

日立フライス盤 2MW-V SERIES



2MW-V

2MW

高精度、高剛性、より使い易さ
コンピュータを駆使した、合理



本機各部名称

- | | | |
|--------|-------------|----------------|
| ① コラム | ⑤ ベース | ⑨ 主軸起動押ボタン |
| ② ニイ | ⑥ 制御盤 | ⑩ 主軸停止押ボタン |
| ③ サドル | ⑦ スピンドルヘッド | ⑪ テーブル・ニイ送りレバー |
| ④ テーブル | ⑧ 主軸回転変速シフト | ⑫ 送り速度変換ダイヤル |

追求タイプのフライス盤 的構造設計

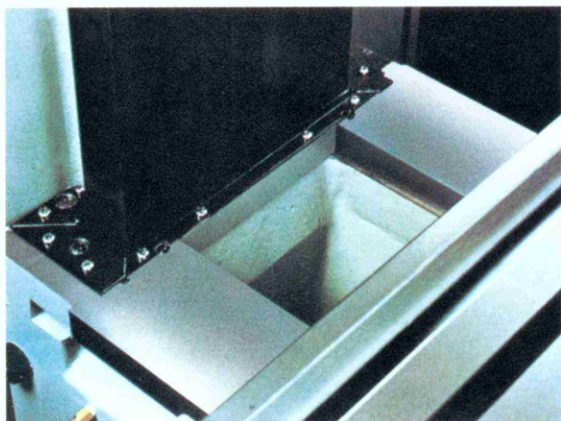


- 13 サドル送りレバー
- 14 非常停止押ボタン
- 15 サドル手送りハンドル
- 16 サドルロックハンドル

- 17 ニイ手送りハンドル
- 18 テーブル手送りハンドル
- 19 テーブルロックハンドル
- 20 早送り押ボタン

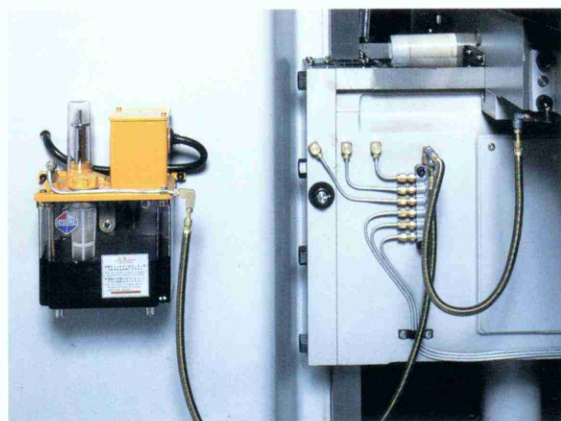
- 21 クーラントノズル
- 22 クーラント調整バルブ
- 23 電源表示灯

多くの特長をそなえた日立のフライス盤



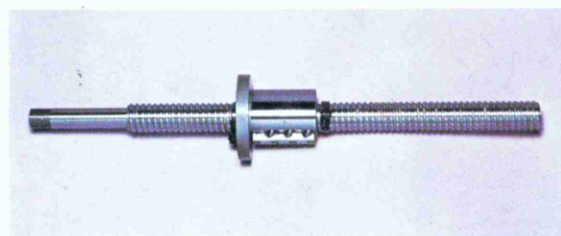
①切屑処理が容易です。

ニイ後部に切屑落下用の穴が設けてあり、切屑処理を容易にしています。



②自動集中潤滑方式を採用しています。

テーブル、サドル、ニイの各摺動面は自動集中潤滑方式で長時間、精度を維持します。



③各軸の送りにボールスクリュウを採用しています。

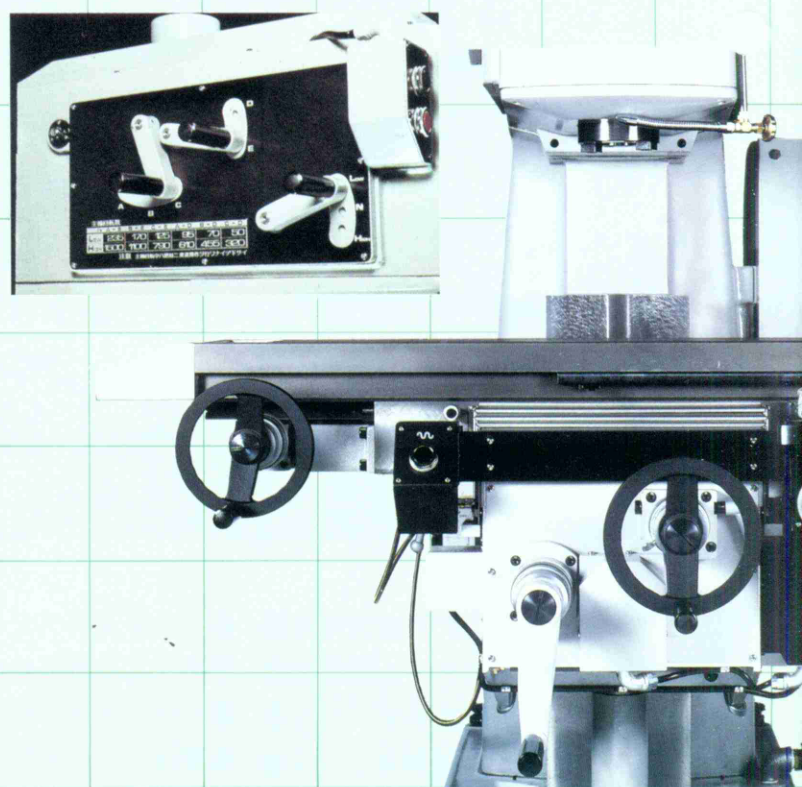
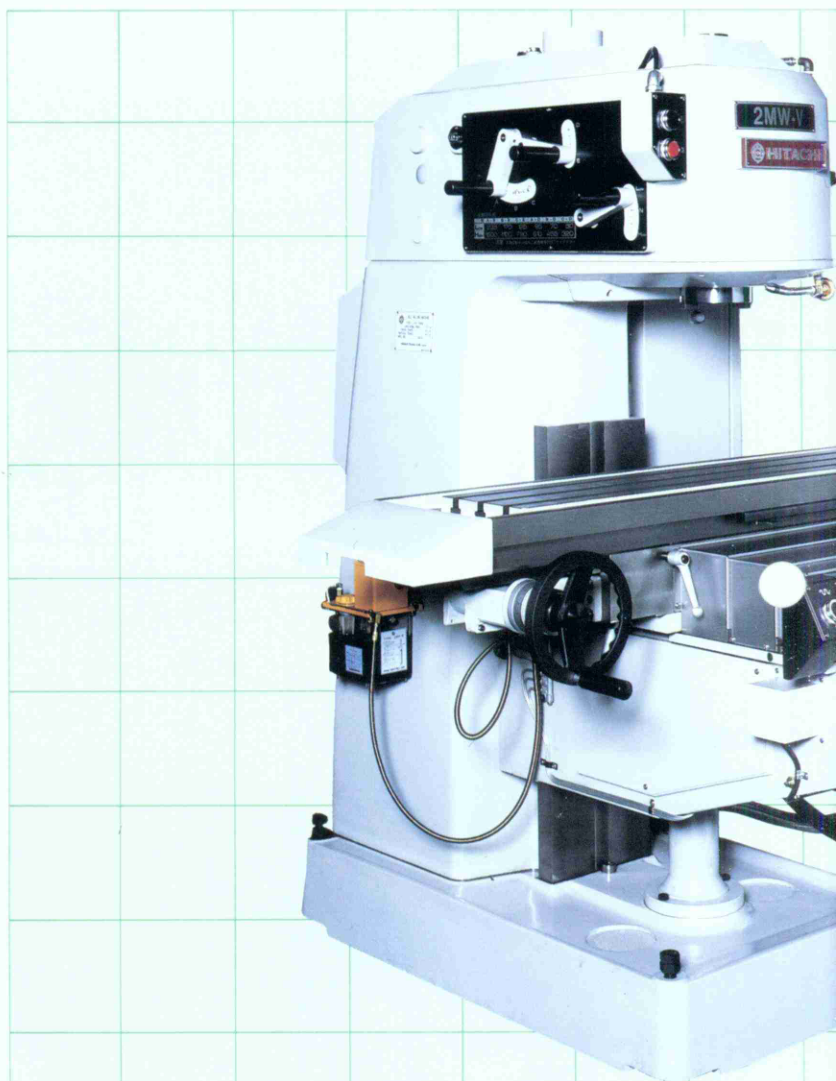
テーブル、サドル、ニイの各送りにはボールスクリュウを採用していますので、ハンドル回転力が小さく、また長期間にわたりナットの寿命を維持できます。

④送り駆動にACサーボモータを採用しています。

テーブル、サドル、ニイの各送り駆動には、ブラシレスACサーボモータを採用し、メンテナンスフリーにしています。

⑤操作ボタン、ハンドル、ノブ類は前面集中方式です。

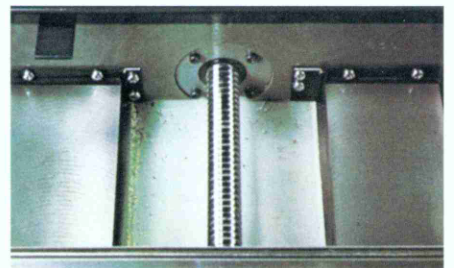
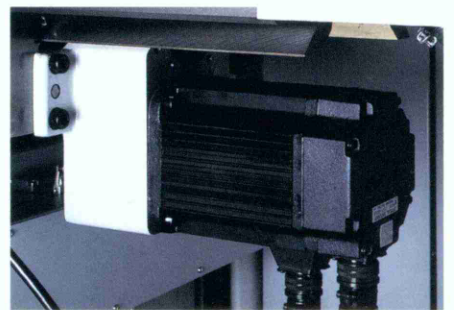
操作ボタン、ハンドル、ノブ類の操作位置は前面に集中されていますので、オペレータは楽な姿勢ですべての操作が行えます。





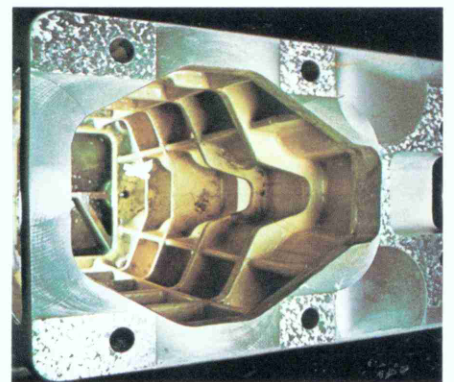
⑥角ガイドによる高精度案内と強力切削が可能です。

コラム、ニイ摺動面およびニイ、サドル摺動面はともに角ガイドになっていますから、高精度案内と強力切削が可能です。



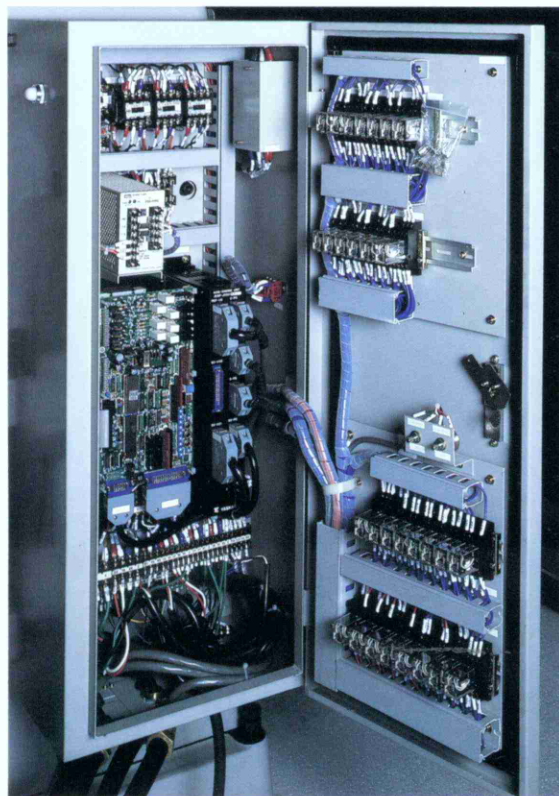
⑨テーブル、サドル駆動方式の合理化。

サドル前後用スクロウをサドル中央に配して、摺動面の偏摩耗をなくし、サドルのロストモーションを防いでいます。テーブル送りギヤボックスをサドルに取り付けて、テーブルのヤジロベイ運動を防止しています。



⑩主要構造部はコンピュータ設計。

主軸および主要構造部はコンピュータによって剛性計算し、強力フルパワ切削に十分な剛性をもたせております。

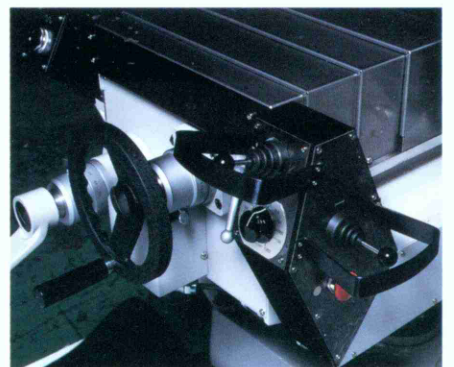


⑦コンパクトで高性能な電装品です。

日立のエレクトロニクスエンジニアリングが、高性能で極小形にまとめた安全で、信頼性の高い電装品です。

⑧熱変形に特別の配慮をしました。

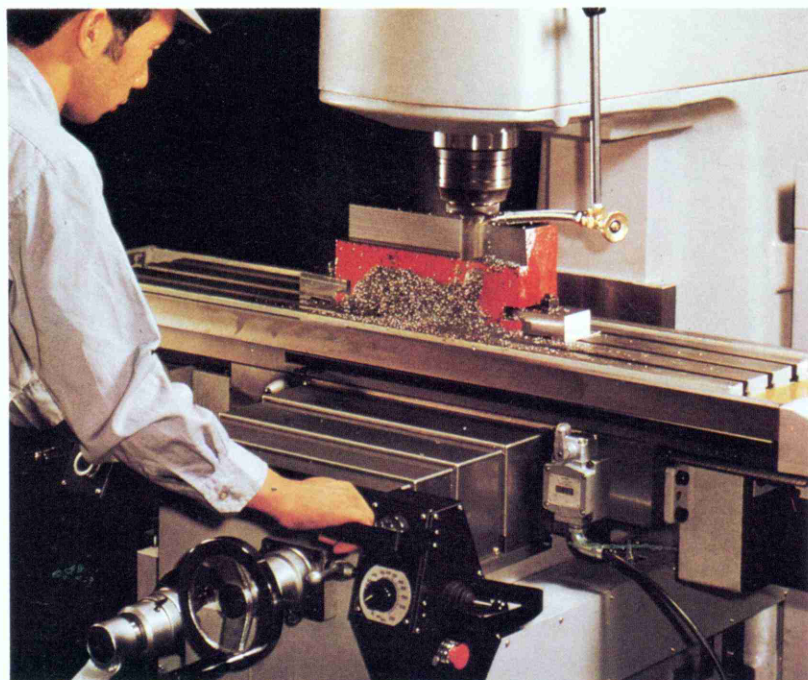
潤滑油タンクをベース後部に設け、コラム前面と背面の伸びを等しくし、且つ隣接するクーラントタンクとの熱交換により、潤滑油の冷却をはかっていますので熱変形は少なくなっています。



⑪モノレバスイッチによる送り運転。

2つのモノレバスイッチでテーブル、サドル、ニイの送り方向選択、駆動を行うことができます。

■操作性の向上は、作業能率と安全性を高めます



テーブルは床から770mmの位置まで下げられるので加工治具、加工品の取付け、取りはずしが容易に行えます。



ドロインボルトの締め付け位置が低い<1770mm>のでツーリングの交換が容易に行えます。



左右(X)送りハンドルはサドル前面に設置してあるので、一定の作業位置で操作でき、且つ前後(Y)ハンドルと両手操作により、2次曲面の加工が容易に行えます。



主軸変速レバーは機械前面から十分に手のとどく範囲に設置されていますから、いちいちコラム側面にまわって操作する必要がありません。



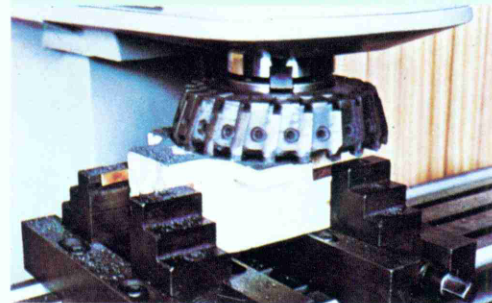
高さのある加工物でも余裕をもって加工できます。最大500mmの広い作業範囲があります。



送り速度はボリューム操作で無段階に変速できますので、最適な切削条件が得られます。

●加工の種類

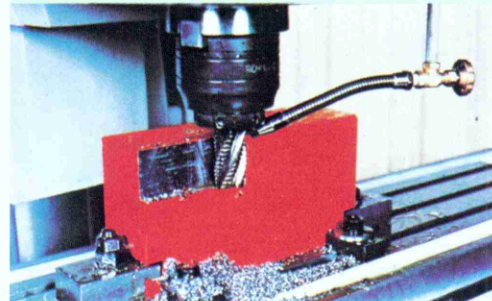
正面フライスによる加工



- 加工品 ギヤボックス
- 材質 FC
- カッター 10吋フルバックカッタ、18枚刃チップ超硬
- 加工条件

切込	2mm
切削巾	230mm
送り	150mm/min(138)
主軸回転	125rpm(115)

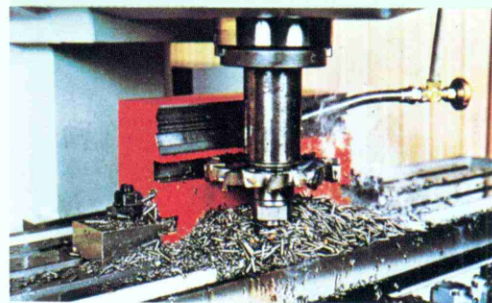
ラフィングエンドミルによる加工



- 加工品 標準テストピース
- 材質 S43C
- カッター 35φ×60ℓ, ハイス, 5枚刃
- 加工条件

切込	10mm
切削巾	55mm
送り	100mm/min(88)
主軸回転	320rpm(280)

サイドカッターによる加工

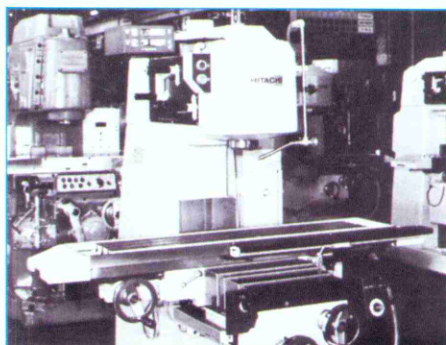


- 加工品 標準テストピース
- 材質 S43C
- カッター 150φ×22巾, ハイス, 22枚刃
- 加工条件

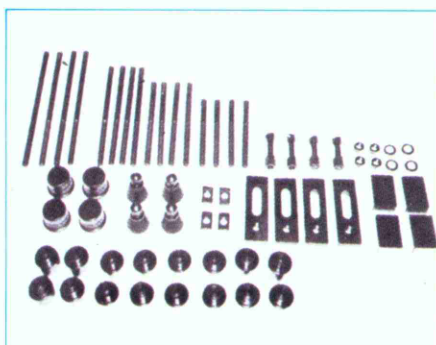
切込	20mm
切削巾	22mm
送り	150mm/min(129)
主軸回転	70rpm(60)

()内は、60Hz地域の場合を示します。

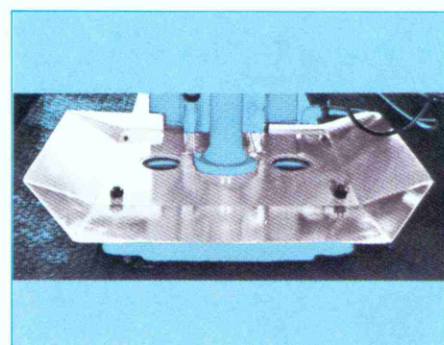
■2MW特別付属品



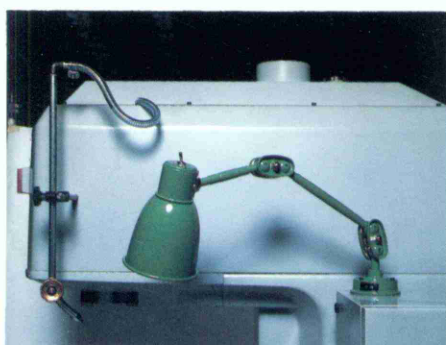
デジタル位置表示装置(左右・前後)



締付具



オイルパン



照明灯



サドル後部カバー

■仕様

項 目		単 位	立形 2 MW-V
テーブル	最大移動距離(左右)	mm	710 (機動時680)
	// (前後)	mm	300 (// 270)
	// (上下)	mm	400 (// 370)
	テーブル寸法(長さ×幅)	mm	1350×310 ※1
	送り速度(左右)	mm/min	15~1200
	// (前後)	mm/min	15~1200
	// (上下)	mm/min	8~600
	送り変換数	段	無 段
	早送り速度(左右)	mm/min	3000
	// (前後)	mm/min	3000
	// (上下)	mm/min	1500
主軸	主軸端寸法		JIS NT. 50
	主軸回転数	r.p.m	50Hz 50~1500, 60Hz 60~1800※2
	主軸変換数	段	12
電動機	主軸用電動機	kW	3.7
	送り用電動機	AC.W	450×3台
	冷却水ポンプ用電動機	W	100
	潤滑油ポンプ用電動機	W	4
電源電圧		V	200/220V±10%3相
テーブル許容積載重量		kgf	200
製品重量		kgf	2000

備考：※1 テーブル作業面積は1150×310です。

※2 50Hz 50, 70, 95, 125, 170, 235, 320, 455, 610, 790, 1100, 1500

60Hz 60, 85, 115, 150, 206, 280, 387, 545, 730, 950, 1320, 1800

■付属品

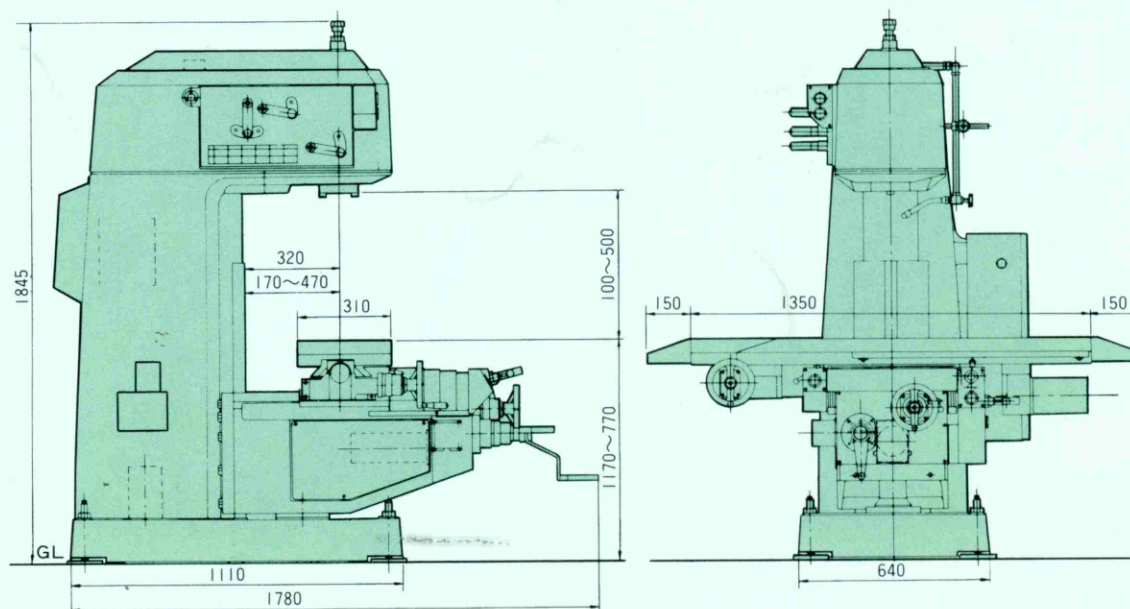
●標準付属品

ドロースポルト(U1" 8山)……………1本
クーラント装置(油性)……………1式
操作工具……………1式

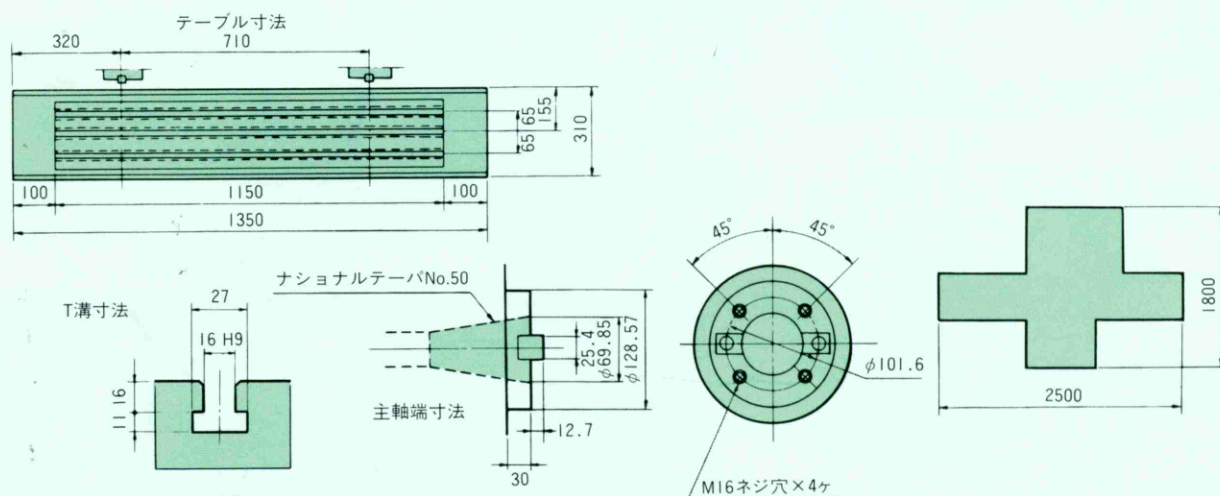
●特別付属品

1. 照明装置：1灯式
2. デジタル位置表示装置(左右・前後)
3. プレンバイス
4. 円テーブル
5. 万能割出台
6. 締付具
7. サドル後部カバー
8. オイルパン
9. 主軸頭潤滑油：(ISO32) 20ℓ
10. 摺動面潤滑油：(ISO68) 20ℓ

■機械寸法図



■各部寸法図



テーブル・T溝

スピンドルノーズ

据付占有面積

本カタログの内容は不断の研究、開発により予告なく変更することがあります。予めご了承下さい。

日立精工株式会社

本社・工場 〒243-04 神奈川県海老名市上今泉2100番地

東京営業所 〒101 東京都千代田区神田小川町2丁目1番地(増ビル)
大阪営業所 〒565 豊中市上新田4丁目6番10号
名古屋営業所 〒460 名古屋市中区栄4丁目6番15号(日産生命館)
北関東営業所 〒370 高崎市双葉町11番11号(平和ビル)
北陸営業所 〒920 金沢市此花町7番8号(東京生命金沢ビル)
九州営業所 〒812 福岡市博多区東光1丁目3番10号(福岡ホリヤビル)
東北事務所 〒983 仙台市若林区蒲町土手下中2丁目4番1号(キクチビル)
新潟駐在所 〒950 新潟市東大通1丁目4番1号(マルタケビル)

☎厚 木 (0462)31-7111(大代)
FAX (0462)32-8984
☎東 京 (03)294-7711(大代)
☎大 阪 (06)835-1071(代)
☎名古屋 (052)262-0621(大代)
☎高 崎 (0273)27-7472(代)
☎金 沢 (0762)60-0920(代)
☎福 岡 (092)475-0717(代)
☎仙 台 (022)282-2561(代)
☎新 潟 (025)247-1755(代)

●サービス業務は下記で取扱っています。

株式会社 日立精工プレテック 日立精工エンジニアリング株式会社

☎厚 木 (0462)31-7111 ☎大 阪 (06)835-0581 ☎名古屋 (052)262-0621
☎厚 木 (0462)31-7555(直通) ☎金 沢 (0762)60-0930
☎福 岡 (092)475-0718

東京都葛飾区四つ木2丁目2番9号
城東板金機械工業株式会社
代表取締役 芦野武男
電話 (691)5367 (693)5917・5919
郵便番号 124

F-012Y

Printed in Japan 90-09(D)