



部品二次旋削機

メントリー シリーズ

SECONDARY MACHINING LATHE

Mentory SERIES



写真はT850KE

T850K

チャッキング手動式
Manual chucking

T850KE

チャッキングエア一式と
手動式の兼用
Pneumatic and manual
chucking

T950KE

チャッキングエア一式と
手動式の兼用、箱脚
Pneumatic and manual
chucking with box stand

抜群の強力性、熟練がいらす能率的に操作できる

メントリー シリーズは、昭和35年発売以来ひたすら充実を繰返し、可能な限りレベルを高めてまいり、生産累計40,000台、7,000社を超えるユーザーに「高松のメントリー」なら使いやすくと絶大な信頼をいただくまでに成長いたしました。

今回さらに、12ヶ所大きく前進をとげ、自動車部品、ベアリング、電気部品、ミシン部品、光学部品、ボルト、ナット等あらゆる部品の二次旋削に適する機械として登場しました。

DESIGNED FOR HIGH POWER AND OUTSTANDING FACILITY

Mentory Series, since their sales on 1960 have been modified for the highest performance. Over 5,000 customers have installed a total of 27,000 sets of "TAKAMATSU's Mentory". Every user has entirely been satisfied with easy operation and reliability, plus versatility in machining auto parts, bearings, electric parts, parts of sewing machines, parts of optical instruments, bolts, and nuts etc.



TAKAMATSU KIKAI MFG. CO., LTD.



写真はT950KE

意匠登録番号	第276410号
商標登録番号	第777656号
実用新案出願番号	第042450号
"	第083801号
"	第100902号
特許出願番号	第071430号
Registration No. of design	No.276410
Registration No. of trade mark	No.777656
Utility model application No.	No.042450
"	No.083801
"	No.100902
Patent application No.	No.071430

メントリーシリーズの特長

1. 主軸台 強固な箱形で熱に変形しにくいフレーム構造です。前部にオーバーカット装置を取付けることができます。
2. 主軸 SUJ材を用い入念な熱処理後、内外径とネジ部は高精度に研削仕上され、特殊グリス潤滑により、静かで熱上昇も少なく高速度切削が可能です。主軸端には5インチのスクロールチャックをはじめ各種のヤトイを取付け広範囲な加工ができます。
3. チャッキング装置 手動式とエアー式が兼用できる当社独特のテコ式は把握力にむりがきき、加工物の着脱が容易です。また、コレットチャックの前へ出る量も自由に調整できます。
4. 切削台 すべてラック送りでヘリカルギアを使用し、送りムラなく耐久性を考慮しております。手前の縦送りは45°までテーパ切削ができます。
5. 心押台 心押台はラックで送られ強力です。心押軸の内径は1インチになっているので、ドリル作業ばかりでなく、ターレット工具・回転センター等の取付によりあらゆる作業が可能となっております。

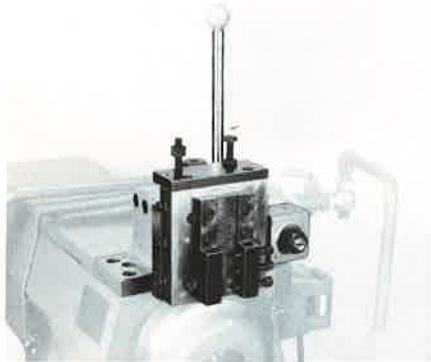
FEATURES

1. **Main spindle stock:** A rugged box type frame, resistant to higher temperature rise. An over-cut attachment can be installed at the front.
2. **Main spindle:** High speed cutting is assured thanks to the high precision ground internal diameter, outer diameter, and thread parts. They are made of SUJ bearing steel which is carefully subjected to heat treatment. Use of special grease and the above mechanism minimize temperature rise. Versatile machining can be performed by means of a 5 inch scroll chuck and kinds of fixtures that can be attached to the main spindle end.
3. **Chucking device:** Our unique lever that are both manually and pneumatically operated permits easy chucking with high gripping force. The projecting amount of the collet chuck is adjustable at will.
4. **Carriage:** Smooth sliding movement and durability can be obtained by means of helical gears. The front slide permits the maximum 45° taper turning.
5. **Tailstock:** Highly rigid and driven with a rack. The one inch internal diameter of the tailstock permits a wide variety of attaching operations such as turret tooling, rotating centering besides drilling.

■ 特別附属品 OPTIONAL ACCESSORIES

● オーバーカット装置

Over-cut attachment



刃物台上下最大移動距離 Max. vertical travel of tool rest	50 mm
刃物角度調整範囲 Range of tool setting angle	90°
切断物最大有効径 Max. cut-off effective dia.	φ50

● 各種コレットチャック

Collet chucks in variety



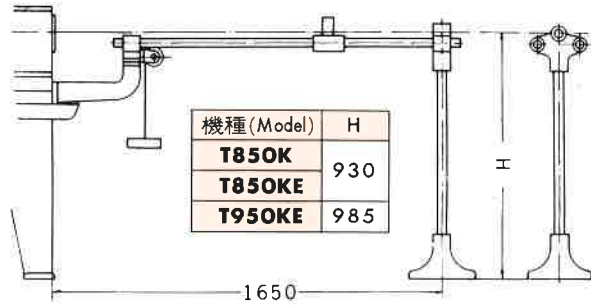
丸

四角

六角

● 棒材送り装置

Bar feed attachment



● 各種バイトホルダー

Tool holders in variety



A形バイトホルダー(A)



2列バイトホルダー(A)



ツールポスト(A)

A	手前
B	向側

● ねじ送り切削台

Carriage traveled by screw



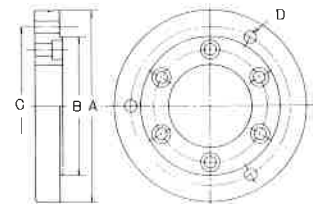
● 切削兼用切換ハンドル (KEのみ)

Handle for cutting and changing (only KE model)



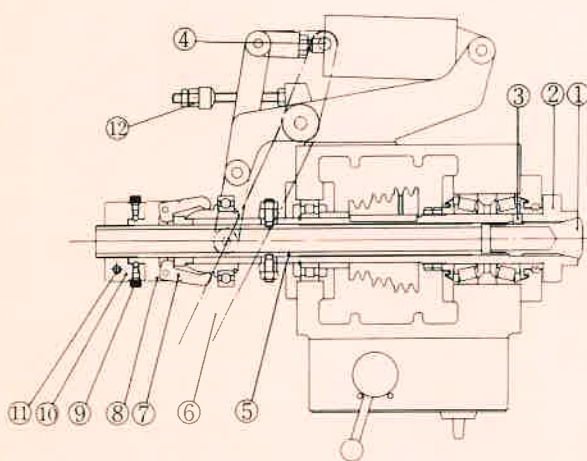
● フランジ

Flanges



番号 (No.)	A	B	C	D
No. 5	φ139	φ100	φ115	φ8.8

■ コレットチャックの取付と調整方法



付属品のコレットチャックを取りはずすには
ロックナット⑩のロックピン⑨を2ヶ所ゆるめ、ロック
ナットを左に約10回程廻しますと、コレットチャック①
とスリーブ⑤の連結がとけます。

【注意】絶対にコレットチャックを廻さないこと。(コレット
チャックのミツ穴は従来機のためのものです)

1. コレットチャックのキー溝を、スピンドル端面の基
線に合せてはめこむ。
2. ロックピン⑨を2ヶ所ゆるめ、ロックナット⑩とス
リーブ⑤を一緒に廻るようにする。
3. チャックレバーA⑥にて作業に適した把握力を確認
しながらロックナットを右に廻して調整する。
4. 調整後、ロックナット固定ボルトとロックピン(2ヶ
所)をしっかり締めつける。

【注意】コレットチャックの前へ出る量はストッパーナ
ット⑫を調整する事により自由自在です。

① コレットチャック	④ ジョイントピンB	⑦ 爪	⑩ ロックナット
② スピンドル	⑤ スリーブ	⑧ キャッチホルダー	⑪ ロックナット固定ボルト
③ コレット固定ピン	⑥ チャックレバーA	⑨ ロックピン	⑫ ストッパーナット

仕様

Specifications

機種 Models		T850K	T850KE	T950KE
ベッド上の振り Swing over bed	mm	330		
センター間の距離 Distance between centers	mm	220		320
コレットチャック口径 Collet capacity	mm	25.5		
コレットチャック胴径 Collet shank dia.	mm	37		
主軸回転速度変換数 Number of spindle speeds		3		
主軸回転数 Spindle speeds	rpm	720・1130・1700		
		850・1350・2000		
切削台縦移動量 Longitudinal travel of carriage	前送り台 Front slide	80		
	向送り台 Back slide	70		
横移動量 Cross travel	mm	85		
切削台最大角度 Max. angle of taper turning		45°		
芯押台移動量 Travel of tail stock	mm	110		
ベッドの長さ Bed length	mm	850		950
ベッドの巾 Bed width	mm	160		
主軸電動機 Main motor	V-KW-P	200-1.5-4		
切削油ポンプ電動機 Coolant pump motor	V-KW	200-0.06		
機械の高さ Height of machine	mm	1150		1200
所要床面積 Floor space	mm	650×1370		620×1500
機械の重量 Weight	kg	350	360	500
使用空気圧力 Air pressure	kg/cm ²	5~6		
1ストローク消費空気量 Required air volume/st.	cc	200		

●尚、改良の為多少変更することがありますのでご了承願います。

◎Specifications subject to modifications.



●本社・工場	石川県金沢市松村6丁目96番地 TELEX5122-380 TTK KZJ	コレット部直通 ☎(0762)68-3800	☎920-03 ☎(0762)68-0123(代) FAX ☎(0762)68-6082
●東京支店	東京都板橋区板橋1丁目30番1号(坂本ビル)	☎173 ☎(03)964-8018(代) FAX ☎(03)964-8081	
●信越駐在所	長野市大字中御所3-39(ハイツ井田402号)	☎380 ☎(0262)28-4430 FAX ☎(0262)28-4430	
●群馬駐在所	群馬県太田市浜町21-1(栗原ハイツ1A)	☎373 ☎(0276)46-3263 FAX ☎(0276)46-3263	
●埼玉駐在所	鴻巣市大間字逆川2085(鴻巣グリーンハイツ102)	☎365 ☎(0485)43-2254 FAX ☎(0485)43-2254	
●三島駐在所	静岡県三島市大場376-11	☎411 ☎(0559)77-6859 FAX ☎(0559)77-6859	
●大阪支店	大阪市淀川区東三国6丁目20番28号	☎532 ☎(06)395-3252(代) FAX ☎(06)395-3253	
●名古屋駐在所	名古屋市中区正木3丁目13-8(山田ビル1001号)	☎460 ☎(052)331-3091 FAX ☎(052)331-3091	

●ご用命・アフターサービスには、下記の代理店が万全を期しております。

通常付属品

コレットチャック……………2ヶ
ボックススパナ……………2ヶ
ドリルチャックアーバ……………1ヶ
六角棒スパナ……………5ヶ
コレットチャックはね出し装置1式

特別仕様

- ブレーキモーター
(足踏スイッチ付)
- 加工物巾決め装置
(加工物は一定位置でチャッキ
ングされ全長決めは精密正確)

STANDARD ACCESSORIES

Collet chucks ……………2 pcs
Box spanners ……………2 pcs
Drill chuck arbor ……………1 pc
Hex. wrench keys ……………5 pcs
Knock-out device for collet chuck
……………1 set

OPTIONAL SPECIFICATION

- * Motor with brake.
Foot switch is attached.
- * Work positioner. Precise chucking and accurate positioning of total length are secured.