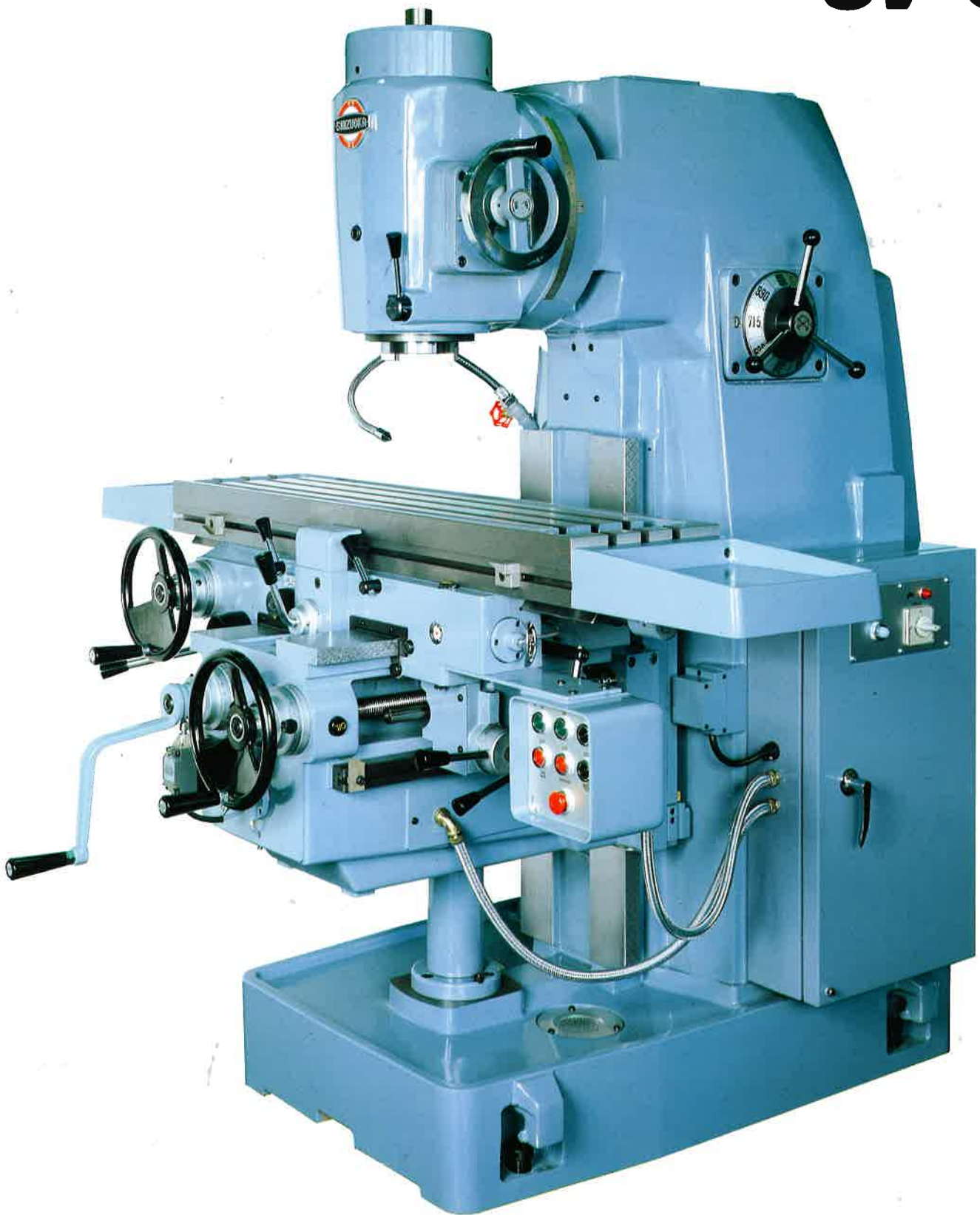


# 立774入盤



## SV-CH



株式會社 靜岡鐵工所

## 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

主軸は焼入れ研磨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、主要歯車は焼入後歯車研磨盤にて精密研磨仕上げしてあり、オイルバスの中で静粛に回転し、円滑な切削が出来ます。

### ●操作性が良い

操作用のテーブル前後・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

テーブル左右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、3番型と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読回転ダイヤル式で、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、歯車等の主要個所には、コラム側面に取付けられた手動レバー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。

### ●自動送り

テーブルの左右・前後は12段変速の自動送りと早送りが出来、上下は早送り付となっています。

### ●早い操作

テーブル上下早送りは単独モーターで押ボタンにより、また左右・前後送りに単独モーター駆動のため、左右・前後・上下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おります。又刃物に過負荷のかかった時はシャープインが自動切断して、送りを停止し機械の破損を防止します。ニーの上限点、下限点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おります。

### ●切削油

切削油はコラム内部に取付けられた浸漬クーラントポンプにより、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個所のレベルングボルトの上下によって簡単に出来ます。

### ●高精度

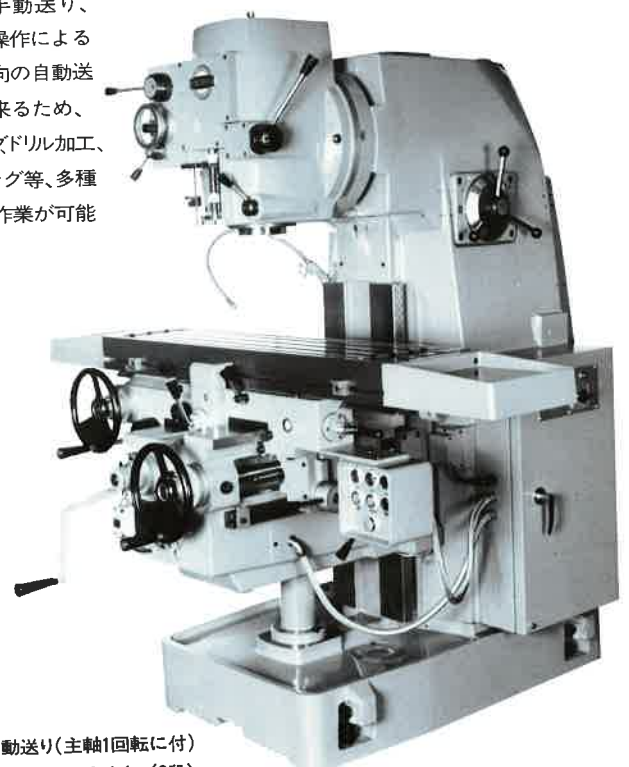
製品はJIS規格に依って精度検査し、実測値表を添付して納入致します。

## 機 構

- ① 鋳物 は耐摩耗性に優れた抗張力FC 30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持致します。
- ② ニー摺動面、切削時の影響を最も受け易いニー上部摺動面は焼入研磨してあります。また、サドルギブにはターカイトBを貼付けてあります。
- ③ 主 軸 中間軸は特殊鋼を用い、テーパ孔、軸受、スプライン部等は焼入後全面精密研削仕上げしてあります。
- ④ 歯 車 は特殊鋼を焼入れ、主要歯車は歯車研磨盤にて研磨仕上げ、主要歯車はオイルバスの中にありますので、静粛に回転し、且つ耐久性に富んでおります。
- ⑤ 送 り ネ ジ は三方向共高精度ネジ研磨盤で精密研磨仕上げしてありますので、ダイヤル目盛で正確な加工が出来ます。

## 特別仕様 SV-F型 (クイル上下自動送り付)

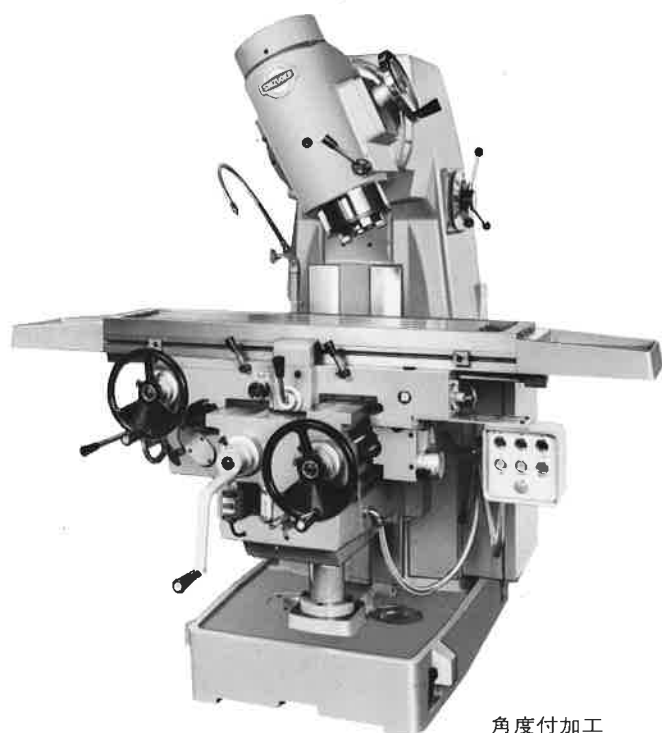
クイル上下90mmを、早送りハンドルとダイヤル付微動送りハンドルによる手動送り、レバー操作による上下方向の自動送りが出るため、ミーリングドリル加工、ボーリング等、多種多様な作業が可能です。



上下自動送り(主軸1回転に付)  
0.035, 0.07, 0.14mm(3段)

## 機械仕様

テ ブ ル	作業面寸法 (mm)	標準	1,100×280	主 軸 機	回 転 数 (r.p.m.)	90~1,400(9段)	
		特別	1,300×280		先端孔テーパー	NST50(40は特別)	
	T溝寸法(幅×数×間隔) (mm)	16×3×60			頭部傾斜角度(左右各)	45°	
	左右移動距離 (mm)	標準	820		上下移動距離 (mm)	90	
		特別	1,000		先端からテーブル上面迄 (mm)	80~500	
	前後移動距離 (mm)	300			中心からコラム摺動面迄 (mm)	320	
	上下移動距離 (mm)	標準	420		電 動 機	主 軸 (KW)	3.7
		特別	490			テーブル左右前後送 (KW)	1.5
	左右前後送速度 (mm/min)	(50Hz) 13~600(12段) (60Hz) 15~720(12段)				テーブル上下早送 (KW)	0.6
		左右前後早送速度 (mm/min)	(50Hz)			2,500	切削油ポンプ (W)
上下早送速度 (mm/min)	(60Hz)		3,000	重 量 (kg)	2,300		
		(50Hz)	665				
		(60Hz)	800				



角度付加工

### ●標準附属品

切削給油装置(100W電動ポンプ付)..... 1式  
 カッターアーバー..... 1個  
 ドローインボルト..... 1本  
 レベリングボルト..... 4個  
 工具類及工具箱..... 1式  
 取扱説明書・精度検査表..... 1式

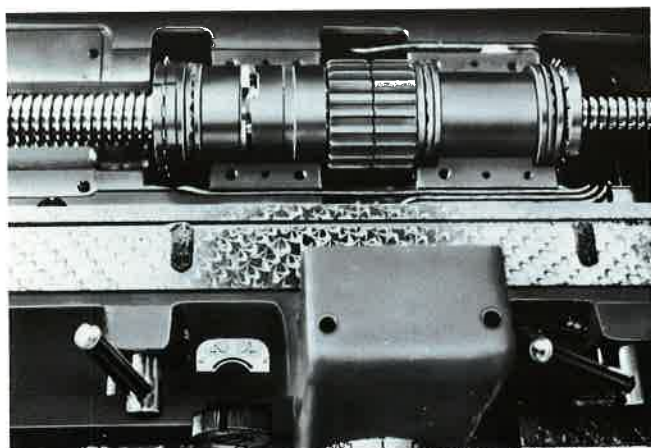
### ●特別附属品

カッターアーバー(フェースカッター用) 3吋・4吋・5吋・6吋  
 照明装置  
 プレンバイス(巾 150mm)  
 スイベルバイス(巾 150mm)  
 万能割出台(1½#用)  
 円テーブル(300mmφ)  
 ミーリングチャック

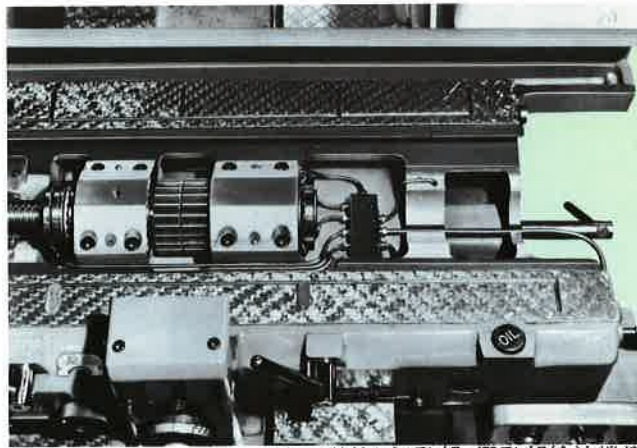
### ●特別仕様

ロングテーブル(1300×280mm)  
 ベース100mm上げ

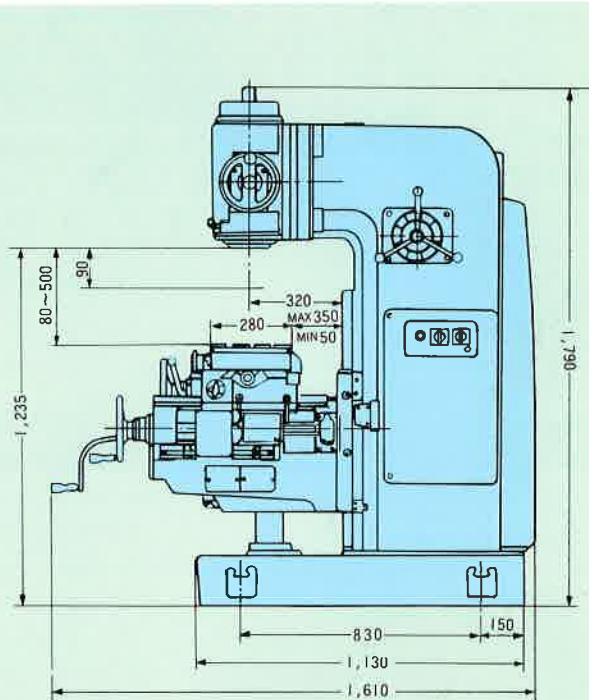
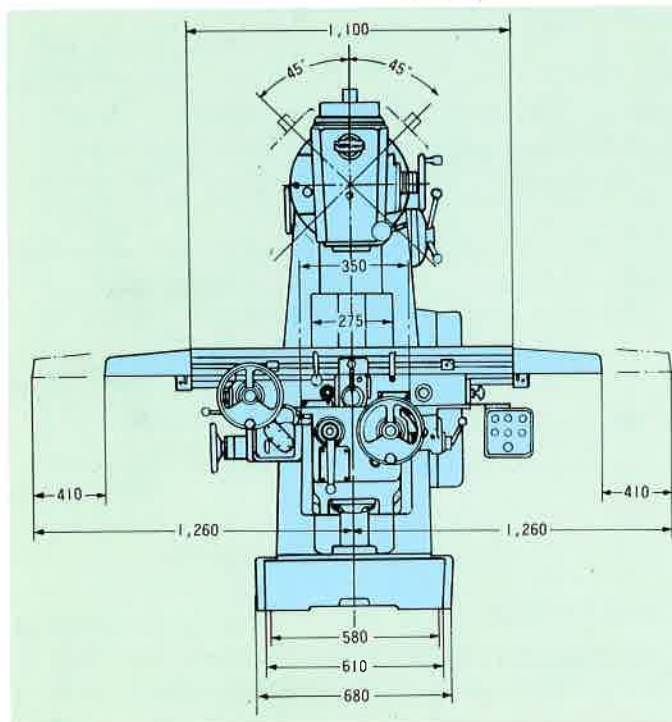




バックラッシュエリミネーター



ニー・サドル伝動部・摺動部給油機構



### 製品機種

- 立フライス盤 (SV-CH) 横フライス盤 (SP-CH)
- タレット型立フライス盤 (ST-BC) (VHR-A) (VHR-SD)
- タレット型立横複合フライス盤 (VHR-G)
- パソコンミル (VHR-GP) (AN-SRP) (VHR-AP) (SV-CHP) (SP-CHP) (B-10VP) (B-3VP)
- コンパクトミル (CM-200)
- CNC工具フライス盤 (SSC-J) (SSC-NC1) (SC-N2)
- N.Cフライス盤 (AN-SR) (R-5V II) (B-3V<sub>VH</sub>)
- N.C微いフライス盤 (R-5T)
- 立形マシニングセンター (B-3V<sub>410</sub>) (B-10V<sub>500</sub>) (B-15V<sub>750</sub>)



## 株式会社 静岡鐵工所

FOCUSING THE IDEAL "NEXGEN"

<http://www.shizuokatekko.com>

本社・工場 〒422-8677 静岡市豊原町9-52 ☎054(285)2231 FAX 054(285)0049  
 東部支店 〒330-0033 埼玉県大宮市本郷町947-2 ☎048(667)1221  
 名古屋営業所 〒456-0035 名古屋市熱田区白鳥2-2-27(愛聖ビル) ☎052(682)6601  
 大阪営業所 〒577-0012 東大阪市長田東4-53-1 ☎06(6745)8601  
 福岡営業所 〒815-0033 福岡市南区大橋2-13-13(オイル2F) ☎092(553)1421  
 仙台出張所 ☎022(307)4123  
 長野出張所 ☎0268(25)2631  
 広島出張所 ☎082(878)1149  
 海外 SHIZUOKA U.S.A. INC (シカゴ)