

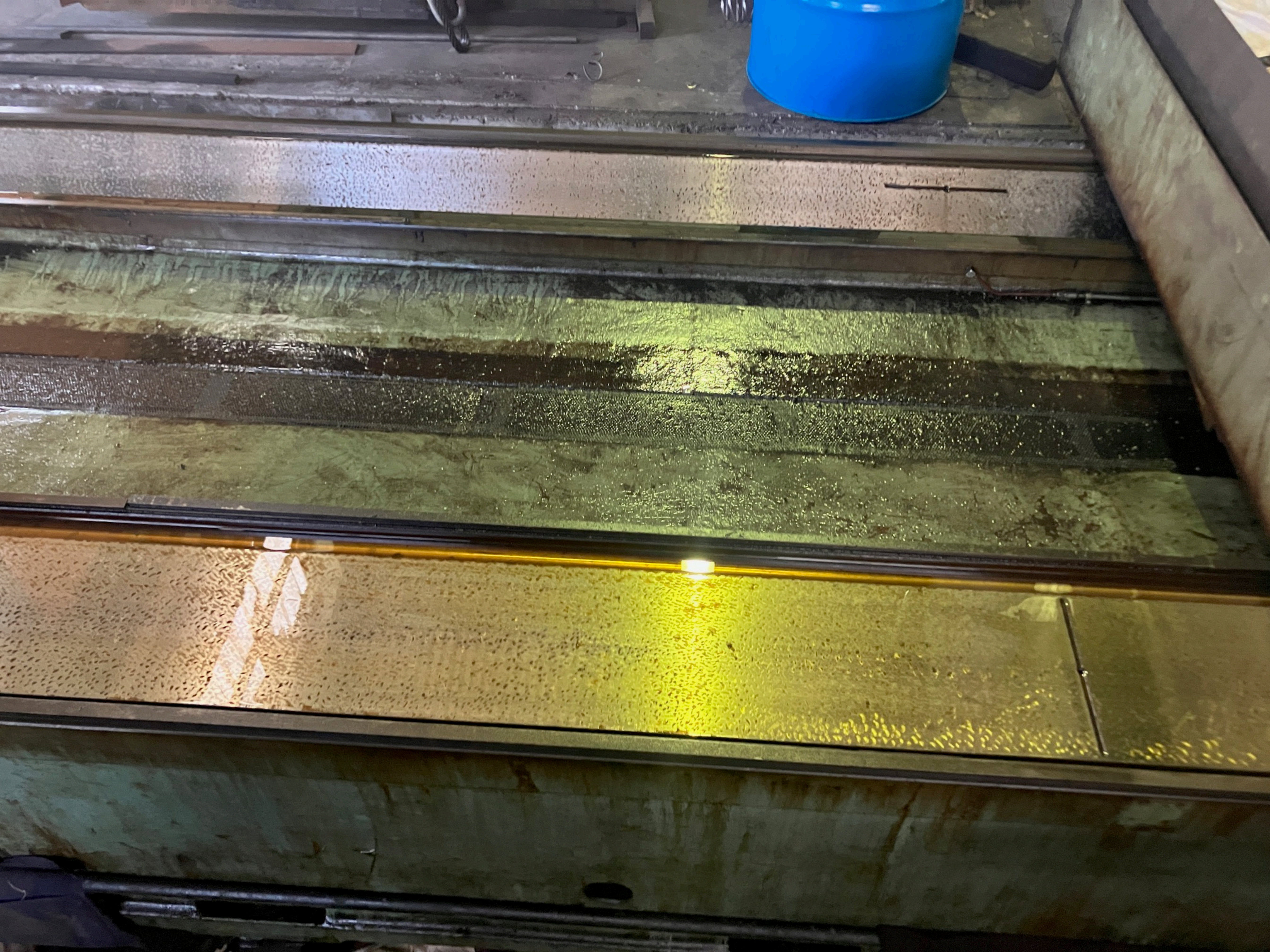




INDUCTION MOTOR

TYPE	VTF0	FORM	KK	PHASE	3
KW	7.5	VOLTS	200		200
POLES	4	CYCLES	50		60
RATING	CONT.	RPM	1440		1730
ROTOR	K2	AMP'S	28		27
INSULATION CLASS	E	CODE	F		E
JIS C 4210		SHIELD BEARINGS	6308HL		6306H
MFG. NO.			07015841		

Hitachi, Ltd. Tokyo Japan









正面ユニット

主軸回転計



主軸ロード計



運転速度



主軸回転速度



主軸ギヤ



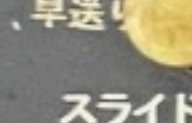
プレーナ



テーブルミーリング運転



早送り



スライド送り速度



スライド



スライド自動上昇



タッピング



スライド



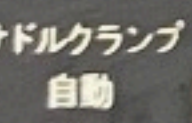
ミーリング



左側面ヘッド・刃物台送り
刃物台タイマ送り時間



早送り



サドルクランプ



タイマ送り



停止

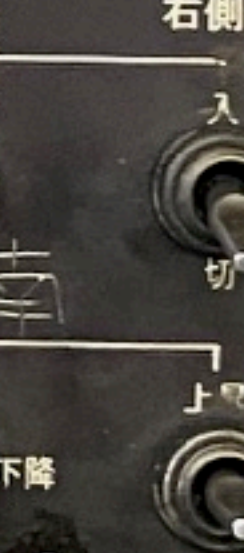
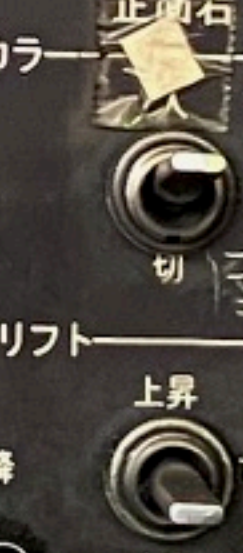
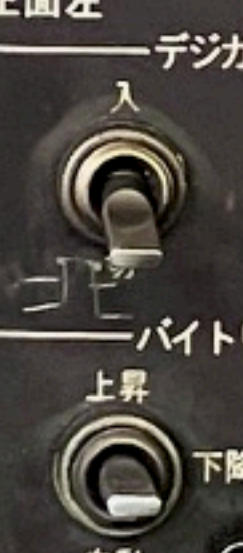


左側面

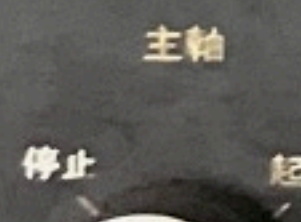
正面左

正面右

右側面



右側面刃物台送り
刃物台タイマ送り時間



スライド自動クランプ



スライド送り



運転準備



クロスレール昇降
正面ヘッド・刃物台送り
定位位置停止



クロスレール



バトリフト



- 潤滑油異常
- リミット作動
- バッテリー異常
- ブレーナー異常
- サーボ異常
- 補機過負荷
- 主軸過負荷
- 操作異常
- ブザー停止

- 切削油
- テーブル潤滑油
- 入
- 連続
- 切
- 自動間欠



OIGO

- ヘッド・刃物台送りギヤクラッチ
- ハイキヤ
- 正面ユニット
- 右バイト
- 右バイト
- バイト昇降

- スケールリセット
- X
- Y
- Y1
- Z

前後

北南

北南



Handwritten notes on a piece of paper:
OK
2.3
5.10
2.5



卷子

機械仕様

※プレーナー仕様

テーブル作業面積	mm	2200 × 7000
テーブル最大ストローク	"	7200
門幅	"	3100
切削有効高さ	"	max 2200
ベッド全長	mm	12900
テーブル切削速度	m/min	3.5~70
テーブル戻り速度	"	3.5~70
正面刃物台切削送り量	mm	0.4~50
正面刃物台早送り速度	mm/min	2000
右サイド刃物台昇降送り量	mm	0.4~50
右サイド刃物台早送り速度	mm/min	2000
クロスレール昇降速度	"	350

※ミーリング仕様

切削最大幅	mm	3000
切削有効高さ	"	max 2100-(カッター厚み)
テーブルミーリング送り速度	mm/min	10~800 <早送り 3500>
正面ヘッド横送り速度	"	10~400 <早送り 2000>

※電動機

テーブル駆動モーター	kw	55 (DC)
テーブルミーリング送りモーター	"	3.7 (DC)
刃物台及ユニット横送りモーター	"	3.7 (DC)
正面ヘッド昇降モーター	"	1.8 (DC)
右サイドヘッド昇降モーター	"	3.7 (DC)
右サイドヘッドスライド送りモーター	"	2.2 (AC)
左サイドユニット昇降	"	3.7 (DC)
クロスレール昇降モーター	"	5.5 (AC)
潤滑油モーター	"	0.75 (AC)
油圧ポンプモーター	"	2.2 (AC)
冷却ファンモーター	"	2.2 (AC)

表 子

ミールングユニット仕様

【正面ユニット】

型 式		11-UTU-J
主 電 動 機	k w	11 k w × 4 p
主 軸 回 転 数	(低 速)	r p m 10 ~ 266
	(高 速)	r p m 47 ~ 1000
ユニットストローク	m m	500 (スライド式)
主 軸 端	—	NT. 50
カッタークランプ	—	MAS II型 プルスタッド方式
主軸回転数変換方法	—	手動レバー方式
ユニット送リスクリュー	—	ボールネジ φ40
主 軸 許 容 推 力	k g	1300

【サイドユニット】

型 式		7.5 MU-C
主 電 動 機	k w	7.5 k w × 4 p
主 軸 回 転 数	(低 速)	r p m 62 ~ 578 (8段)
	(高 速)	r p m 74 ~ 696 (8段)
ユニットストローク	m m	200 (スライド式) + 110 (クイル式)
主 軸 端	—	NT. 50
カッタークランプ	—	ドロ잉ボルト方式
主軸回転数変換方法	—	手動ダイヤル方式