

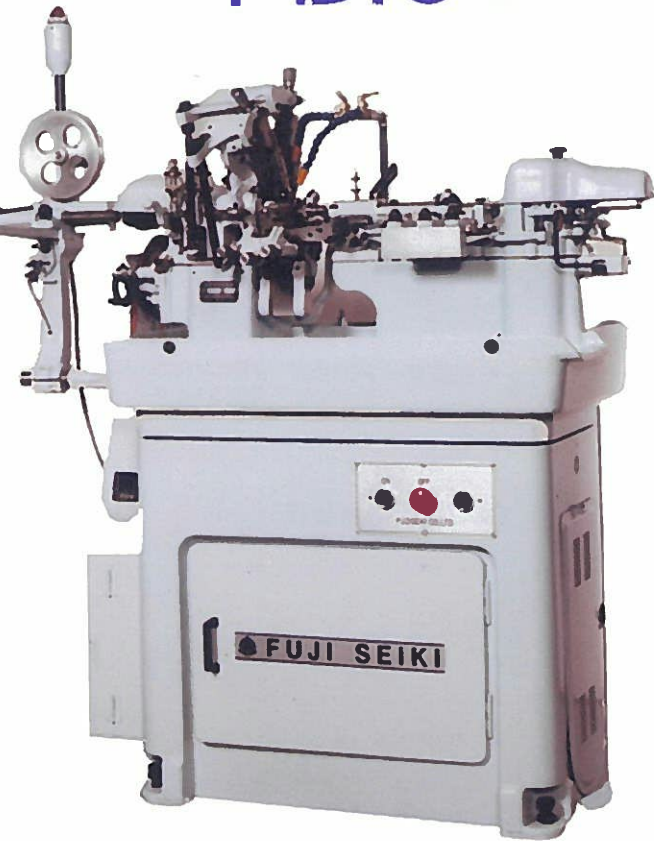
FA10形 FB10形

特長

- 主軸機構にベアリングを採用し、高速で且つ安定した精度を約束します。
- ねじ切り加工ミス検出装置のとりつけにより、安心した作業管理ができます。
- 材料自動停止装置により材料終了時には自動的に機械が停止し、赤ランプにて表示します。
- 広い作業スペースと切粉処理の容易さは抜群です。

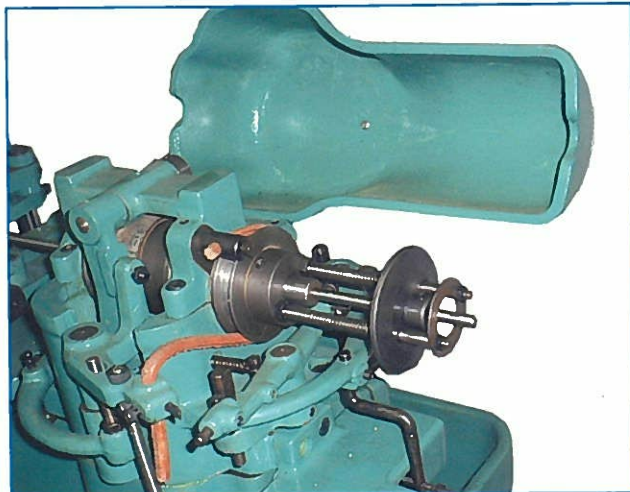
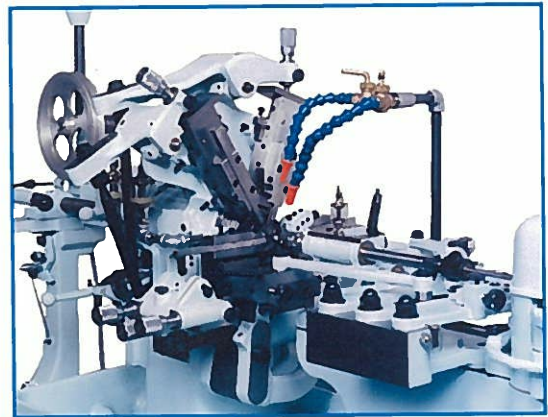
主軸

主軸受けは、超精密級アンギュラコンタクトベアリングを背面合わせに使用しプリロードの調整を行い、主軸台に固定するように設計してあるので、保守が容易であるとともに長期にわたって使用しても機械精度が初期の状態とほとんど変わらず、精密部品を高精度に安定して加工することが可能です。



刃物台

刃物台は、時計方向にNo1、No2、No3、No4ツールと称し、メインスピンドルを中心に各々のツールが放射状に配置されています。No1ツールは長手送りと径方向のみの運動をします。また、長手送り加工中に穴加工、面削り、溝入れなども同時に行えるので、製品により非常に能率的です。なお、各刃物台はマイクロねじで微調整が行えますから、刃物を正確に、しかも短時間にセットできます。



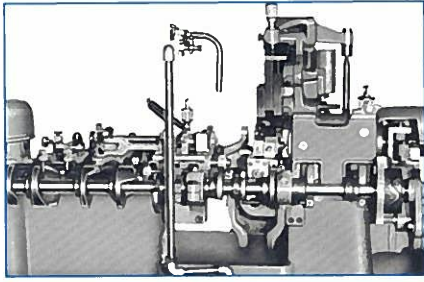
旋回腕

カム軸側に配置されたこの装置は、旋回運動、長手運動を行ない、材料受け、センターリング、ドリリングを行ないます。

心押し台およびねじ切り装置

ドリリングには穴あけスピンドルを、タップ、ダイス使用の場合にはねじ切りスピンドルを交換して使用します。

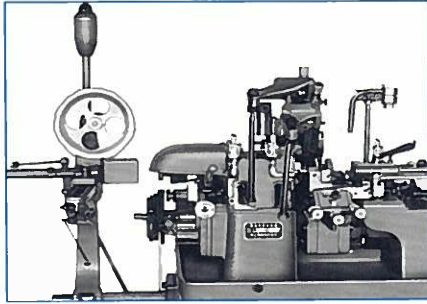
ねじ切り作業は、主軸と同方向にねじ切りスピンドルを高速回転させ、主軸との回転差にてねじ切り作業を行ないます。



カムおよびカム軸

径方向切削には板カム、長手切削にはベルカムを使用します。

カム軸は、中間軸受け部より二分され、カムを取り付けたまま交換が可能ですので、セット替えは短時間ででき、非常に能率的です。なお、必要に応じて手動回転に切り替えることもできます。



材料自動停止装置

材料終了時には、リミットスイッチにより、カム軸回転を停止させ同時に機械も停止します。

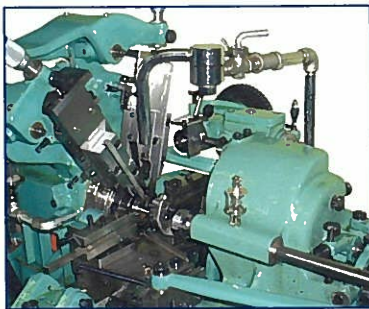
また、モーターに過負荷がかかった場合は過負荷安全装置が働き、機械は停止します。



FB10形

* 相違点
 FB10形 刃物台(5ツール)
 FA10形 刃物台(4ツール)

摺割装置【特別付属装置】



この装置は、旋削後の加工物をレバーにより取り上げて上方に運び、主軸で次の加工が行なわれている間に平行して頭部の摺割りを行ない、加工後ツマミより離脱させ、製品のみ選別管を通り一ヶ所に集まるようになっており、選別装置もかねています。

なお、駆動は別モーターを使用していますので、主軸速度に関係なくスプロケットを交換することにより、材質に応じた自由な回転を得ることができます。

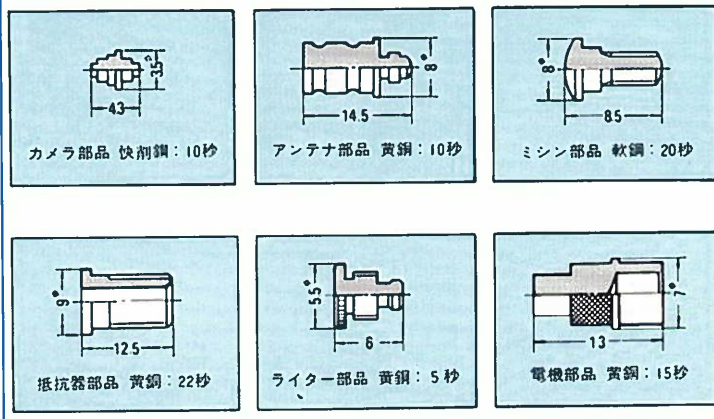
【摺割装置仕様】

- ツマミ能力.....径6mm 長さ20mm
- 穴あけ能力.....径4mm 深さ7mm
- カッター径及び厚さ.....25~45mm0.1~1.5mm
- カッター回転数.....340~700r.p.m.
- 摺割用電動機.....0.2kw

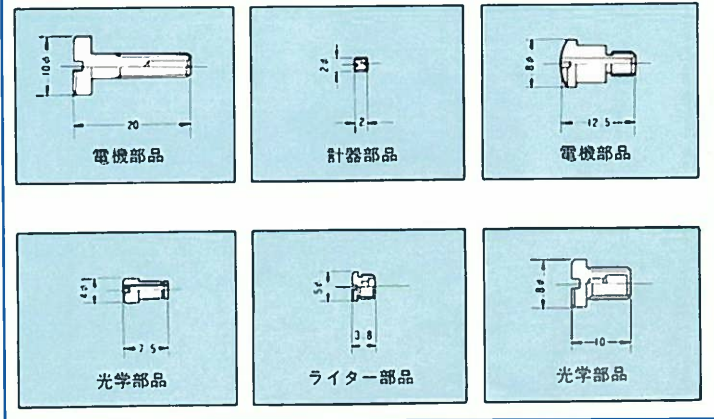
FA10形 機械仕様

コレットチャック能力	10mm(12mm)
切削し得る長さ	30mm
ねじ切り能力	黄銅 6mm
	快削鋼 5mm
主軸回転速度(5段)	(50Hz)2000~6000rpm
	(60Hz)2400~7200rpm
カム軸回転速度	(50Hz)2.5~50.0rpm
	(60Hz)3.0~60.0rpm
刃物の数	4
テールストックスピンドル数	1
テールストックの穴あけ径	6mm
テールストックの穴あけ深さ	30mm
主電動機	1.0kw
床面より主軸中心までの高さ	1,080mm
所要床面積	830mm X 400mm
重量	470kg

■ 製品加工例



■ 摺割装置付加工例



標準付属装置

1. 材料送り装置
2. 切削油装置
3. オイルカバー
4. ねじ切り安全停止装置

精密自動旋盤
 各種アタッチメント
 パイプ・シャフト加工機
 二次加工専用機

富士精機株式会社
 〒365-0051 埼玉県鴻巣市宮前566
 URL: <http://www.fujiseikikk.jp>

Tel 048-597-2535(代)
 Fax 048-597-2534