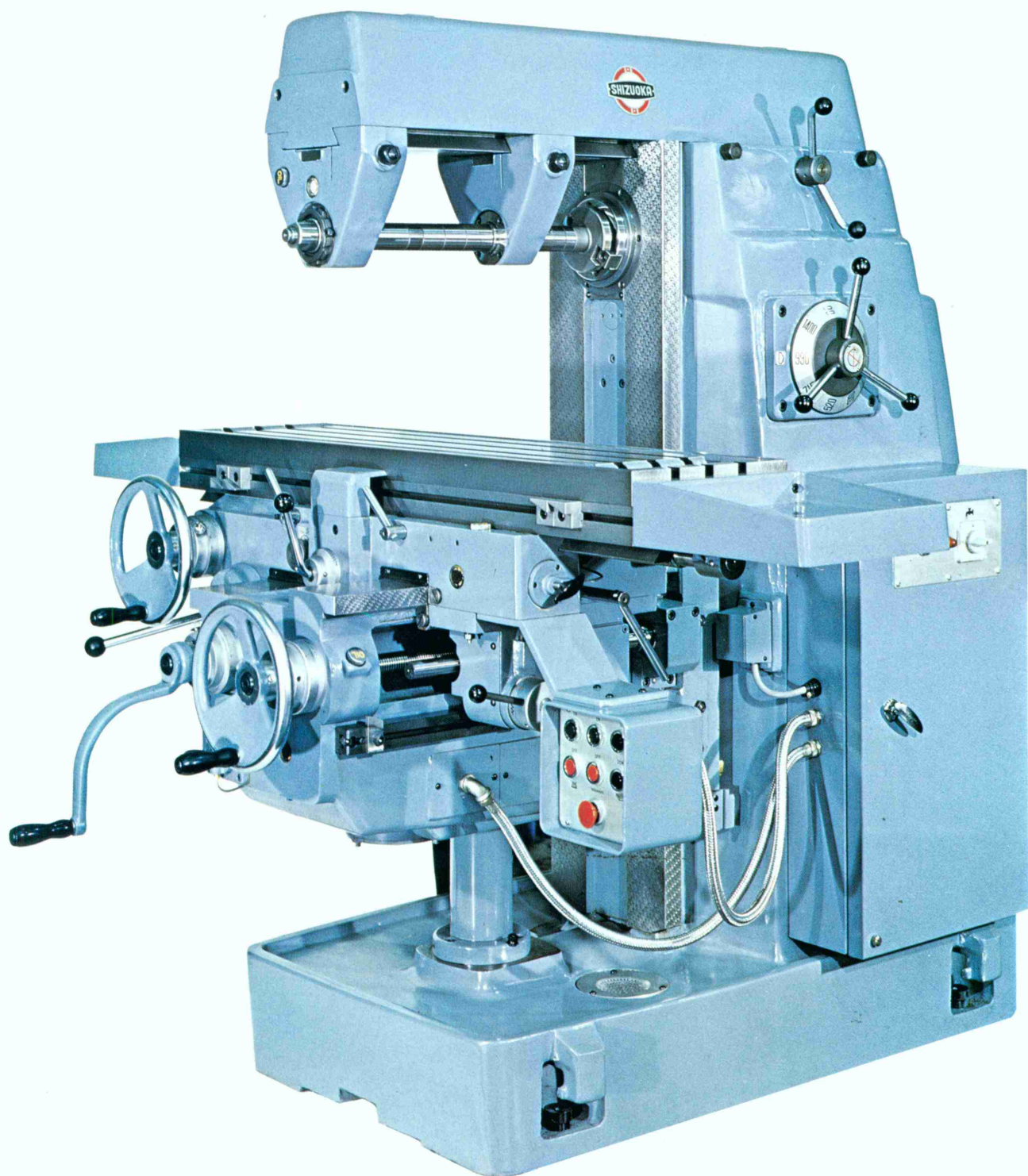


# 横フライス盤



SP-CH型





## ● 特 長

**用途が広い** 本機は最も使い易いタイプで一般機械工場に於て従来から最も多く使用されている汎用膝型横フライス盤であります。

**円滑な切削** 主軸は3点支持でフライホイールを取付けてあり主要歯車はすべてマーグ研磨盤にて精密仕上してありますので、静粛に回転し、円滑な切削加工が出来ます。

**強力切削** オーバーアームは箱型断面で巾広く設計してありますので、強力切削が出来ます。

**高速切削** アーバーサポートは2個で高速強力切削しても焼付、磨耗の心配がありません。

**立フライス盤としても使用出来る** 専用のアーム付バーチカルアタッチメントをお使いになれば立フライスの強力切削が出来アーム付のため取付、取はずしが非常に簡単で、格納した時も邪魔になりません。

**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からダウンカットが可能です。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番同等の作業範囲があります。又テーブル上には約500kg迄の加工物が取付けられます。

**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、歯車等には、サドルとニーに取付けられた二組のプランチ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。

**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。

**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、又左右送りに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プ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イカーが付いて安全装置となっています。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個所のレベル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。

## ● 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時間の精度を保守致します。

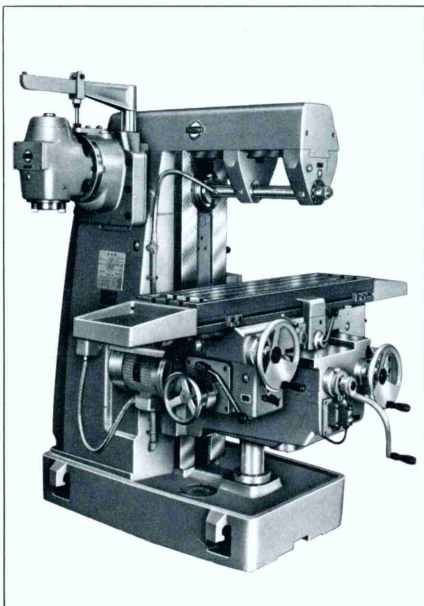
**ニー摺動面**、切削時の影響を最も受け易いニー上部摺動面は焼入研磨してあります。

**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。

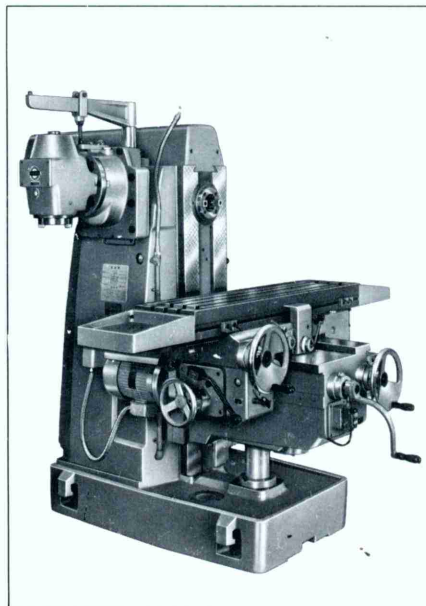
**歯車**はニッケルクローム鋼等の特殊鋼を焼入れ、マーグ歯車研磨盤にて精密研磨仕上げしてあり、又全歯車はオイルバスの中にありますので、静粛に回転し、且耐久性に富んで居ります。

**送りネジ**は左右・前後・上下共エキセロネジ研磨盤にて精密に研磨仕上げしてありますので、正確な目盛加工が出来ます。

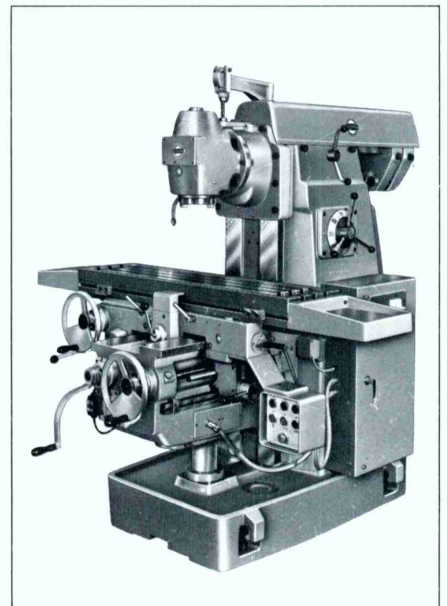
**電気品**は配線、スイッチ、ヒューズ等の1級品を使用し特に安全性に留意して居ります。



バーチカルアタッチメント格納



バーチカルアタッチメント使用準備



バーチカルアタッチメント使用

## ●仕様

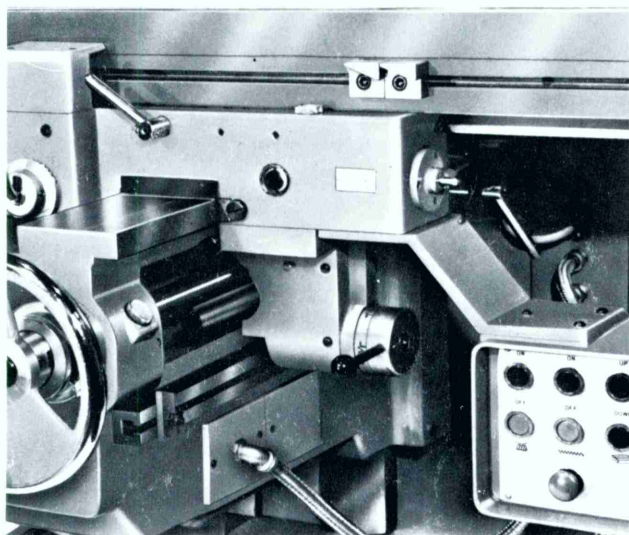
テ ブ ル	作業面寸法 (mm)	標準 1,100×280 特別 1,300×280	主 軸 電 動 機	回 転 数 (r.p. m)	90~1,400 (9段)
	左右移動距離 (mm)	標準 820 特別 1,000		先端孔テーパー	N S T 50 (40は特別)
	前後移動距離 (mm)	300		先端中心より テーブル上面迄 (mm)	30~480
	上下移動距離 (mm)	450		先端中心とオーバー アーム下面との距離 (mm)	125
	T溝寸法(巾・数・間隔)(mm)	16・3・60		主 軸 (kw)	3.7
	左右前後送速度 (mm/min)	(50HZ) 13~600 12段 (60HZ) 15~720 12段		テーブル左右前後送 (kw)	1.5
左 右 前 後 早 送 速 度 (mm/min)	(50 H Z) 2,500 (60 H Z) 3,000	テーブル上下早送 (kw)	0.6		
		切削給油ポンプ (W)	75		
上下早送速度 (mm/min)	(50 H Z) 665 (60 H Z) 800	重 量 (kg)	2,000		

### ●標準附属品

アーバー及びカラー	1組
アーバー締付ボルト	1組
レベルングボルト	4個
工 具 類	1式
工 具 箱	1個
取扱説明書・精度検査表	1式

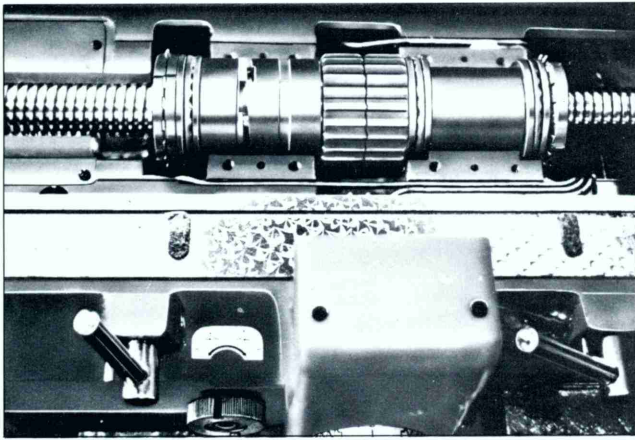
### ●特別附属品

- バーチカルアタッチメント (アーム付)  
N S T 50又はN S T 40  
主軸先端よりテーブル上面迄 (mm) 0~350  
主軸中心からコラム摺動面迄の距離 (mm) 300
- ミーリングアーバー ⅞吋・1吋・1¼吋
- カッターアーバー
- ソケット
- 照明装置
- プレンバイス
- 万能割出台
- 円テーブル

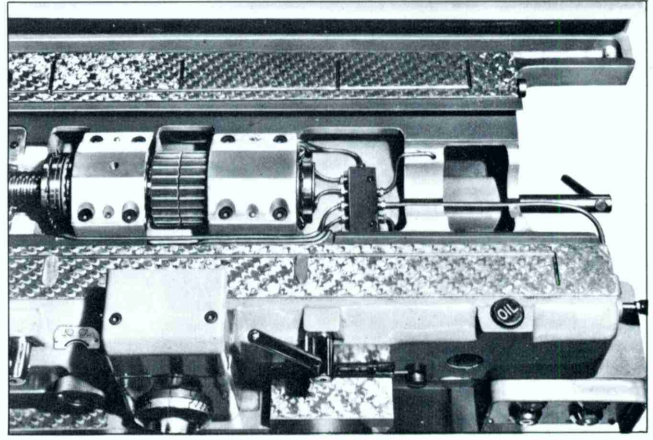


テーブル前後自動送機構

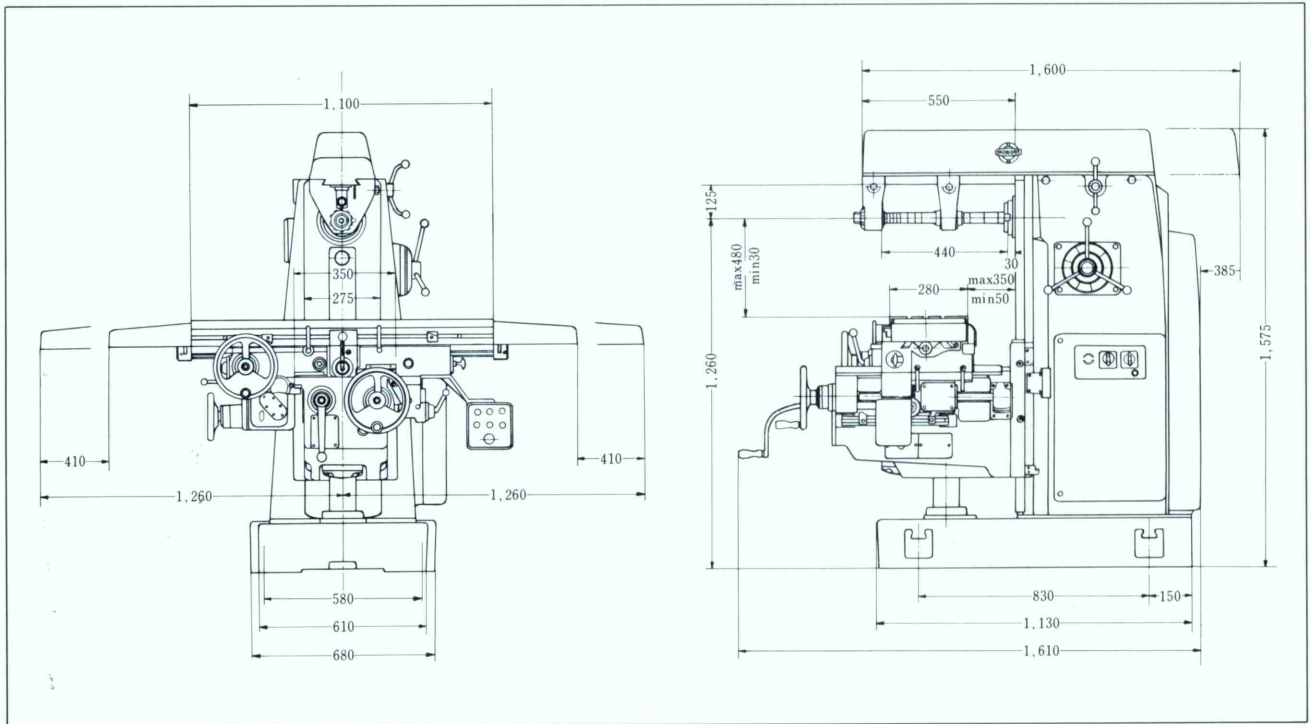




バックラッシュエリミネーター



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)
  - 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)

- タレット型立フライス盤(SP-5)
- タレット型立フライス盤(ST-AC)(ST-BC)
- ライトレースミル(光電管倣フライス盤)(LT-M)
- スパイラル自動フライス盤(SC-A)

代理店

株式会社 静岡鐵工所

本社・工場 静岡市豊原町9-52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)

大阪営業所 大阪市東淀川区西中島7-29(興北ビル)  
郵便番号-532・電話 大阪06(304)0681

名古屋営業所 名古屋市熱田区白鳥町58(愛聖ビル)  
郵便番号-456・電話 名古屋052(682)6601