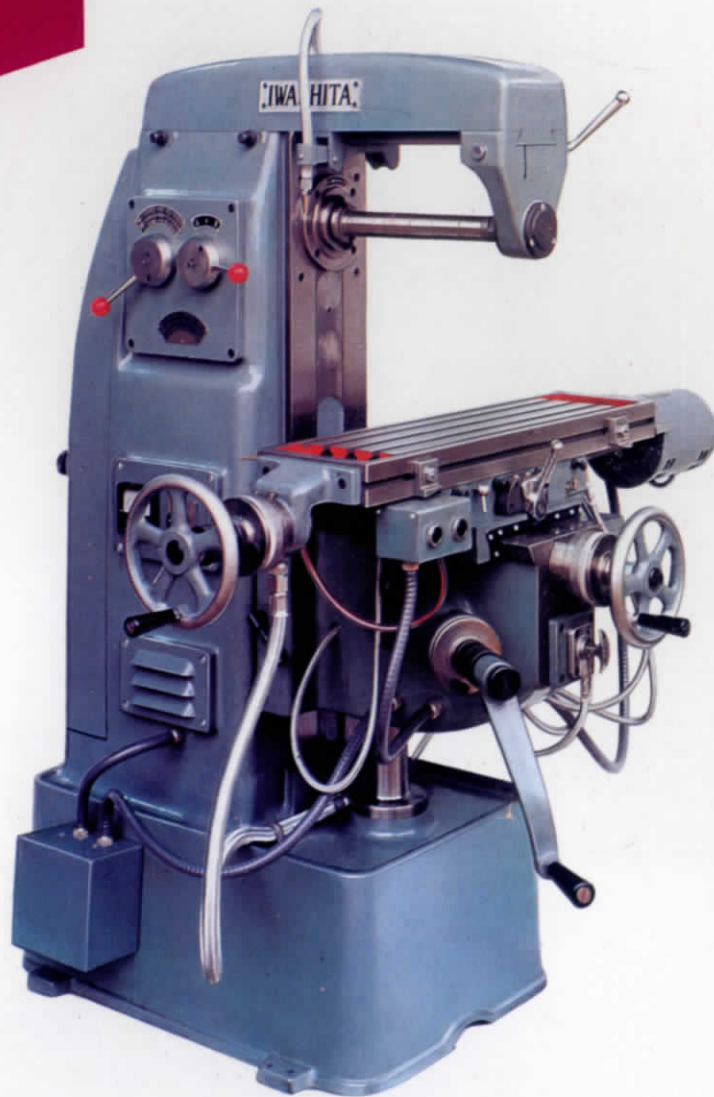


NK 1/2

横フライス盤



(本機の特長)

- ① 本機は近代生産の合理化に呼応するため、簡単な機構と取扱いの簡易化を目的として製作された実用本位の汎用横型フライス盤であります。
- ② 主軸は特殊鋼を用い（調質）精密研磨を施し軸受にはアンギュラ・コンタクト背面組合せベアリングを使用し、切削精度を保持致します。
- ③ コラムは高速重切削に耐え得るよう強固な箱型を取り入れ（FC-30調質）摺動面は広く、強度及び耐磨耗性に優れております。
- ④ テーブル送り装置は、ユニバーサルボールジョイント軸を経てテーブル下面のギヤー送りを通じ1コのレバーによって左右自由です。
- ⑤ テーブル早送り装置にはモーター直結により2.5米毎分の送りが出来ます。リミットスイッチのストッパーにて自由に早送り長さを調整することができます。
- ⑥ 専用の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も出来ます。



株式会社

岩 下 工 業 所



主要寸法

| | | | |
|---------------|-----------------------|--|-----------------------------------|
| テーブル | 左右最大の移動距離 | 450 ^{m/m} | |
| | 前後最大の移動距離 | 180 ^{m/m} | |
| | 上下最大の移動距離 | 400 ^{m/m} | |
| | テーブル寸法 | 190 ^{m/m} ×750 ^{m/m} | |
| | テーブルT溝寸法 | 13 ^{m/m} ×3 | |
| | 左右送り変換数 | 6段 | |
| | 左右送り範囲(1回転に付き) | 0.106 ^{m/m} ~0.72 ^{m/m} | |
| | 主軸 | 主軸穴のテーパ | N T.40# |
| | | 主軸回転の変換数 | 18段 |
| | | 主軸回転数 | { 高速 毎分95~2,240 低 速 毎分80~1,870 |
| 主要電動機 | | (4極) 1.5KW | |
| 早送り用電動機 | | 12極定格 60W | |
| 機械の高さ | | 1,430 ^{m/m} | |
| 所要床面積 | | 1,000 ^{m/m} ×1,200 ^{m/m} | |
| 正味重量 | | 900 ^{kg} | |
| バーチカルアタッチメント | | | |
| 下面よりテーブル間最大距離 | | (250 ^{m/m}) | |
| " 中心より本体摺動面距離 | (220 ^{m/m}) | | |

本機は日本工業標準規格に準拠精度検査試運転を行なっております
本機は税法上特別減価償却制度の適用を受けられます

| 附属工具 | 製品機種 |
|------------------------|---------------------------|
| ス パ ナ.....2本 | 横 フ ラ イ ス 盤 (NK-1/2#型) |
| ド ラ イ バ2本 | " (NK-1#型) |
| ホーロセットハンドル.....1組 | " (NK-1 1/4#型) |
| | " (NK-H型) |
| 特別附属品 | |
| バーチカルアタッチメント (NT40#) 1 | 立 フ ラ イ ス 盤 (NKV-1 1/4#型) |
| " 取付ボルト 4 | " (NK-HV型) |
| 主軸連結アーバー 1 | |

代 理 店



株式会社

岩 下 工 業 所

本社・工場 福井市文京1丁目13番10号

電話 福井 (0776) 22-5946(代)

郵便番号 910