

製作仕様書

製作番号 _____
機械名称 門形プラノミラー _____
型式番号 NHGⅡ-150/350-PM _____
所要台数 1 _____

発注先	
納入先	
工場長	1
本 営	1
東 営	1
名 営	1
大 営	1
製 造	1
工 程	1
機 械	1
設 計	1
電 気	1
検 査	1

株式会社 岡村鉄工所
新潟県長岡市城岡三丁目二番十六号
〒 940 ☎ 0258 (24) 3611 (代)
FAX 0258 (24) 5715

1) 主要寸法

削り得る幅			1 5 0 0	mm
	(左コラム内側面より右サイド主軸端までの距離)		1 5 6 0	mm
削り得る高さ	(テーブル上面よりレールヘッド主軸端までの距離)		1 1 5 0	mm
削り得る長さ			3 5 0 0	mm
最大テーブルストローク			3 9 0 0	mm
テーブル作業面の長さ			3 6 0 0	mm
テーブル作業面の幅			1 2 0 0	mm
テーブルの全長			4 2 0 0	mm
ベッドの全長			8 5 0 0	mm
両コラム間の距離			1 6 0 0	mm
フライス用テーブル	早送り速度		3 5 0 0	mm / min
	送り速度	無段	1 0 ~ 1 0 0 0	mm / min
フライス用レールヘッド左右	早送り速度		3 0 0 0	mm / min
	送り速度	無段	1 0 ~ 1 0 0 0	mm / min
フライス用サイドヘッド上下	早送り速度		3 0 0 0	mm / min
	送り速度	無段	1 0 ~ 1 0 0 0	mm / min
フライス用テーブル送り電動機			AC 3.0	kw
フライスヘッド送り電動機			AC 2.0	kw

2) その他の仕様および特別仕様

全長 11,500

1. 油圧自動クランプ箇所

- ・クロスレール
- ・テーブル
- ・レールヘッドサドル
- ・レールヘッドフライスヘッドスライド
- ・サイドヘッドサドル

2. 自動給油箇所

- ・クロスレールとコラムのスベリ面
- ・レールヘッドサドル
- ・レールヘッドフライスヘッドスライド面
- ・サイドヘッドサドル

3. ジャバラ取付箇所

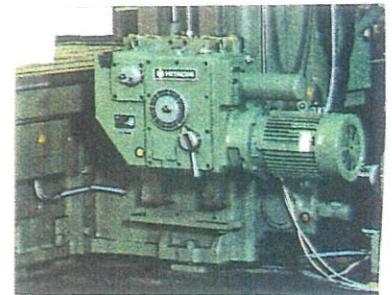
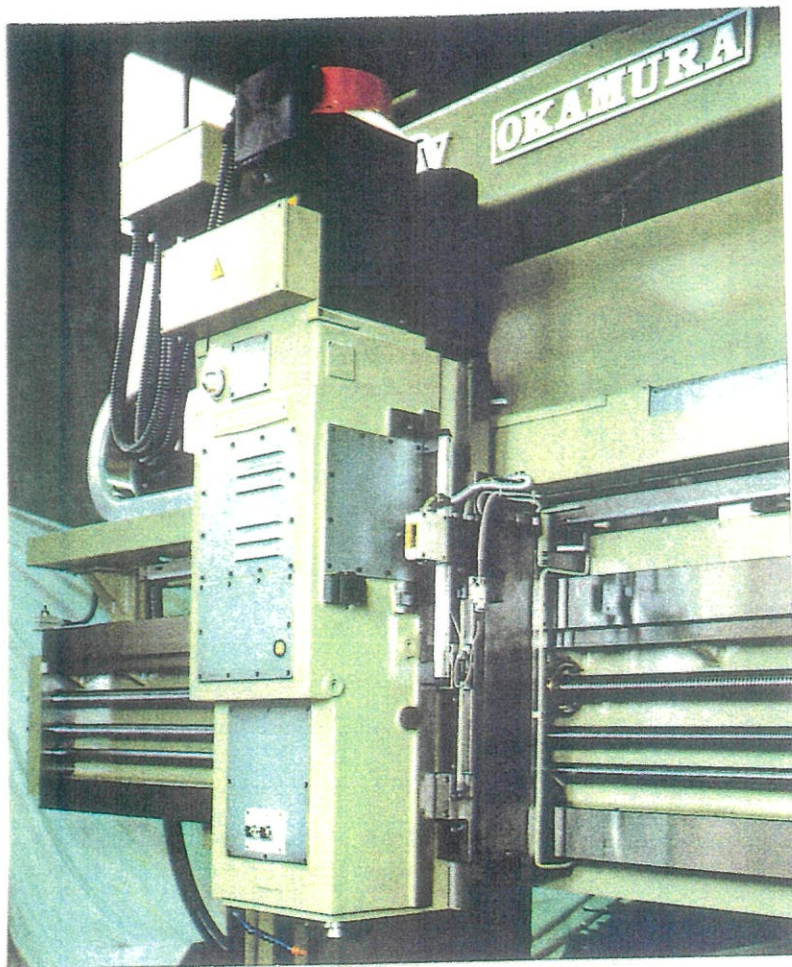
- ・ テーブル前後 鋼板製
- ・ クロスレール 布 製
- ・ クロスレールとサイドヘッド間コラムスベリ面 布 製

4. デジタル表示装置 (表示ペンダント組込み式)

- ・ テーブル (X軸)
- ・ レールヘッド左右 (Y軸)
- ・ レールヘッド上下 (Z軸)
- ・ サイドヘッド上下 (U軸)

5. オートサイクル装置

- ・ 平面往復切削
- ・ 額縁切削



フライスヘッド			
取付箇所		左レールヘッド	右サイドヘッド
ヘッド型式番号		RMU II-7.5	7.5MU-C
本体又は クイルの出入距離	mm	(本体移動量) 300	(クイル移動量) 110
クイルの外径	mm	*****	190
主軸端の形状		JIS B6101 No50	JIS B6101 No50
主軸速度	r.p.m.	無断 10-200/200-1200 (定トルク/定出力)	62-88-118-170-210-302-398-578
本体送り速度	mm/min	無段 10~1000	*****
主軸駆動用電動機	Kw	VAC 7.5/9 (連続/30分)(FANUC 15P)	4P 7.5
本体送り用電動機	Kw	AC 0.6	*****
ヘッド潤滑用電動機	Kw	4P 0.03	*****
工具着脱方式		プルスタッド (MAS P50T-2)	ドロ잉ボルト (W1)
工具シャンク形状		NT50	NT50