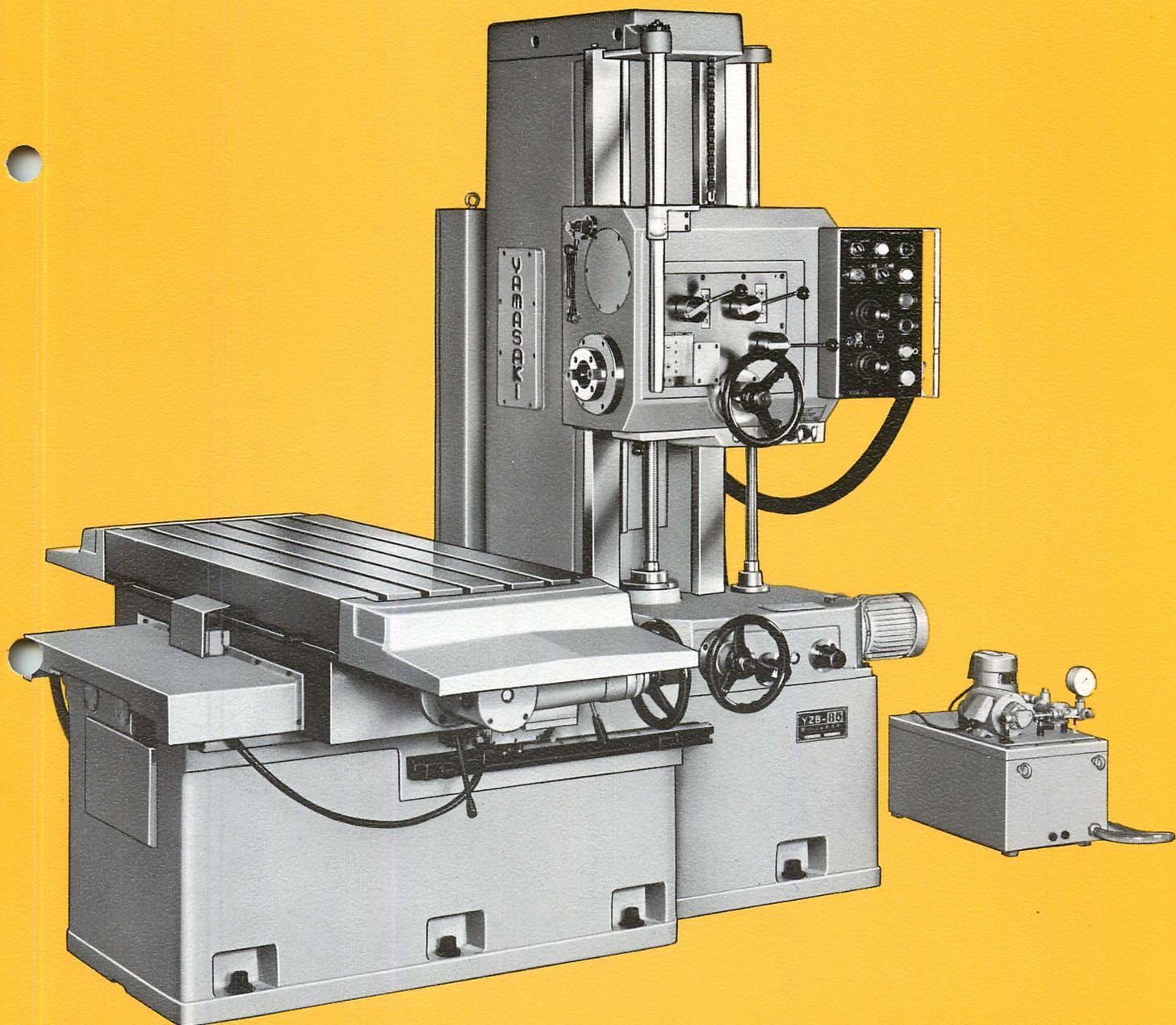


横中ぐりフライス盤

COMBINATION  
TYPE

YZB\_85



株式会社 山崎技研



あなたの愛犬のように  
あなたの意志に忠実で、可愛い

## YZB-85 横中ぐりフライス盤

■ 操 作 性      モノレバースイッチ、電磁クラッチなどにより貴方の手の動く方向にテーブル、サドル、スピンドルハウジングは動きま

す。  
クランプ操作も含めて一ヶ所で全ての操作ができます。

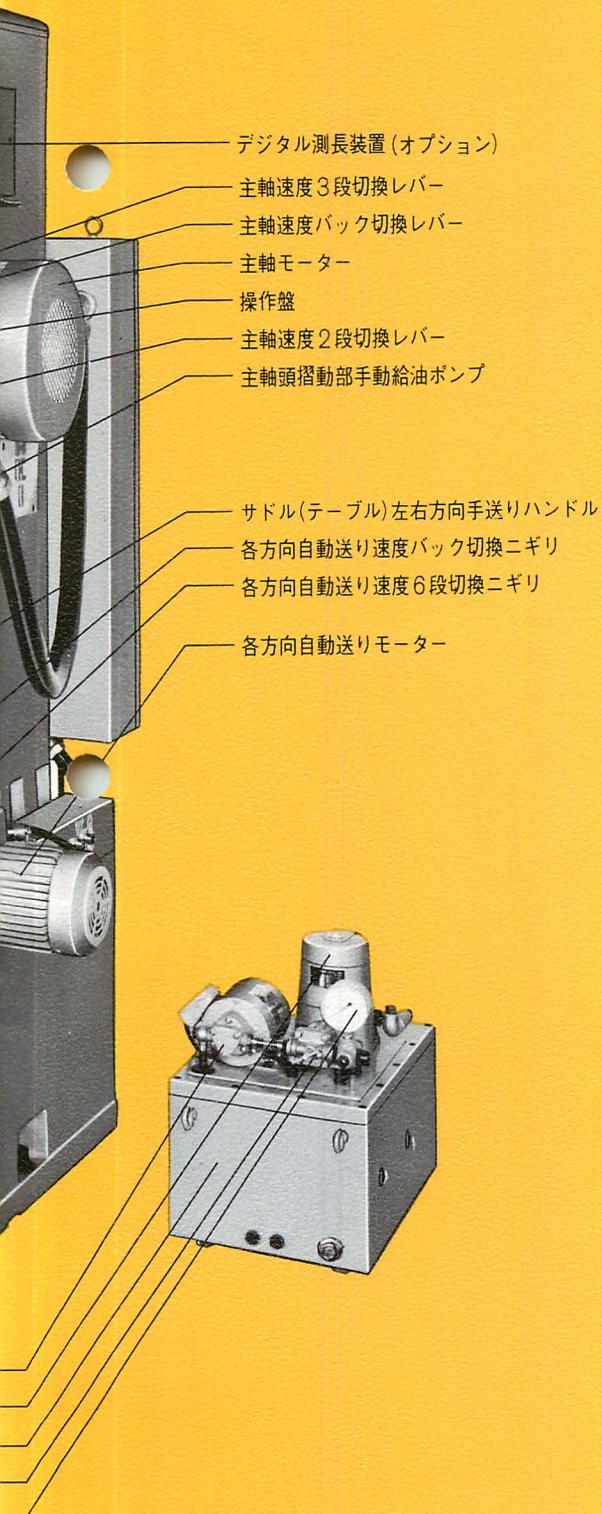
■ 剛性と精度      剛性は写真を見ても想像していただけると思います。

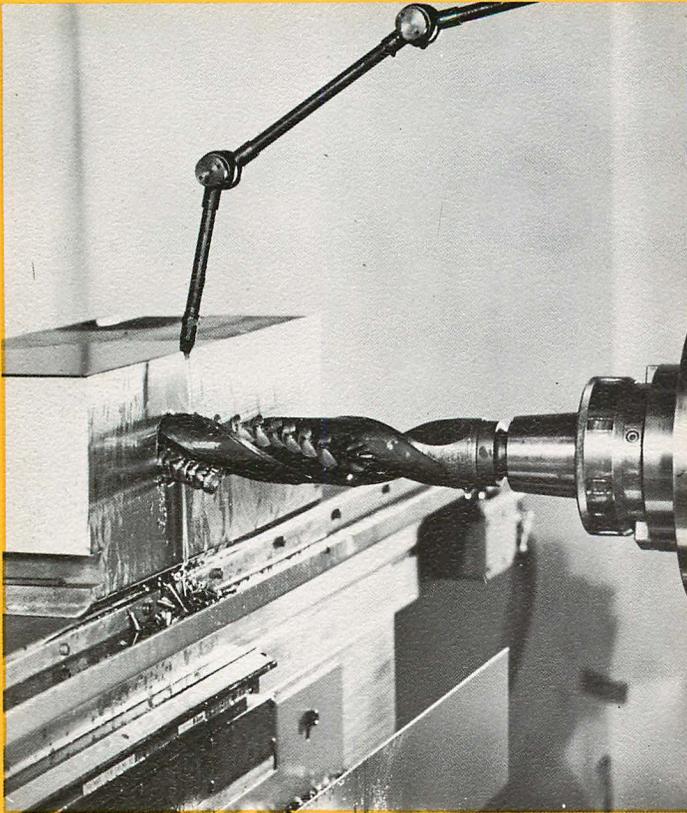
精度は例えば主軸にテストバーを挿入し、300 mm の先端位置で芯振れはミクロン単位です。

ベッド、コラムの各すべり面は焼入れ、研削仕上げされています。

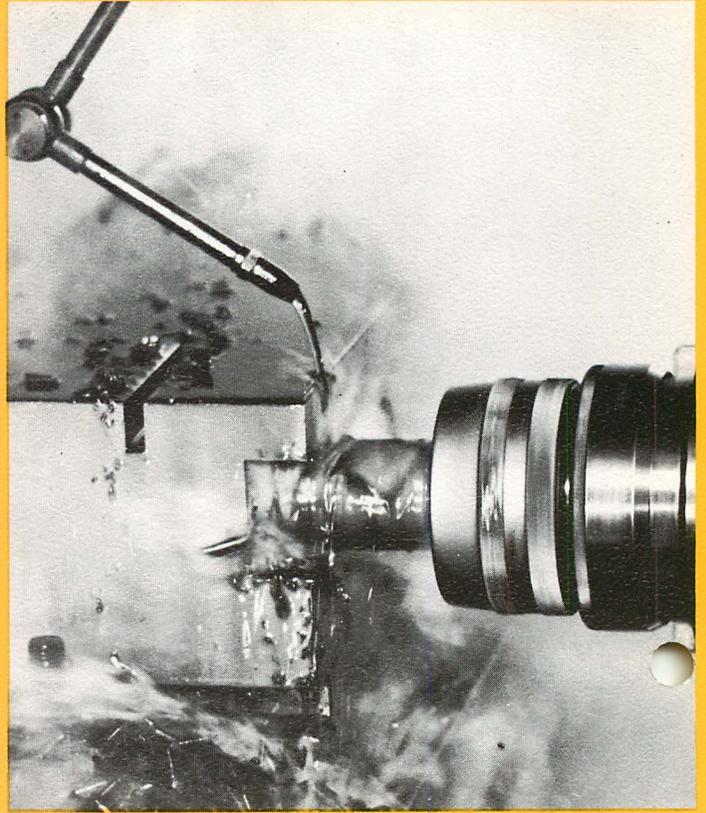
■ ボーリング      スイッチの切換によって、フライス送りとボーリング送りが自由に得られます。機械の大きさに較べて加工範囲が広く、テーブルには1000kg程度の加工物がのせられます。

■ フ ラ イ ス      面取り、スプライン、キー溝加工などを充分な切削油を受けながら、高い能率のもとに行うことができます。特に品物の取付け、取りはずしはテーブルに接近できますのでたやすく行なえます。

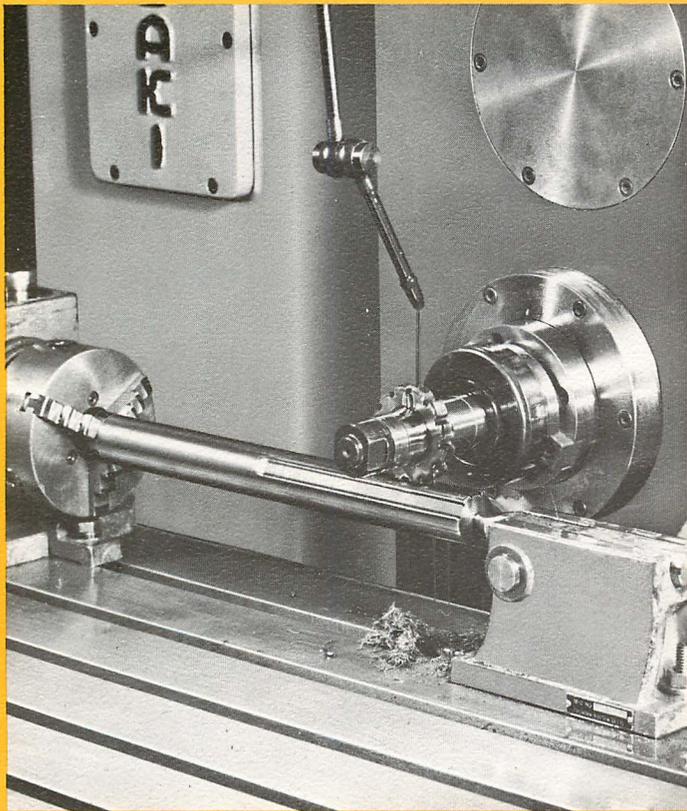




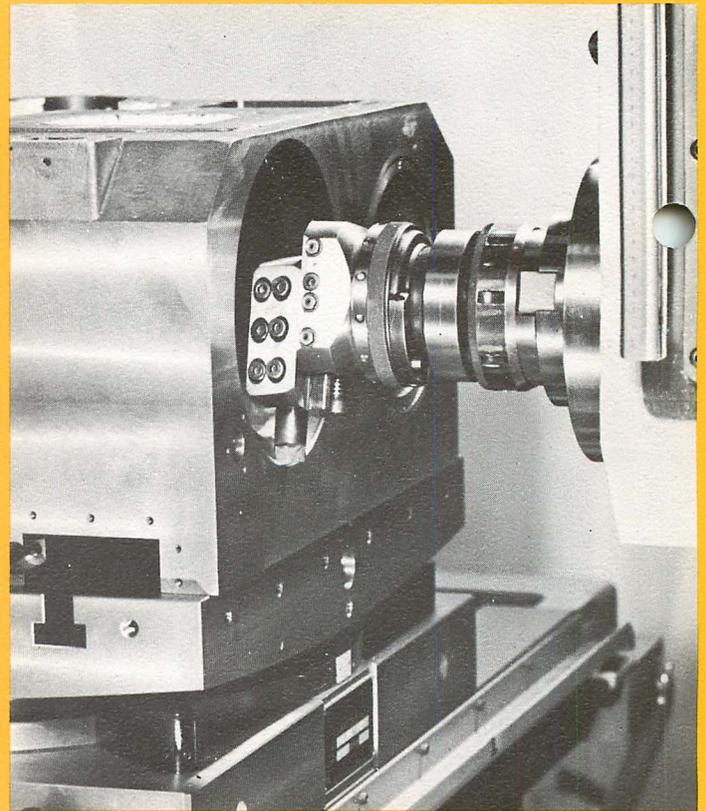
材 質..... S45C 冷却液使用  
 工 具..... SKH<sub>9</sub> 50φドリル  
 主軸回転数..... 120rpm  
 下 穴 径..... 0mm  
 サドルの送り速度..... 0.175mm/rev



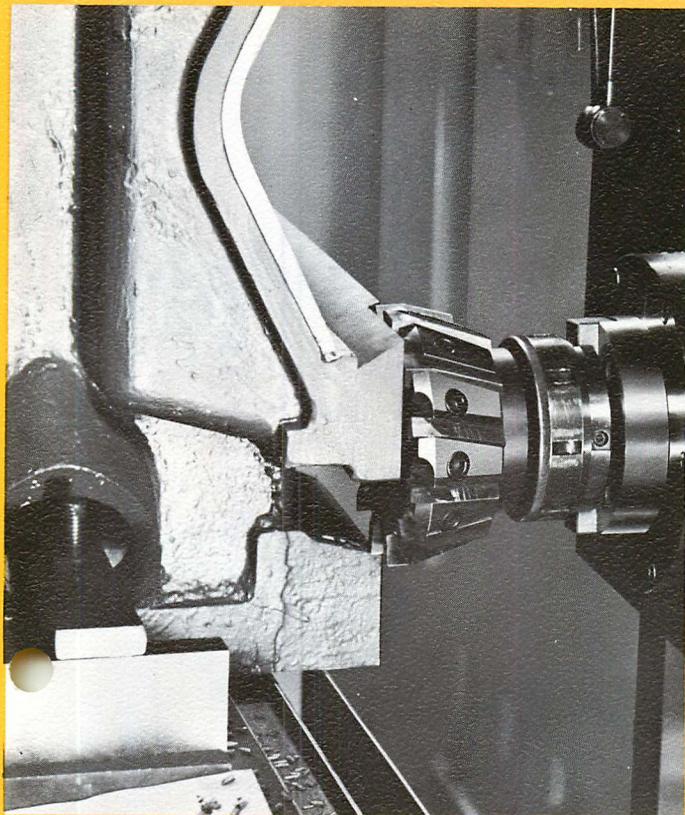
材 質..... S45C 冷却液使用  
 工 具..... STI 25 50φ×2枚刃ジャンボエンドミル  
 主軸回転数..... 580rpm  
 切 込 み..... 28mm  
 テーブルの送り速度..... 76mm/min



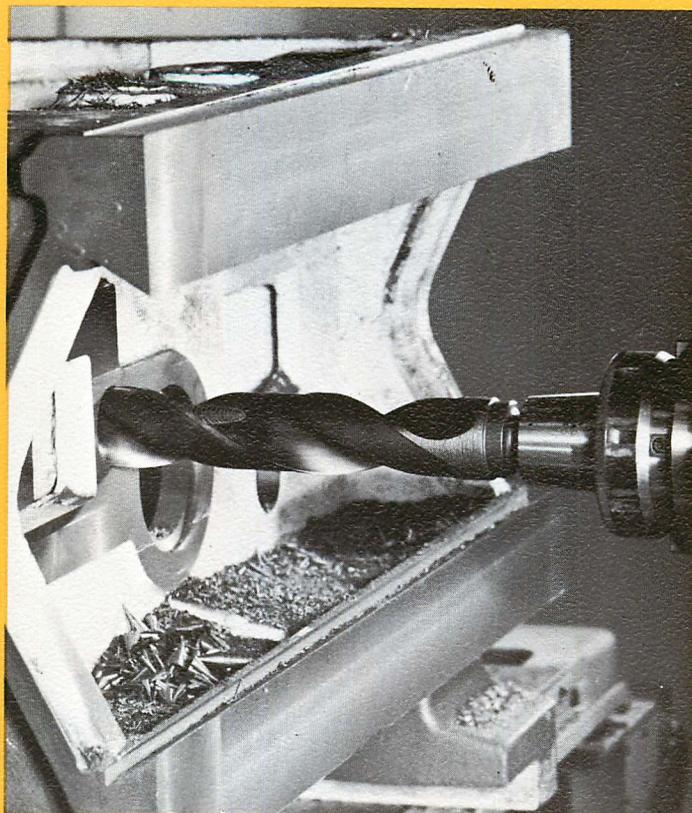
材 質..... S45C 冷却液使用  
 工 具..... SKH<sub>9</sub> 65φスプラインカッター  
 主軸回転数..... 95rpm  
 切 込 み..... 2mm  
 テーブルの送り速度..... 55mm/min



材 質..... FC 30  
 工 具..... STI 20 MUS-4マイクロボーリングヘッド  
 主軸回転数..... 95rpm  
 加工径と切込み..... 213φ×径で0.5mm(仕上加工)  
 サドルの送り速度..... 0.055mm/rev



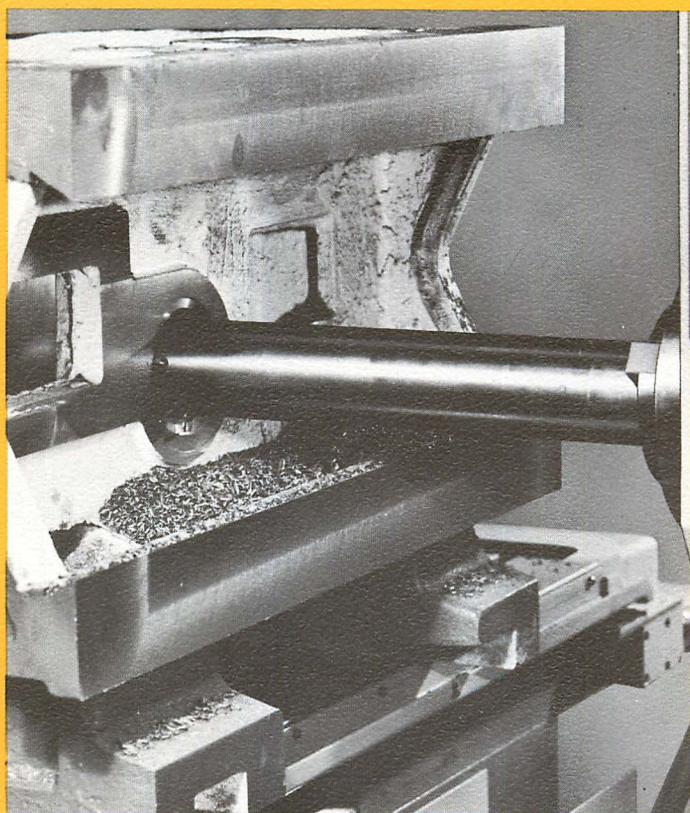
材 質.....FC 30  
 工 具..... G<sub>2</sub> 150φフルバックカッター  
 主軸回転数.....120rpm  
 加工巾と切込み..... 100×5mm  
 テーブルの送り速度..... 250mm/min



材 質.....FC 30  
 工 具..... SKH<sub>3</sub> 50φドリル  
 主軸回転数.....120rpm  
 下 穴 径.....0mm  
 サドルの送り速度..... 0.25mm/rev

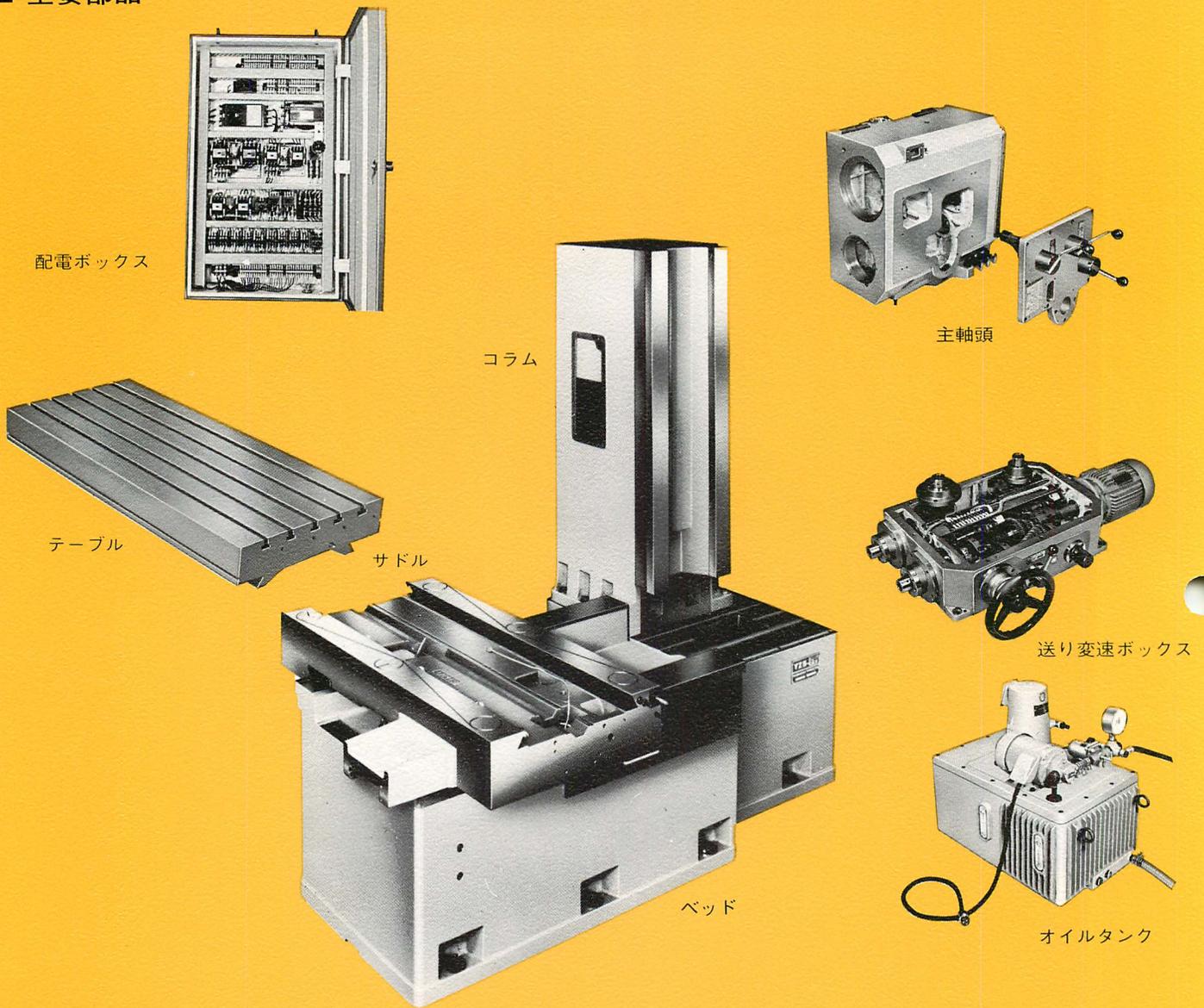


材 質.....FC 30  
 工 具... G<sub>2</sub>(カートリッジ付き)300mmボーリングバー  
 主軸回転数..... 400rpm  
 加工径と切込み..... 60φ×径で10mm  
 サドルの送り速度.....0.1mm/rev

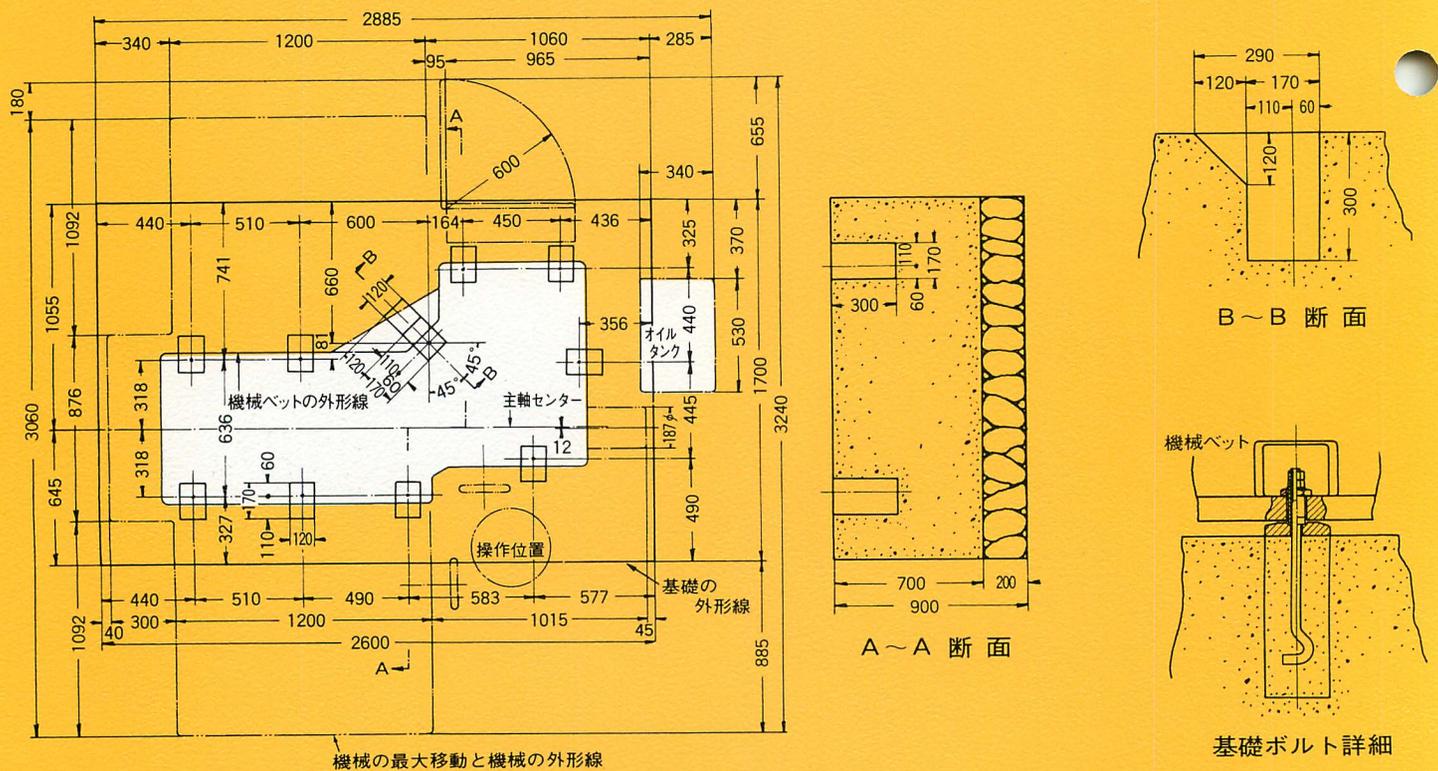


材 質.....FC 30  
 工 具..... G<sub>2</sub> 400mmボーリングバー  
 主軸回転数..... 400rpm  
 加工径と切込み..... 100φ×径で20mm  
 サドルの送り速度..... 0.075mm/rev

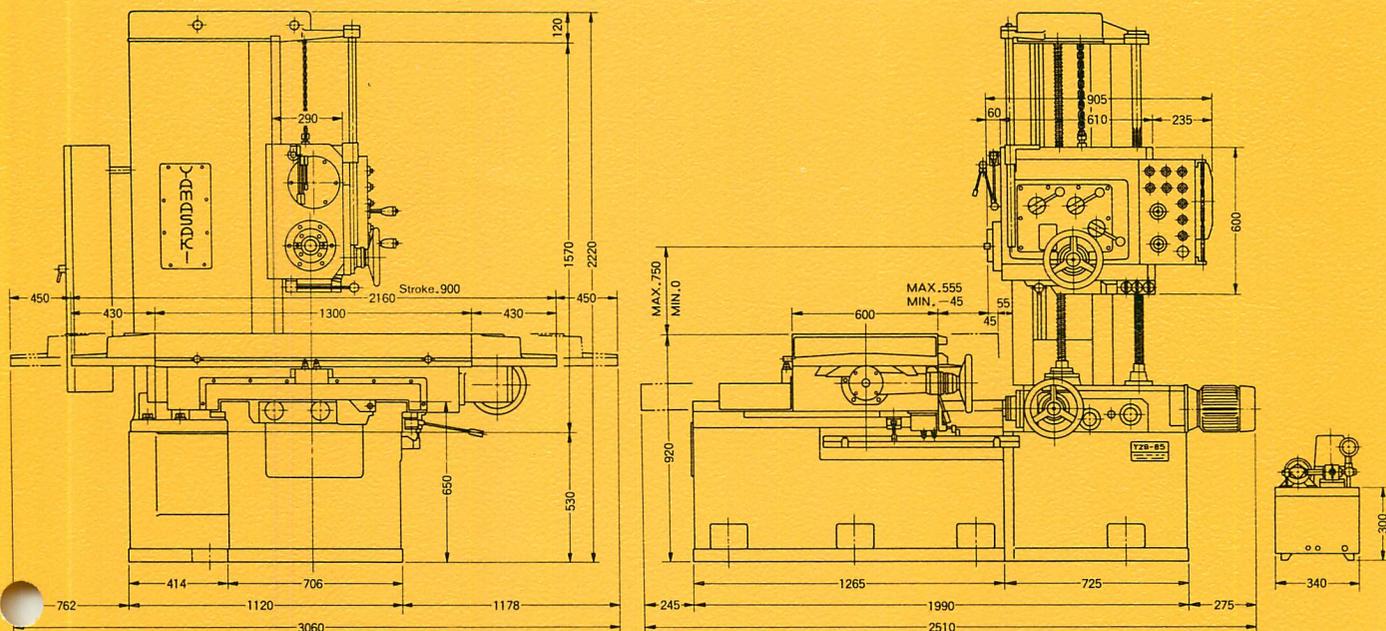
■ 主要部品



■ 基礎図



## ■ 寸法図



## ■ 仕様

主軸回転数(12変速60/50Hz共)	45~1,500rpm
主軸端テーパ×径	アメリカン・スタンダード・テーパ NT #50×85φ
テーブル作業面積	1,300×600mm
テーブル移動量(前後×左右)	900×600mm
主軸頭移動量(上下)	750mm
主軸端よりテーブル端面迄の距離	MAX 555mm MIN -45mm
主軸中心よりテーブル上面迄の距離	MAX 750mm MIN 0mm
テーブル前後左右及主軸頭上下の自動送り速度(12変速)	60/50Hz 28~875/23~730mm/min
テーブル左右(ボーリング加工)自動送り速度(12変速)	0.028~0.875mm/rev
テーブル前後左右及主軸頭上下自動早送り速度	60/50Hz 2880/2400mm/min
テーブル上面より機械底面迄の距離	920mm
テーブルT溝数と寸法	5×20mm(H <sub>7</sub> )
機械寸法(高さ×前後×左右)	2,220×3,060×2,510mm
機械床面積(前後×左右)	1,120×1,990mm
電動機	主軸伝導用 5.5kw×4P 1台 自動送り用 0.75kw×4P 1台 冷却液ポンプ用 0.1kw×2P 1台 潤滑油ポンプ用 0.1kw×4P 1台 スベリ面潤滑ポンプ用 0.017kw×2P 1台
機械総重量	約5,000kg

## ■ 標準付属品

- 冷却液ポンプ(タンク並にホース類)…1式
- 調整工具……………1式
- 基礎ボルト……………1式

## ■ 特別付属品

- インデックステーブル(YT-600)
- デジタル測長装置



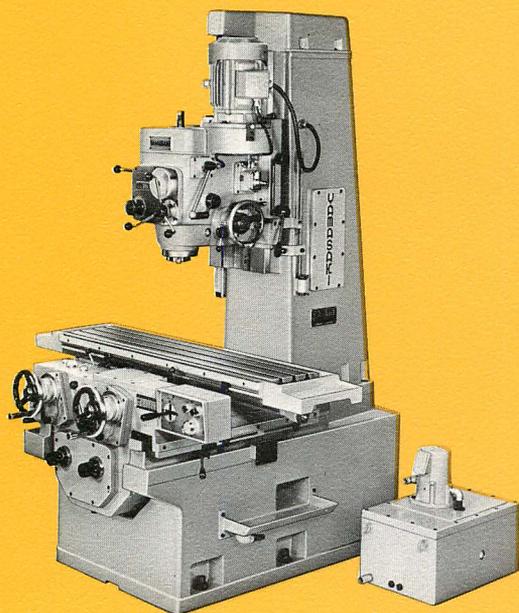
YT-600

## ■ 仕様

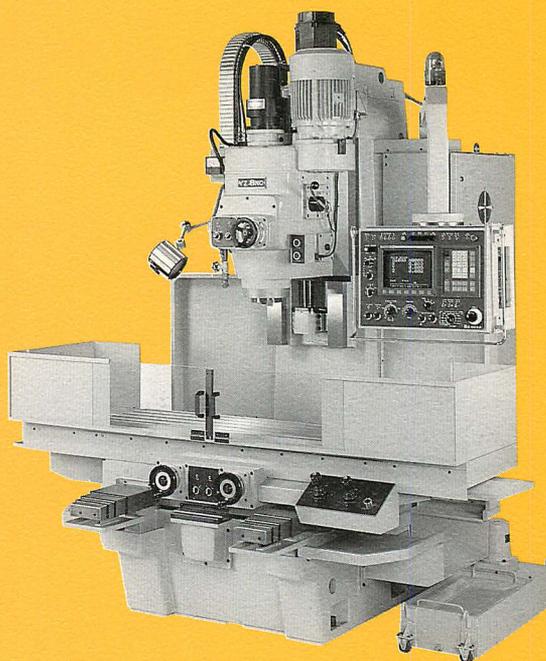
テーブルの大きさ	600×600
割出し度数	90°・180°・270°・360°
T溝の幅	20(-0+0.02)
T溝の間隔	100(±0.01)
高さ	200
重量(約)	330kg

本機は予告なく仕様変更する事がありますので、あらかじめご了承ください。

■ 製造品目



● YZ-75型立中ぐりフライス盤



● YZ-8NC型立中ぐりフライス盤



# 株式会社 山崎 技 研

- |         |        |                   |                            |                  |
|---------|--------|-------------------|----------------------------|------------------|
| ☎780    | 本社・工場  | ☎高知(0888)代32-4108 | ・高知市神田1147                 | FAX 0888-31-2865 |
| ☎550    | 大阪営業所  | ☎大阪(06)代531-2471  | ・大阪市西区立売堀5-3-20            | FAX 06-535-4896  |
| ☎156    | 東京営業所  | ☎東京(03)代323-3201  | ・東京都世田谷区松原1-55-10          | FAX 03-327-7660  |
| ☎452    | 名古屋営業所 | ☎名古屋(052)503-5832 | ・名古屋市西区大野木4-394            | FAX 052-503-8767 |
| ☎731-01 | 広島営業所  | ☎広島(082)879-2355  | ・広島市安佐南区毘沙門台4-16-31        |                  |
| ☎371    | 前橋事務所  | ☎前橋(0272)21-2885  | ・群馬県前橋市南町2-16-6 サウスヴィラ 305 |                  |

※各機種は予告なく仕様変更する事が有りますので御了承下さい。

**YAMASAKI GIKEN CO., LTD.**

● 特約店