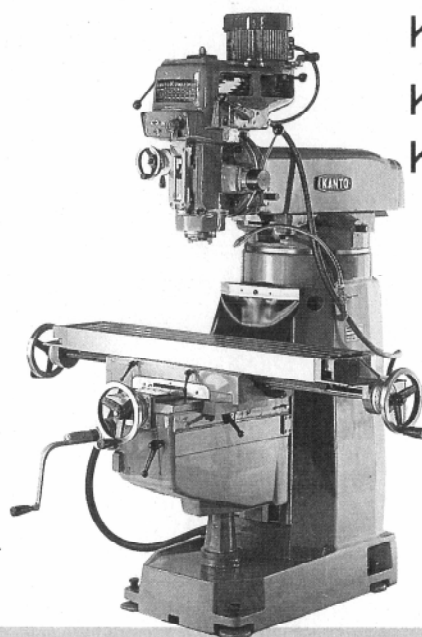
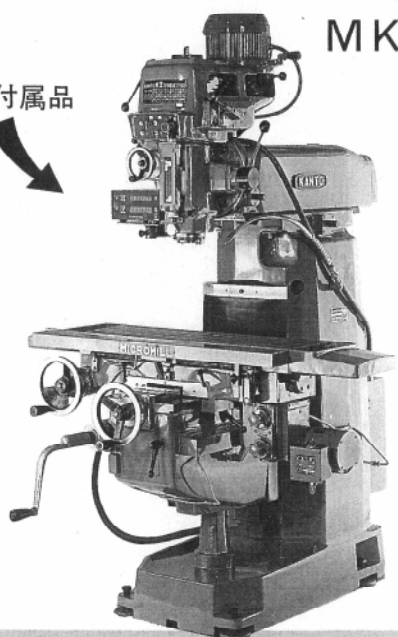


MK  
MK II

KR-10K  
KR-10K  
KR-15K  
KR-15K

特別付属品



小形ながら高剛性にすぐれ、テーブル前後動きは300mmと作業範囲が大きくなっています。テーブル左右自動送り付、ハンドル操作は前面集中方式を採用。さらにサドル幅が広く、テーブルの支えが安定していますのであらゆるフライス作業が行えます。

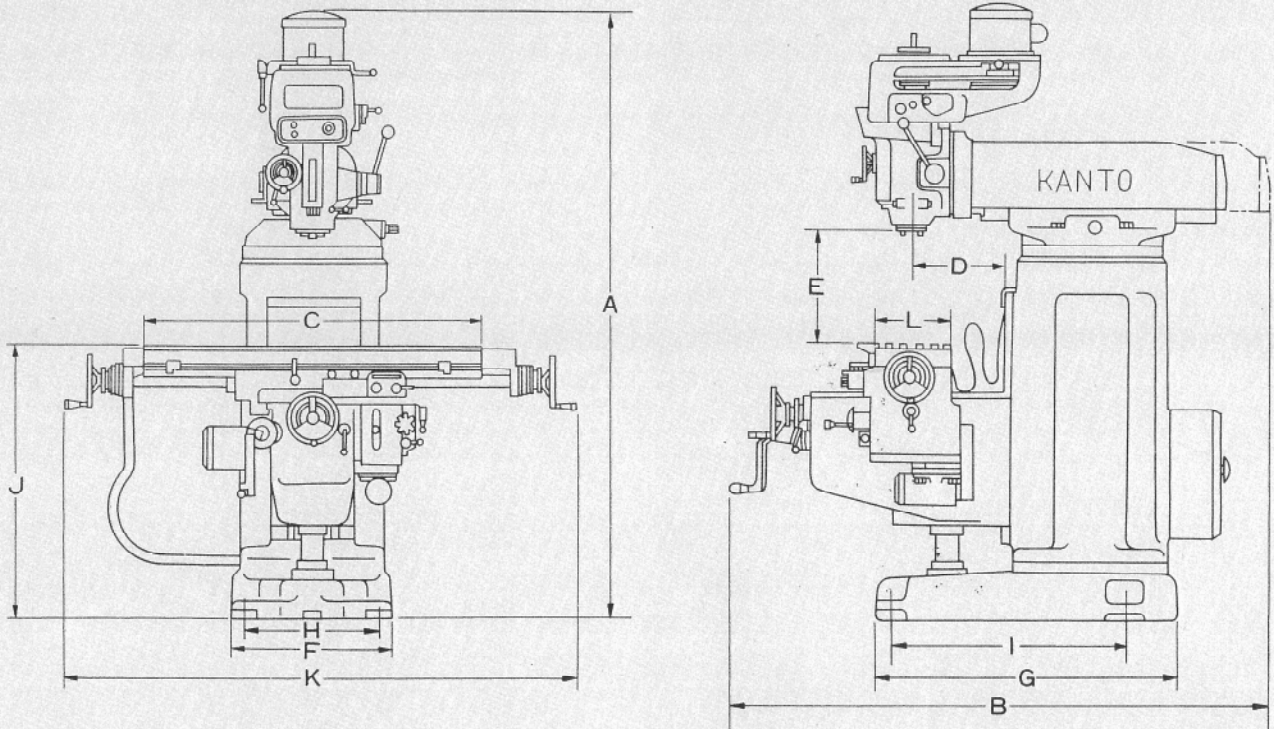
(MM.呼称はデジタル位置決め装置、特別付属品付を意味します。)

精密加工用の実用機として完成された機種です。高操作性とともに、高精度、バランス等すぐれた特長を数多くもったフライス盤の普及形タイプの決定版です。

諸元	型式	M	KR-10	KR-15	KR-N17	KR-N25	
テ ー ブ ル	工 作 面 寸 法	865×250mm		1100×250mm		1100×270mm	
	T 溝 の 幅	16mm					
	T 溝 の 数	3					
運 動 範 囲 お び 速 度	テ ー ブ ル 左 右 動 き	500mm		600mm		700mm	
	ラ ム 前 後 動 き			200mm		400mm	
	オ ー バ ラ ム 旋 回	不可		左右180°			
	テ ー ブ ル 上 下 動 き	400mm					
	テ ー ブ ル 前 後 動 き	300mm					
	主 軸 端 面 から テ ー ブ ル 上 面 まで	55~455mm					
	テ ー ブ ル 切 削 送 り 速 度	50Hz 19~380mm/min 12段 60Hz 23~460mm/min 12段		—		10~480mm/min 12段	
	テ ー ブ ル 早 送 り 速 度	—					2500mm/min
デ ジ タ ル 位 置 決 め 装 置 ( 特 別 付 属 品 )	読 み と り 範 囲	500×300mm		600×300mm		700×400mm	
	最 小 読 み	0.005mm					
電 動 機	テ ー ブ ル 左 右 送 り 用	75W 4P/2P		—		0.4KW 4P	
	テ ー ブ ル 上 下 早 送 り 用	—		—		0.4KW 4P 0.75KW 4P	
	切 削 油 ポ ンプ 用	40W					
重 量	(約) kg	1210	1250	1270	1310	1610	

※本仕様は予告なしに変更することがあります。

## 外形寸法図



型式	記号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
MK(MK II)		2030	1790	865	200 ~ 400	465	520	970	460	765	820	1345	250
KR-10K(KR-10K II)		2030	1790	865	230 ~ 430	465	520	970	460	765	820	1560	250
KR-15K(KR-15K II)		2030	1790	1100	230 ~ 430	465	520	970	460	765	820	1795	250
KR-17K(KR-17K II)		2030	1720	1100	230 ~ 430	465	520	970	460	765	825	1685	250
KR-N17K(KR-N17K II)		2030	1720	1100	230 ~ 430	465	520	970	460	765	825	1685	250
○ KR-N25K(KR-N25K II)		2100	2160	1100	205 ~ 605	480	640	970	前500 後580	800	815	1710	270

単位：mm

従来からご愛用いただいているKANTOの製品——。

KANTOマイクロポア・ポーリングバー・マイクロポイント工具研削盤・プリセッティングマシン(KTP-80N  
KTP-600)・コレットホルダ・倣型彫盤(KCM-5)・バフ専用機

## 関東工機株式会社

工機事業部

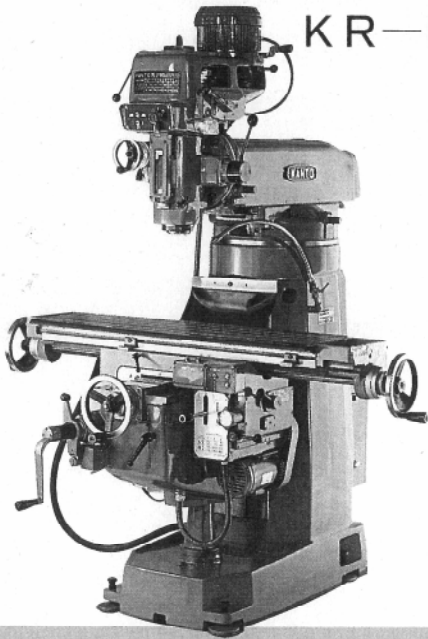
〒330 埼玉県大宮市三橋 2-811 TEL(0486)44-6321(代)

マイクロポア事業部

〒350-02 埼玉県坂戸市小沼384 TEL(0492)83-2831(代)

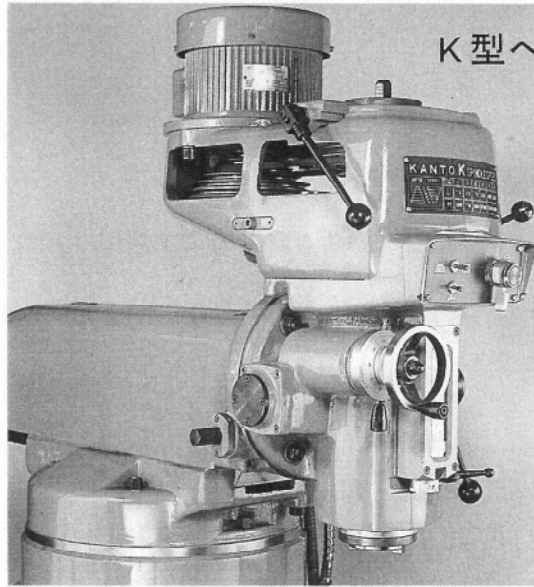
代理店

KR-N17I  
KR-N17I



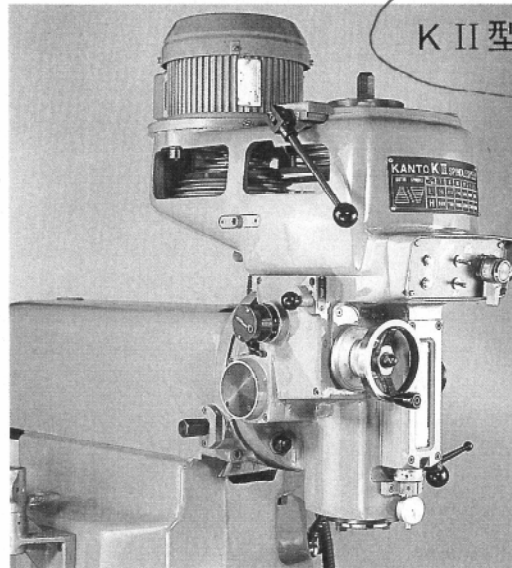
テーブル左右自動送り(早送り付)、テーブル上下早送りにより、生産工場における作業能率を高め、また治工具工場における精密加工にも適合できるように設計されています。(テーブル上下早送りを取りはずしたKR-17KとKR-17KIIもあります。)

K型ヘッド



エンドミル、フルバックカッター等の強力切削から高速エンドミル切削等の広範囲なフライス作業が得られるように回転速度を75~4000 r.p.mのワイドレンジとし、1.5KWモータをバックギヤで減速しているため低速時におけるトルクは増大されています。

K II型ヘッド



K型ヘッドをベースとして精密中ぐりを主目的に設計された構造ながら、一般フライス作業、ドリル作業にも最適です。主軸送りは主軸ドライブで連動されたパワーフィード方式であり、0.025、0.05、0.1mm/Revの3変速が得られます。

L

250

250

250

250

250

270

位:mm

# ユーザーの KANTOの フライス盤

## 仕様

諸元	型式	K	K II
主軸	主軸端テーパ穴	JIS No.40	
	回転数	75~4000r. p.m. 12段	
	上下動き	120mm	
	自動送り	0.025, 0.05, 0.1mm/Rev	
	左右傾斜角度	各45°	
	駆動用電動機	1.5KW 4P	