

精度・剛性が抜群の歯車

特殊鋼を全面的に使用し、熱処理後、精密な歯切加工を行なうと共に、研削・シェイビング仕上げを施していますから、極めて良好な精度と抜群の剛性を持っています。なお焼入れは高周波焼入れを採用しています。

箱型鑄物のギヤボックス

昇降用モーターでコラム摺動面上を自動的に昇降できます。また、上下限の極限位置に安全装置があり、又ハンドルでクランプすることもできます。ギヤボックスのコラムに対する摺動面は長く、剛性上たいへん有利です。

12変速が容易な変速装置

主軸の変速は集中式になっていますので、1本のレバー操作で12段変速が簡単に行えます。

選択の簡単な自動送り装置

送りダイヤル操作により、自動送り(6種)を簡単に選択することができます。また、自動停止装置つきですから、所要の穴あけの深さ決定も簡単に定めることができます。

逆転操作付主軸レバー切換え

逆転操作はレバーのワンタッチ切換えで行えるので、タップ作業はいたって簡単です。

使い勝手のいいテーブル

作業面積が広く、上部には3条のT溝を設けています。前後、左右、上下に移動できるコンパウンドテーブル式を採用し、前後、左右移動用のスケールを備えています。左右移動に対してはストッパーによって位置を決めることができます。

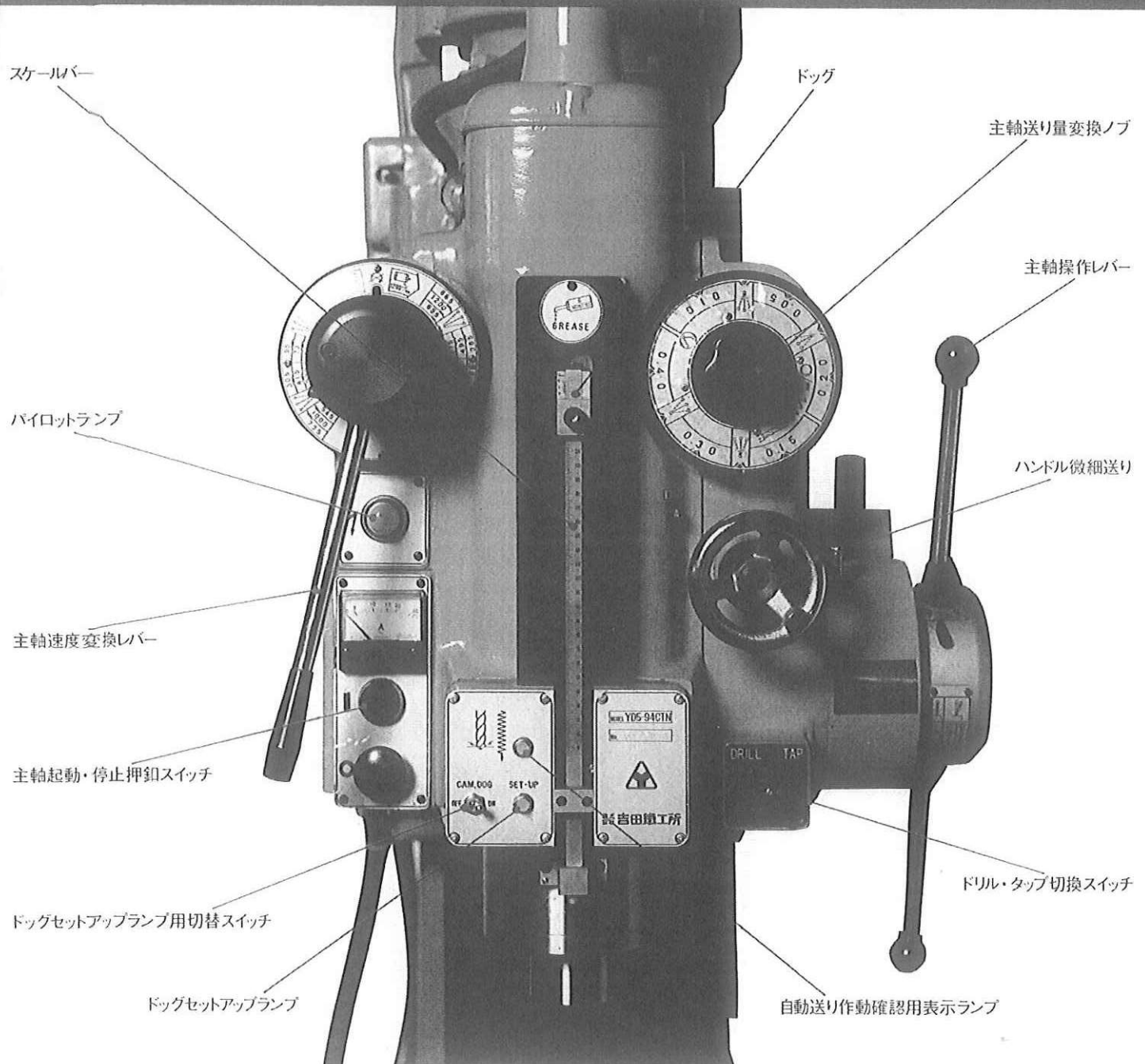
自動循環の潤滑油装置

自動循環給油法を採用していますので、歯車群および主要部に対して、充分な給油ができます。

JISをクリアーした精度

精度は日本工業規格(JIS-B-6209)に準じています。

操作方式により操作性が飛躍的にアップ!!



YD5-94CTN 本体仕様

最大振り	940mm
穴あけ能力 (S45Cのとき)	60mm
ネジ立て能力 (S45Cのとき)	M48
中ぐり能力	120mm
主軸	
テーブル上面から主軸端までの距離	750mm~0mm
主軸の上下移動距離	手・自動250mm
主軸頭の上下移動距離	300mm
主軸穴のテーパ	M. T. No. 5
主軸回転数の範囲・60Hz	50, 66, 90, 120, 160, 215, 275,
	365, 495, 655, 865, 1200,
50Hz	41, 55, 73, 100, 135, 180, 230,
	305, 415, 545, 735, 1000,
送り量	0.05, 0.1, 0.15, 0.2, 0.3, 0.4,
テーブル	
テーブル作業面の大きさ	500mm×1,000mm

※本仕様は予告なしに変更する場合がありますので御了承下さい。

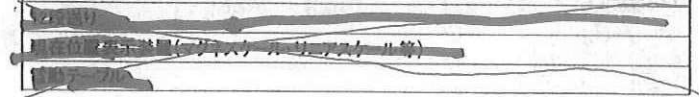
テーブル移動量 (上下)	290mm
(前後)	300mm
(左右)	600mm
所要床面積 (巾×奥行)	817mm×1,610mm
機械の高さ	2,665mm
取付電動機 (主軸用)	3.7kw-6P
(昇降用)	0.75kw-4P
正味重量	1,600kg

標準付属品

一式

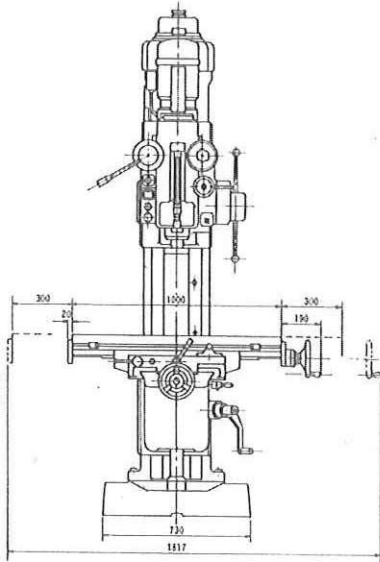
特別付属品

クーラント・ポンプ

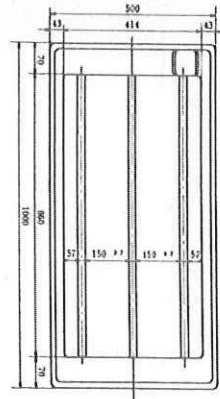


YD5-94CTN 主要寸法図

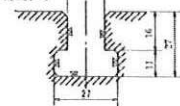
外形図



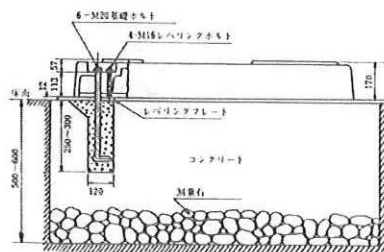
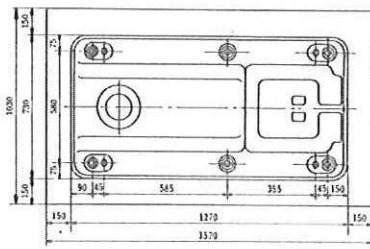
テーブルの詳細図



T溝断面図



基礎図



株式会社 吉田鐵工所

本社奈良工場 奈良県大和郡山市井戸野町362番地
 電話639-11 TEL (07435) 3-1 2191-4番
 0111(総務課)
 大阪営業部 大阪市西区新町3-6-9 (大阪木材会館)
 電話550 TEL (06) 533-5731-5番
 東京支店 東京都品川区東品川1丁目5番10号
 電話140 TEL (03) 471-7251番
 名古屋営業所 名古屋市名東区高辻1丁目263番地 (一社中央ビル)
 電話465 TEL (052) 774-3130番
 広島駐在所 広島市紙屋町1-3-2 (住友銀行ビル)
 電話730 TEL (082) 248-2492番
 福岡駐在所 福岡市中央区天神2-8-38 協和ビル浅海商事内
 電話810 TEL (092) 711-2000番

お問合せは、下記の代理店へ