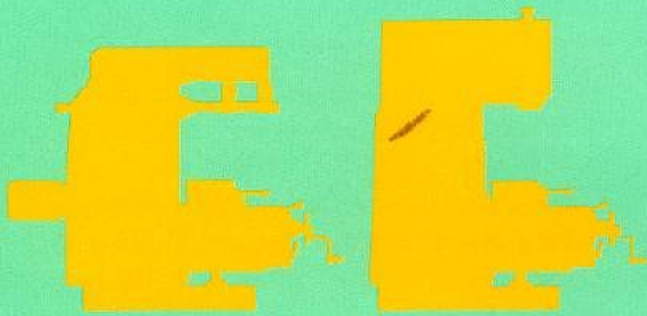


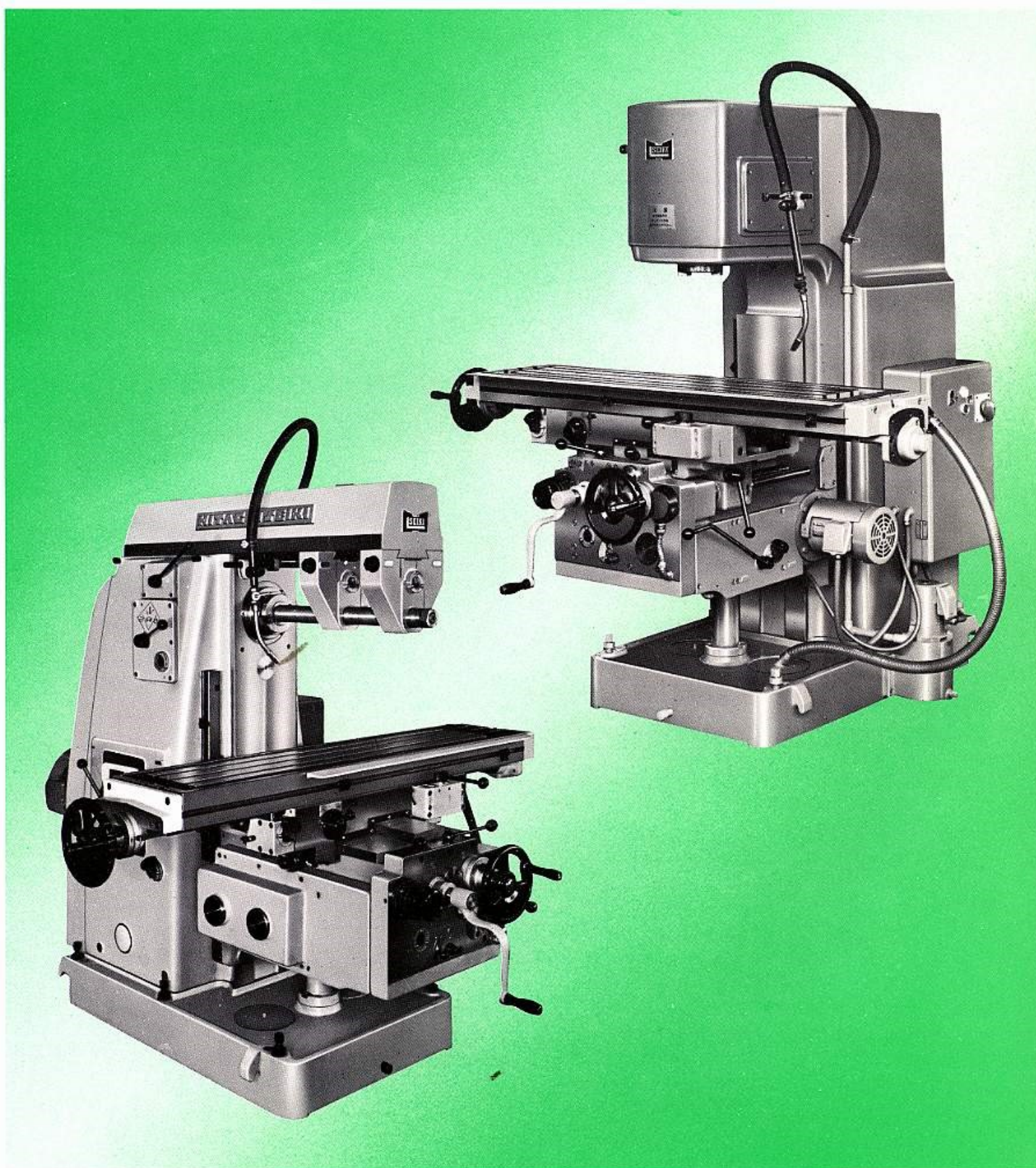
SEIKI



2MF 形

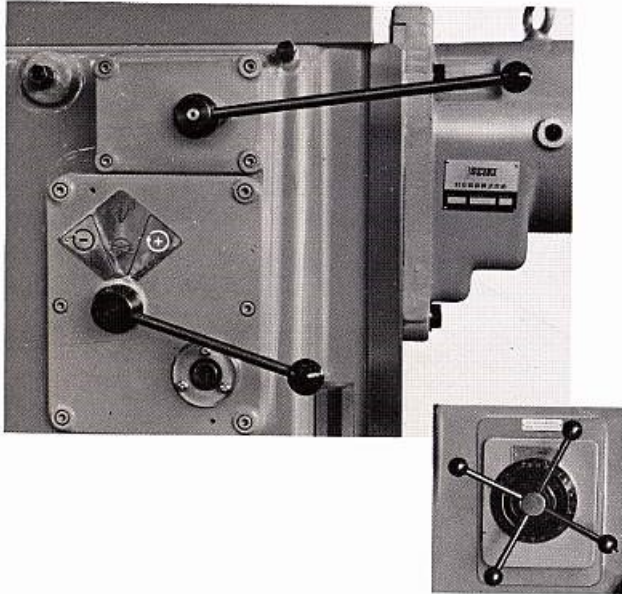
フライス盤 (横形 立形 万能形)

フライス盤製作半世紀を越す歴史と技術が生んだ
このMFシリーズは
人間工学に基づいた使い易さと
生産効率を重視した実用的な性能を
追求しています。



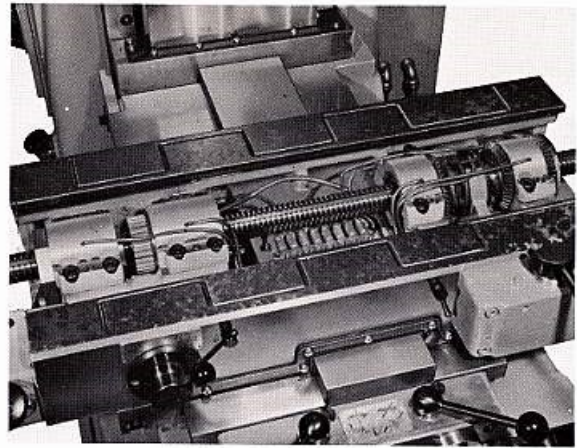
主軸

主軸は超精密級テーパローラベアリングにより支持され、強力切削および高精度の仕上げ削りを行なうことができます。主軸操作用のレバーとダイヤルはコラム左側に集中的に設けてあり、60～1800rpmの間を12段に変速できます。



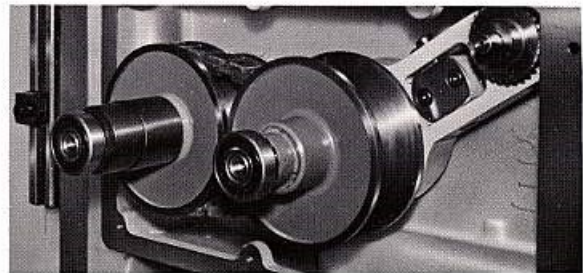
下向き削りと背隙除去装置

下向き削りを併用した高速往復切削が、この完璧な背隙除去装置により可能です。



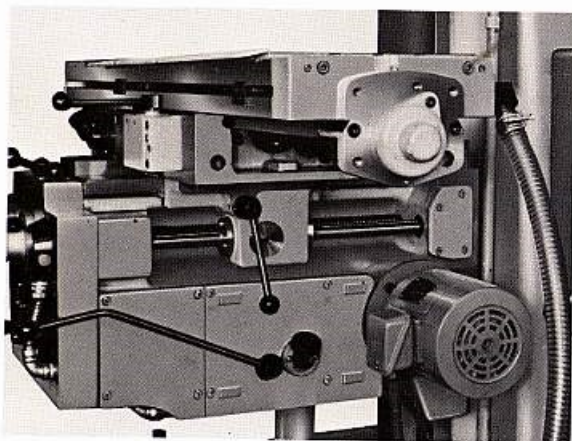
無段変速装置

広範囲にわたる主軸回転域とテーブルの無段変速により、カット径、ワークの材質に応じて、常に適正な加工条件をセレクトできます。送りの無段変速は切削中でも自由に交換できます。



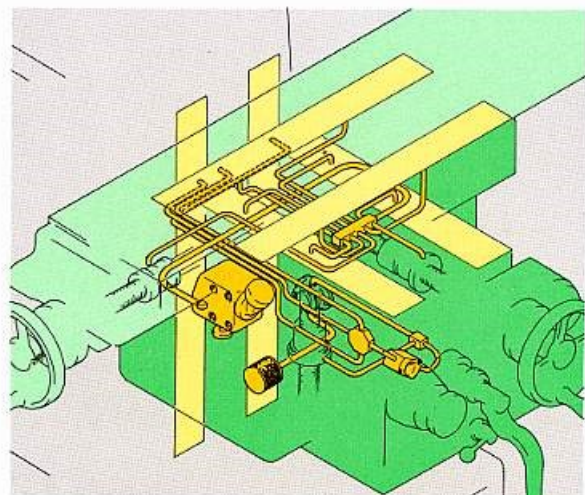
テーブル、サドル

テーブルは強力重切削に充分耐え、広幅で厚いサドル上のダブルテーブルに沿って安定した摺動をします。サドルはニー上面を大きな案内面に沿ってスムーズに摺動します。また各摺動面は特殊なワイバにより切屑から完全に保護されています。



全自動給油機構

テーブル摺動面、サドル摺動面およびテーブルリードスクリュの給油にはテーブル送りに連動する自動給油装置が組込まれ、ニー摺動面には上下送りレバーに連動して給油される自動給油方式を採用しています。



バラエティに富んだ作業を可能にする各種の特別付属装置

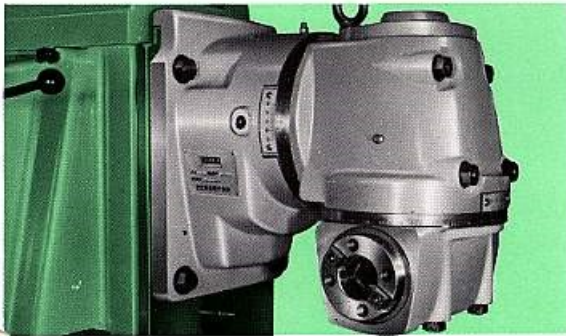
バーチカル ミーリング装置 (固定形…JIS B6101 No50 旋回型… // No40)

横形および万能形の主軸頭に取り付けて立形フライス盤としての作業に使用するもので、特に重切削を目的とする場合には固定形を、また角物加工を行なう場合には主軸が垂直面内で自由に旋回できる旋回形をご利用下さい。



ユニバーサル ミーリング装置 (JIS B6101 No40)

横形および万能形の主軸頭に取り付けます。水平面内と垂直面内で旋回ができますので、ラックおよびリード物の切削ができ、またあらゆる傾斜面の切削もワークの取付け替えをせずに行えます。

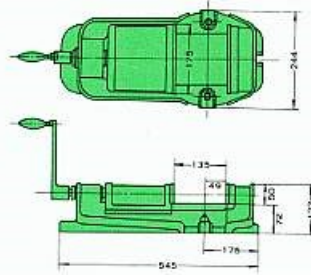


クイック チェンジ アダプタおよびコレット
フェイス カッタ、サイド カッタ、ドリル、リーマおよびエンド ミル等のフライス用工具を、たびたび取替えて各種の加工をする場合に特に便利な工具で、アーバ ドローイン ボルトによりこのアダプタを主軸に取り付けておくと、各種のコレットを主軸端側だけで簡単に交換することができます。

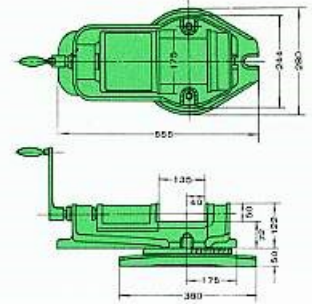


バイス

プレーン バイス



スイベル バイス



オーバ ヘッド スピンドル仕様

主 軸 端	JIS B 6101 No.40	
ラム前後最大移動距離	mm	525
主軸中心よりコラム前面までの距離	mm	140~665
主軸回転数	rpm	100~1,500
主軸速度の変換数	段	8
旋回角度(水平, 垂直面内とも)	度	360
電 動 機	kW-P	1.5-4

特別付属装置

品 名	横 形	万能形	立 形
バーチカル ミーリング装置 (固定形・旋回形)	○	○	~
ユニバーサル ミーリング装置	○	○	~
万能割出装置 (連動装置・差動割出し装置)	○	○	○
円テーブル装置(連動装置)	○	○	○
*テーブル オートサイクル装置	○	~	○
*デジタル位置読取装置	○	~	○
プレーン バイス	○	○	○
スイベル バイス	○	○	○
Qホルダ クイック チェンジ アダ プタおよびコレット	○	○	○
締 金 具	○	○	○
センタ アーバ	○	○	○
*オーバ ヘッド スピンドル装置	○	○	~

(注) *印は本体発注時にご指示下さい。

常備付属品

品 名	横 形	万能形	立 形
*1 アーバおよびカラー	1 組	1 組	~
アーバ サポート	1 組	1 組	~
*2 アーバ ドローイン ボルト	1 組	1 組	1 組
オイル	1 個	1 個	1 個
グリース ガン	1 個	1 個	1 個
スパナ, レンチ	1 組	1 組	1 組
主軸穴ワイパ	1 個	1 個	1 個
レベリング シート	1 組	1 組	1 組

(注) *1 標準アーバ径 31.75mm

*2 アーバ ドローイン ボルトはE1~8mmUNC およびとなっています。

本体仕様

		横 形	万 能 形	立 形
テーブル				
左右最大移動距離	mm	710	710	710
前後 "	mm	280	280	280
上下 "	mm	450	400	400
作業面の寸法	mm	1,300×290	1,300×290	1,300×290
T溝の寸法(幅×ピッチmm×条) ...	mm	16×60×3	16×60×3	16×60×3
最大旋回角度	度	—	±45	—
送り量の変換数		無 段 階	無 段 階	無 段 階
送り量の範囲				
左右および前後	mm/min	16~1,000(50Hz) 19~1,200(60Hz)	16~1,000(50Hz) 19~1,200(60Hz)	16~1,000(50Hz) 19~1,200(60Hz)
上下	mm/min	4~250(50Hz) 5~300(60Hz)	4~250(50Hz) 5~300(60Hz)	4~250(50Hz) 5~300(60Hz)
早 送 り				
左右および前後	mm/min	2,800(50Hz) 3,400(60Hz)	2,800(50Hz) 3,400(60Hz)	2,800(50Hz) 3,400(60Hz)
上下	mm/min	700(50Hz) 840(60Hz)	700(50Hz) 840(60Hz)	700(50Hz) 840(60Hz)
主 軸				
主 軸 端		JIS B6101 No.50	JIS B6101 No.50	JIS B6101 No.50
回転速度の変換数		12	12	12
回 転 数	rpm	60~1,800	60~1,800	60~1,800
電 動 機				
主 電 動 機	kW-P	5.5-4	5.5-4	5.5-4
送り用電動機	kW-P	0.75-4	0.75-4	0.75-4
切削剤用電動機	W-P	60-2	60-2	60-2
製品重量	kg	2,000	2,050	2,000
所要床面積	mm	2,425×2,135	2,425×2,590	2,425×1,635

ユーザー側電源容量

- 電 源
- 電 源 容 量
- 電源スイッチヒューズ
- 一次側配線
- 接 地 線

製造・発売元

平岡工業株式会社

〒357 埼玉県飯能市川寺641

☎ 04297(2)2131代

電話ファックス 04297(3)6595

サービス部門

ヒラオカエンジニアリングサービス(株)

〒350 埼玉県川越市の場806-1(光陽ビル2F)

☎ 0492(33)5101

大阪事務所 大阪府吹田市江坂町1-6-8 三功ビル

☎ 06(380)2654