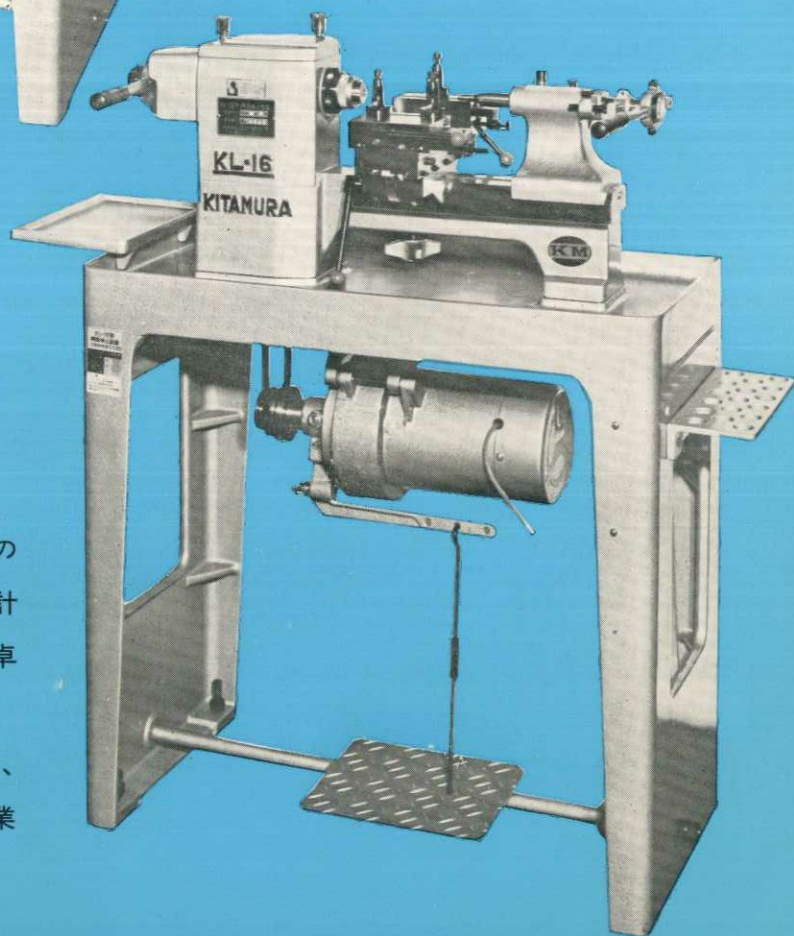
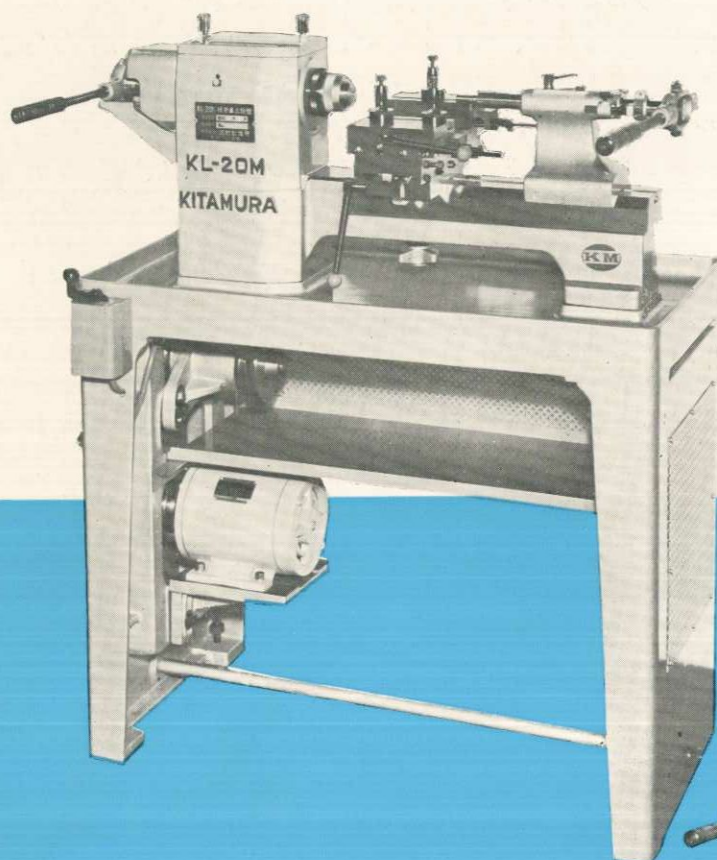




HIGH PRECISION AUTOMATIC CYCLE LATHE

KL-5·6·16·20形精密卓上旋盤



本機は、弊社永年の精密小形工作機械製作の経験と技術を生かし、精密部品加工用に設計製作致しました高速度、高性能を誇る精密卓上旋盤です。

用途は極めて広範囲にわたり、時計、カメラ、ミシン、計器、通信器、光学機器等の諸工業の精密部品加工に最も適した機械です。

KITAMURA MACHINE WORKS CO., LTD.

KL形の特徴

■本機の特徴

本機は、モーター及主軸伝動機構等は、脚内及左側面カバー内に納めたため、如何なるレイアウトにも適した、伝導率をよくする為Vプーリーを使用してます。

■主軸台

主軸台は、高速度、高性能をあげ推力、耐久力を増す様な構造で、前部にオーバーカット刃物台が取付けられ主軸は、特殊鋼材で焼入超仕上を施し、頭部にはネジがあり（ネジカバー付）フランジが取付けられ、スクロールチャック作業等もできます。

■ベッド

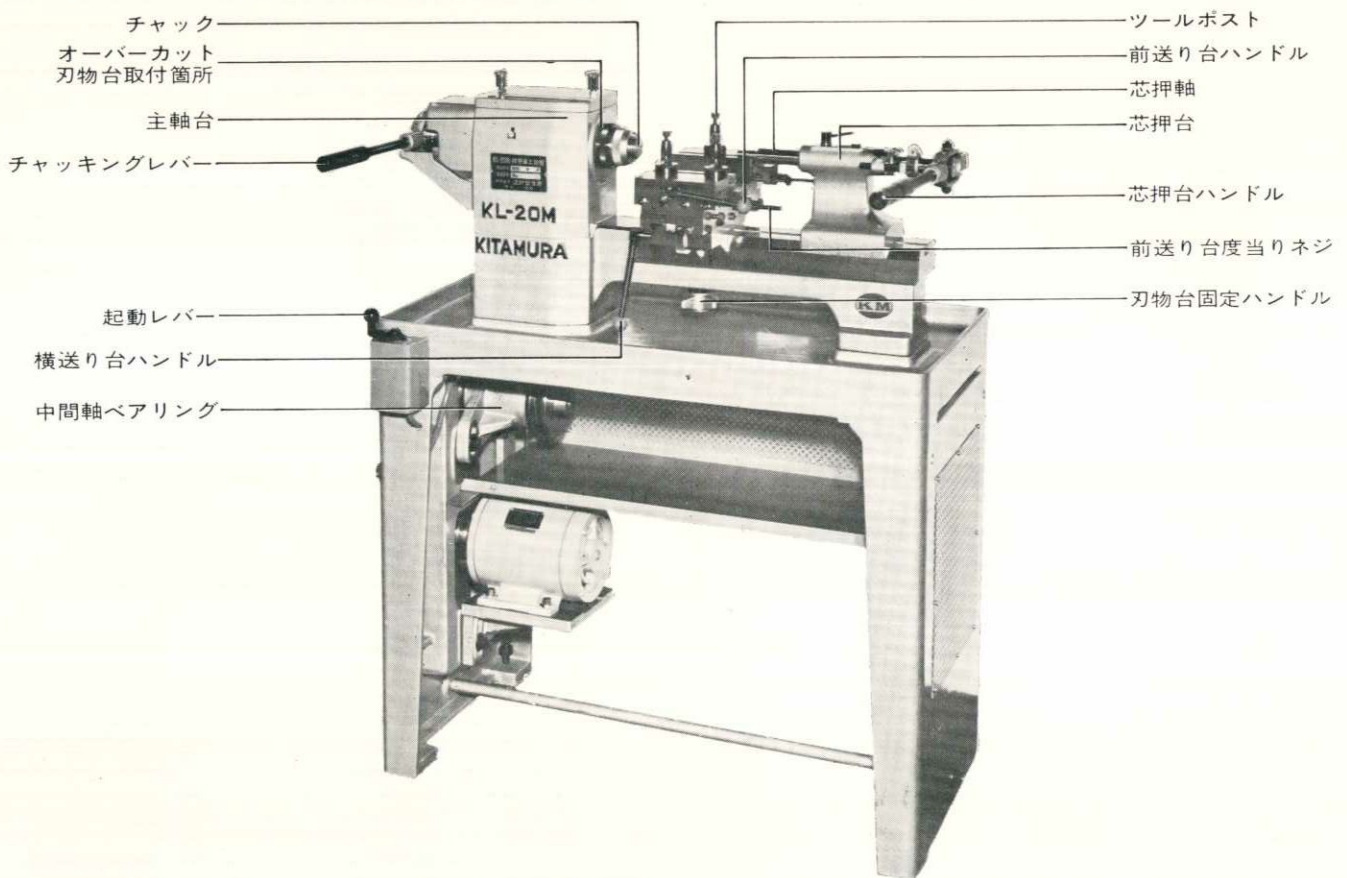
ベッドは各所に強力なりブを配置し、充分な剛性を与へ、切削時に於ける、精度、耐用度の保持を考慮してあります。

■刃物台

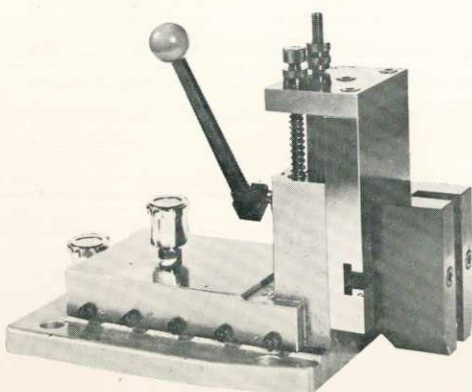
刃物台は、すべてラック送りでラックピニオンはスパイラルギヤを使用し、送りの円滑さと耐久力をかね刃物の動きには、ストッパーにより完全な「度当り」で加工寸法を定め、連続同一寸法部品の加工が出来ます。

■芯押台

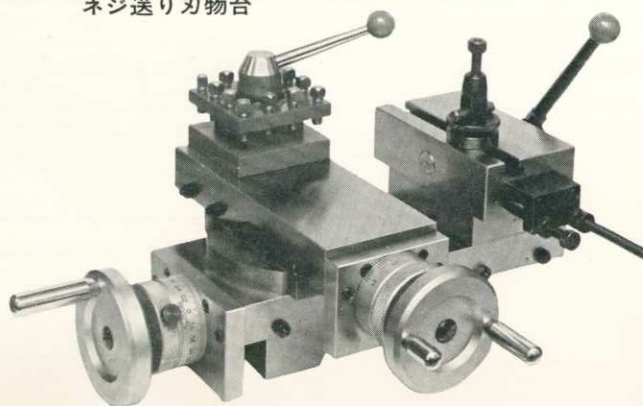
芯押台のストロークは、調節ネジで簡単且、正確に調節できます。



オーバーカット刃物台



ネジ送り刃物台



■ コレットチャック開閉機構

意匠登録 第248876号

取扱説明

(A) コレットチャックの外し方

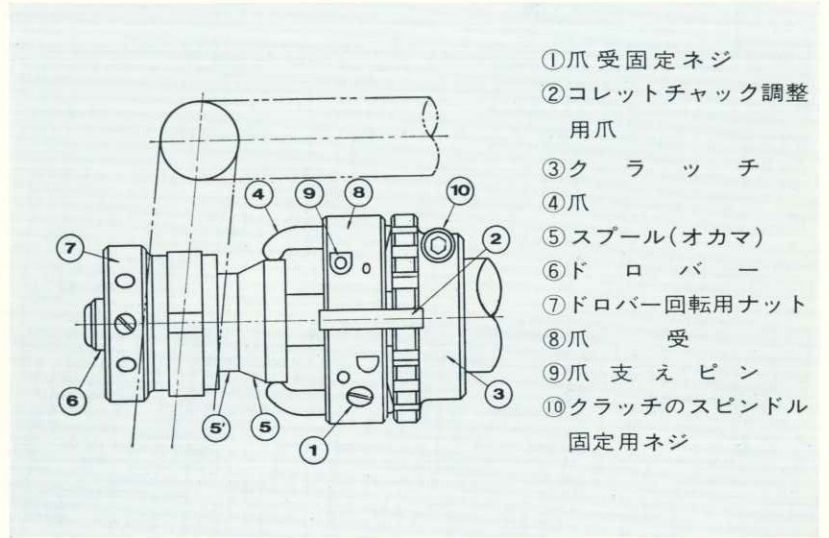
①のネジをゆるめ②の爪を③の割部分より外し⑦を左廻しすると、チャックとドロバーのネジが外れチャックがとれる。

(B) コレットチャックの取付け方

チャックをスピンドルのキーと合せスピンドルに入れ、⑦を右廻しして、チャックと⑥ドロバーのネジを完全に結合させる。(此の際⑧の爪母体を左廻ししてゆるめておく)次に⑧を右廻ししてチャックの調整をし、②の爪を③の割の部分に入れ①のネジを締める。

(注意)

1. 始動前及作業中に⑤のスプールの移動部分とスプールピースリングの部分に必ず注油して下さい。
2. ③のクラッチとメタル調整ナットの間は多少あけて下さい。



- ①爪受固定ネジ
- ②コレットチャック調整用爪
- ③クラッチ
- ④爪
- ⑤スプール(オカマ)
- ⑥ドロバー
- ⑦ドロバー回転用ナット
- ⑧爪受
- ⑨爪支えピン
- ⑩クラッチのスピンドル固定用ネジ

完成コレット



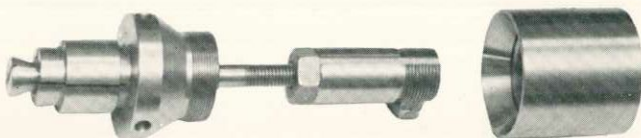
段チャック



カプトチャック1式



開きチャック1式



カプトチャック バイトホルダー各種



開きチャック

引棒

調整ナット

基やとい

斜形

ツールポスト1式

HIGH PRECISION AUTOMATIC CYCLE LATHE

仕 様

単位 mm

	KL-5	KL-6	KL-16	KL-20
ベッド上の振り	186	200	200	230
横送り台上の振り	120	130	130	148
センチ間距離	190	200	200	290
コレット口径	11	14	16	20
回転速度変換数	4	3	3	6
回転速度 (rpm・50Hz)	1700~3500	1600~3000	1600~3000	800~2600
縦移動量 (前送り台)	45	65	65	60
" (向送り台)	40	50	50	60
横移動量	40	60	60	90
芯押軸の直径	18	20	20	24
芯押軸のテーパ穴	MTNo.0	MTNo.1	MTNo.1	MTNo.1
芯押軸の移動量	50	60	60	65
ベッドの長さ巾	530×70	550×80	550×80	700×95
電動機	クラッチモーター 200V-0.4kw-2P	クラッチモーター 200V-0.4kw-2P	クラッチモーター 200V-0.4kw-2P	200V-0.75kw-4P
機械の高さ	1040	1050	1050	1100
所要床面積	750×375	750×375	750×375	850×430
重量 (kg)	120	125	130	230

標準附属品

特別附属品

工 具……………1式	コレットチャック……………各サイズ
ツールポスト……………3本	段チャック……………各サイズ
コレットチャックブランク……………1本	ネジ送り刃物台……………1式
チャック棚……………1個	各種バイトホルダー……………1個
取付自在棚……………1個	オーバーカット刃物台……………1式
基礎座……………1組	

(注) 部品寸法、形状等の変更がある場合がありますので御了承ください。



株式会社 北村製作所

東京本社
東京都墨田区太平4丁目13番4号
電話東京 (03) (625) 3628(代)

宮城工場
宮城県亘理郡山元町坂元字原ノ町5番地
電話 (02233) (7) 1151(代)