



キー溝盤

キー溝切削の
決定版です。

TK-150A

2枚刃使用



TAKARA KIKAIKOGYO CO., LTD.

キー溝切削の決定版。

キー溝盤

TK-150A

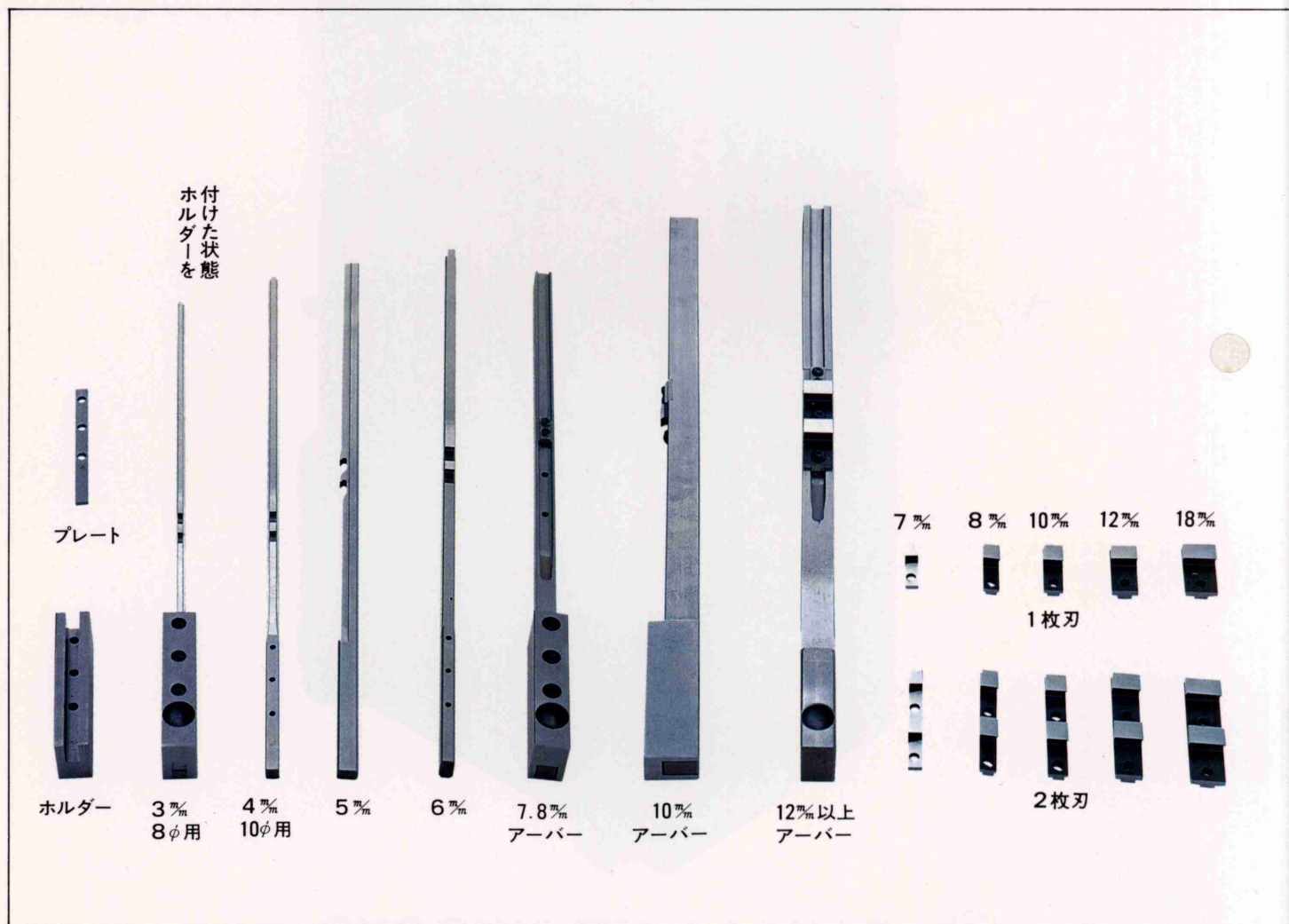
操作は

特長

- 2枚刃を使用、荒削り、仕上げと同時に切削、又1枚刃としても使用出来ます。
- テーブルの送りは5/100単位で0.3%迄6段、自動送り、定寸法で自動停止。
- ストッパー付ですから切込み寸法が深くなることはありません。又タイマーで仕上げ回数を繰り返すことができます。
- 加工物に刃が当たらない様にテーブルが戻りながら前進します。
- 刃はアーバーにボルトで取り付けただけでOK、刃の芯出し、アーバーの直角調整不用です。
- アーバーはテーブル上部、下部と2ヶ所ガイドの為、逃げが少ない。
- テーブルは切込み深さ方向と、左右方向に動かせますので、巾を広げることができます。
- 本機は、小型で場所を取らず、操作、ワーククランプも簡単です。
- 刃の再研磨が可能です。
- 粉末高速度鋼カッターを使用した場合、ステンレス、ダイス鋼等切削良好です。

※尚、本機にオプションとして(割出し回転テーブル、傾斜台、内径基準治具など)を取り付けることにより広範囲に加工出来ます。

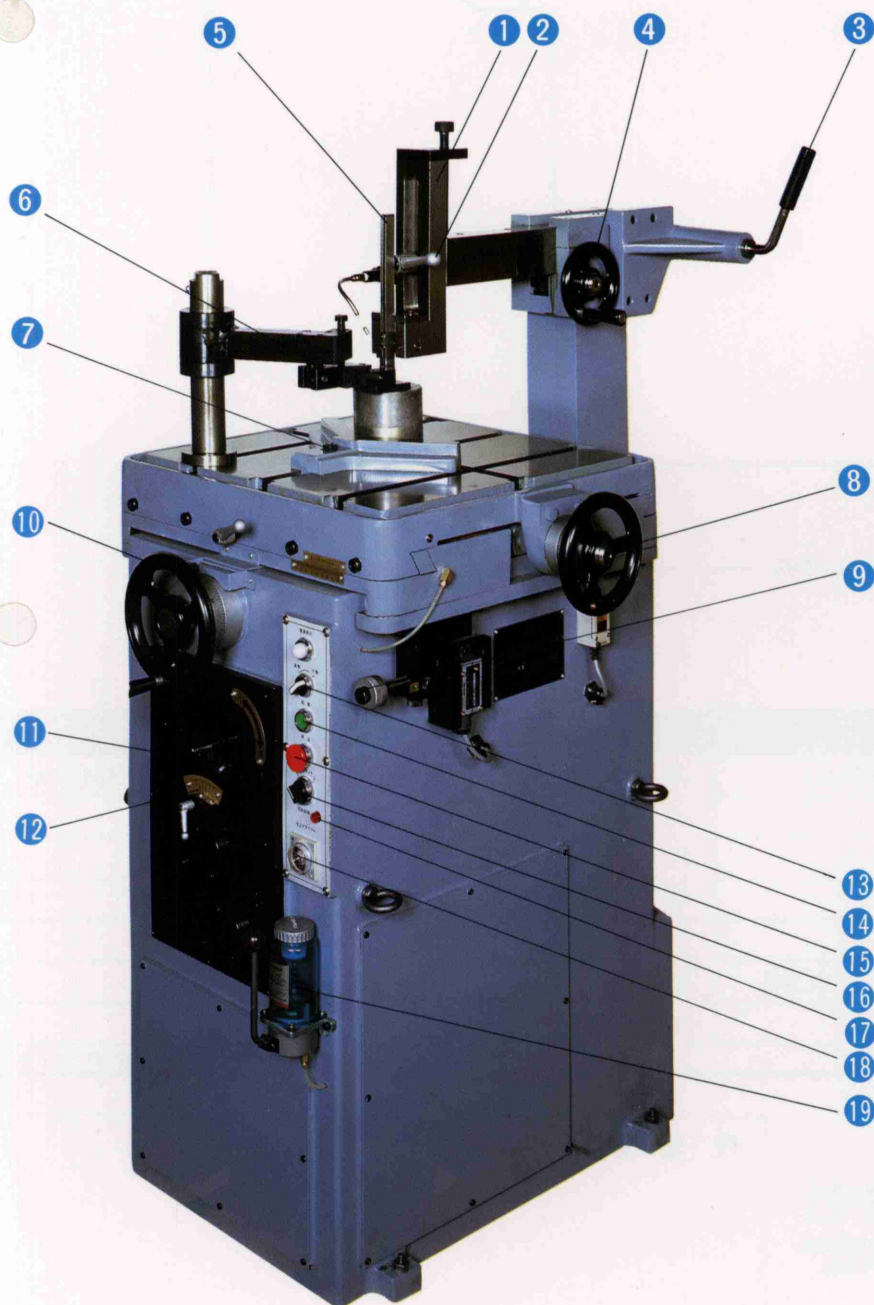
《アーバーカッターの一例》



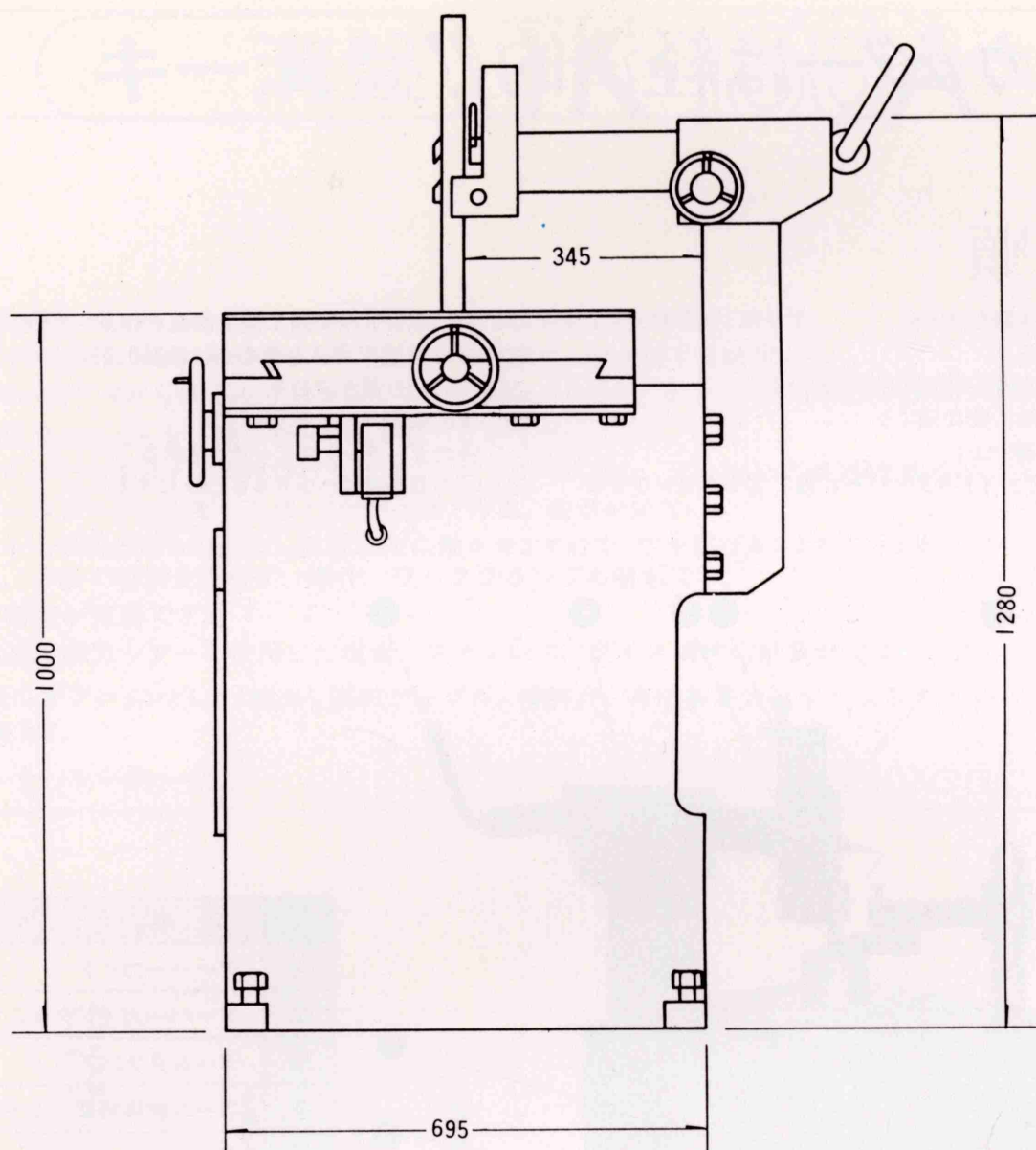
簡単!! カッターは経済的!!

操作手順

- 1) ⑤のアーバーを取り付ける
- 2) 加工物を乗せる
- 3) ②をゆるめ①を加工物の高さに合わせる
- 4) ⑦イケールを加工物に当てる
- 5) ⑥で加工物を締める
- 6) ④のハンドルでガイドをアーバーに当て③をクランプする
- 7) ⑩のハンドルで加工物を前進させカッターに当てる
- 8) ⑨の目盛で深さを決める(1目盛0.05)
- 9) ⑫の送り量を決める
- 10) ⑭の始動スイッチを押す
- 11) ⑯のクーラントスイッチを入れる
- 12) ⑪の自動送りハンドルをく入にする



番号	名 称
1	アーバーガイド
2	アーバーガイドクランプ
3	アームクランプ
4	アーム前後移動ハンドル
5	アーバー
6	ワーククランプ
7	ワーク芯出イケール
8	左右送りハンドル
9	切込量ストッパー
10	前後送りハンドル
11	自動送りハンドル
12	送り量調整
13	寸動切替スイッチ
14	始動スイッチ
15	停止
16	クーラントポンプスイッチ
17	リミットランプ
18	タイマー
19	給油ポンプ



◆仕様			
ストローク	150 $\frac{mm}{m}$ (切削長さ135 $\frac{mm}{m}$)	回転数	30R.P.M(9m) 38R.P.M(11m)
キー溝巾	3~20 $\frac{mm}{m}$	テーブル大きさ	560×570 $\frac{mm}{m}$
前後テーブルストローク	60 $\frac{mm}{m}$	床面積	520×695 $\frac{mm}{m}$
左右テーブルストローク	±25 $\frac{mm}{m}$	電動機	1.5KW
アーバ背よりコラム迄	345 $\frac{mm}{m}$	クーラントポンプ	60W 2P
切込量	0.05 0.1 0.15 0.2 0.25 0.3 $\frac{mm}{m}$	電源	200V 3相
テーブル戻り	0.4max 0.15min	本機重量	800kg

※改良の為、お断りなく外観及び仕様の一部を変更することがありますのでご了承下さい。



宝機械工業株式会社

〒924 松任市宮永市町112-1 TEL (0762)75-5155(代)
FAX (0762)75-5156

代理店