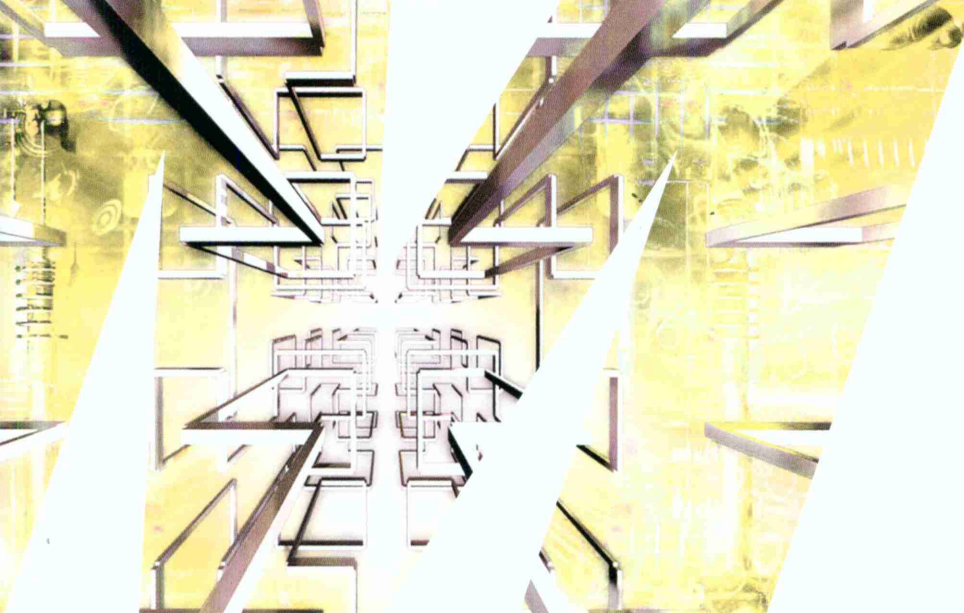
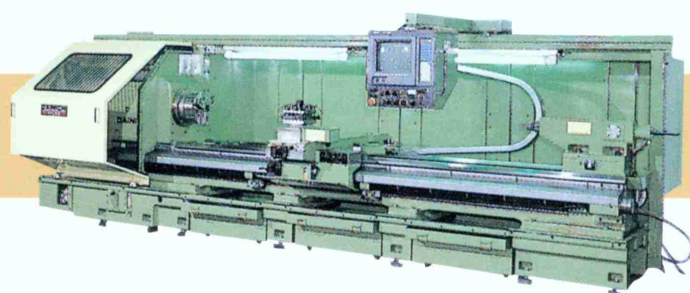


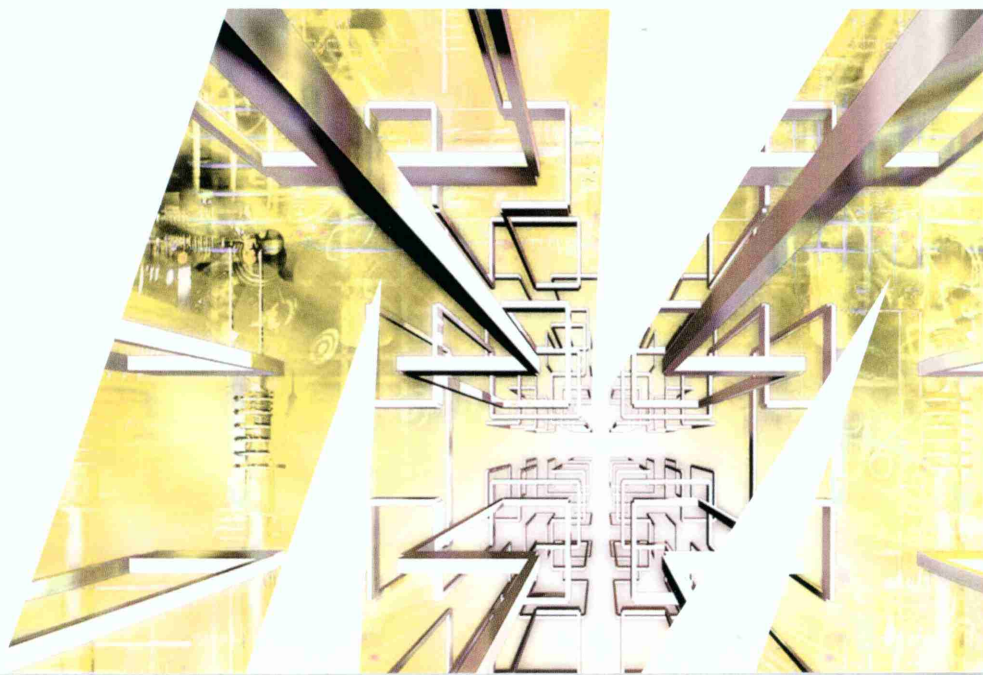


DAINICHI



MG

CNC Turning Machine





MX75φ145type



フルカバー仕様
Full closed cover



High Productive CNC Lathe With New 25 Features Available Twin Turret

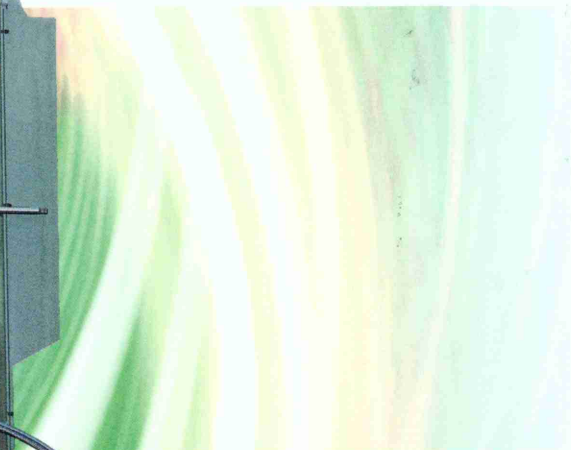
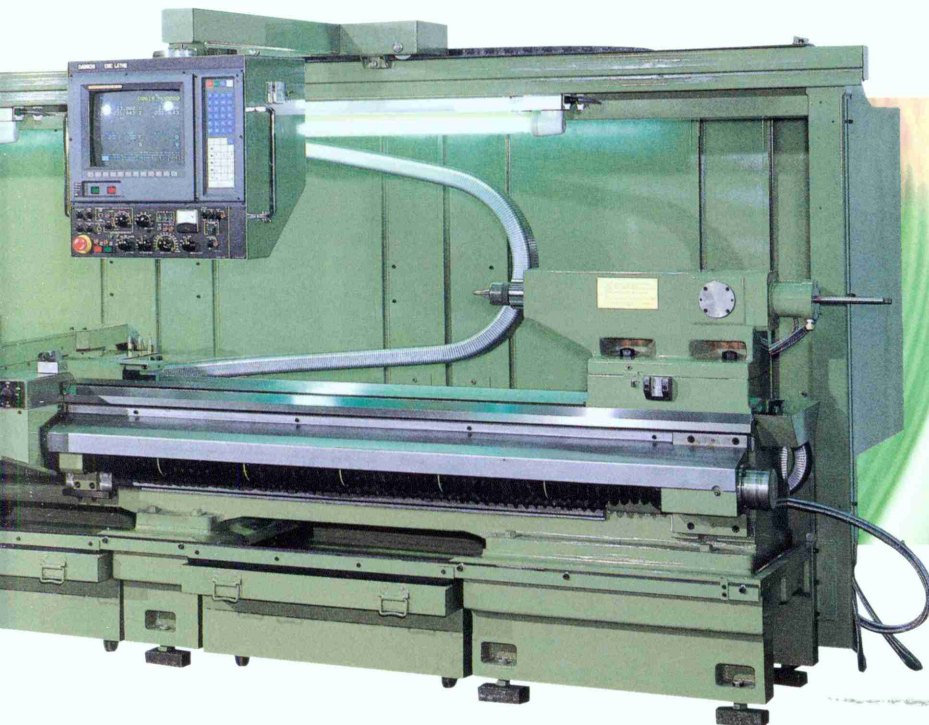
■Flexible performance by “with manual handle” fascinates many customers.

- ① Auto spindle speed change.(hydraulic 3 groups)
- ② Operation cover with front full protection.(up to 200 type as option)
- ③ Built-in control...space saving design.
- ④ Variable spindle speed.(3~1,800rpm)
- ⑤ Constant surface speed is obtainable with manual mode.
- ⑥ 12" hydraulic chuck as standard supply.
- ⑦ Horizontal auto-square turret as standard supply.(Horizontal hexagon turret or drum type octagonal turret can easily be exchanged.)
- ⑧ Rear side vertical turret V8.(option)
- ⑨ Big tailstock spindle (100mm dia.):Max.thrust load of 1,000 kg (2,200 lbs) & supporting capacity of 1,600 kg.(3,520 lbs)
- ⑩ Longitudinal movable and swivel pendant control panel.
- ⑪ Play back function (option) making trial cutting data programmed easily through memory.
- ⑫ Handle feed by 3 steps.(0.05/0.5/5mm/rev.)
- ⑬ Rear side full cover.
- ⑭ Hydraulic tailstock Spindle.(Manual type tailstock spindle is also available.)
- ⑮ Chip conveyor (option) Two types chip conveyor is offerable,under bed flow type and side bed flow type.(maintenance space saving.)
- ⑯ Maintenance free A.C. spindle motor.
- ⑰ Double cover protected ball screw.
- ⑱ Wide 480mm (18.9")bed with antivibration double V type slide ways.
- ⑲ Flexible X,Z axis handle can be operated with watching the tool nose.
- ⑳ Threading operation can be done by auto-complete thread chamfering by multiple repetitive cycle and also inch/metric thread can be cut not only by canned cycle but manual handle cutting.
- ㉑ Feed on/off switch by manual mode.(mm/rev. manual cutting feed is obtainable.)
- ㉒ Foot switch for jog feed of tailstock spindle.
- ㉓ Main spindle on/off switch by manual mode.
- ㉔ Convenient hook for tailstock rapid feed is provided on carriage.
- ㉕ Conversational control (Fanuc-CAPII) including our original material/tooling.

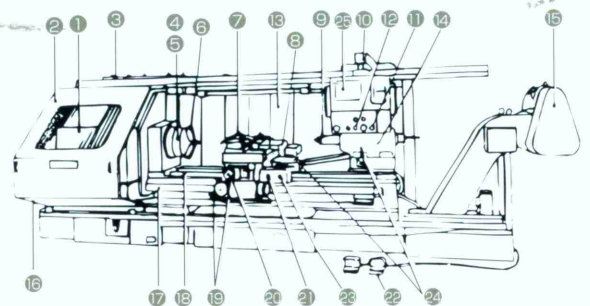
マニュアルハンドル付きならではの フレキシブルパフォーマンス!! ツインターレット仕様も加えて増々充実

■25の魅力をもつ高生産性機動型CNC旋盤です。

- ① 主軸速度自動変速 (3群油圧式)
- ② オペレーションカバー付き 前側全面カバーも可 (オプション、ただし200型まで)
- ③ 機電一体型
- ④ 巾広い主軸回転数 (3~1,800rpm)
- ⑤ 手動モードでも周速一定制御可能
- ⑥ 12"φ油圧チャックを標準装備
- ⑦ 水平自動四角刃物台を標準装備 (水平六角又は八角ドラム型と取りかえ容易)
- ⑧ V8型対向刃物台 (オプション)
- ⑨ 太い心押軸 (100mm径) で最大推力は1,000kg、両心間支持重量1,600kg
- ⑩ 左右移動型操作ペンダント (360°首振り可能)
- ⑪ 試切削でえられたデータをメモリーさせてプログラムを作成できるプレイバック機能 (オプション)
- ⑫ 3段階のハンドル送り (1回転あたり5/0.5/0.05mm)
- ⑬ 後側全体カバー
- ⑭ 油圧式心押軸 (写真のようなドリル作業に便利な手動式も可)
- ⑮ チップコンベア (オプション) はチップ掃けのよいベッド真下設置式又はサービスエリアが少なくてすむ後側 (反作業側) 設置式
- ⑯ 保守のいらないACスピンドルモータ使用
- ⑰ 2重カバーで保護されているボールネジ
- ⑱ 巾広いベッド (480mm) 往復台スベリ面は蛇行に強い対称V形
- ⑲ 刃先を見ながら操作できるX・Z軸マニュアルハンドル
- ⑳ ネジ切りは単一固定サイクルと手動ハンドルによる切り込み併用でも簡単にインチ、ミリのネジ切りができます。
- ㉑ 手動モードでの送り入切りスイッチ (汎用機と同じ毎回転送りができる)
- ㉒ ジョグ送りができる心押軸移動用フットスイッチ
- ㉓ 手動モードでの主軸の起動スイッチ
- ㉔ 心押軸移動に便利なフック (心押台に引っかける)
- ㉕ 対話式自動プログラミング機能 (CAP II) 大日独自の材質ファイル、ツーリングファイル付き



手動式芯押軸 (ドリル作業)
Manual tailstock quill for drill



DAINICHI

MG

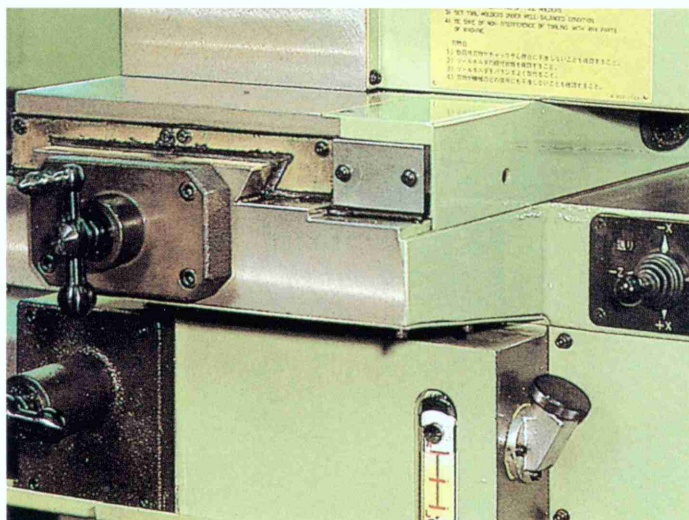
CNC Turning Machine

使いやすさの4大特長

Easy Operation With 4 Special Features

1 手動運転

Manual operation



- パルスジェネレーターを使った手動送り操作(同時に2ヶのハンドル操作可能)と自動送り操作ができます。
- ハンドルの1回転あたりの移動量は5,0.5,0.05mm(X軸)の3段階に切換えができ、加工状況により微動送りに切換えが可能です。(Z軸は1回転あたり10,1,0.1mmの3段階)
- 従来の汎用旋盤と同じ位置にハンドルを設けてありますので刃先を見ながら操作でき、又ハンドルはネジには直結していませんので非常に軽快です。
- Manual feed with the use of pulse generator(simultaneous handle operation is possible) and auto feed can be done.
- 3 steps conversion (0.1,0.01,0.001mm/1 calibration) of manual feed, can be obtained. Fine feed is obtained according to the machining condition.
- As handles are located on the same position as conventional lathe, operator can operate the machine over looking the tool edge.

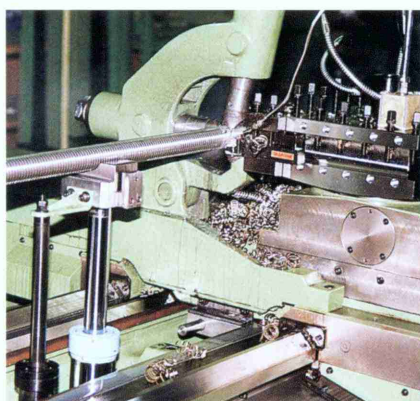
2 同期送り

Synchronous feed (mm/rev.)

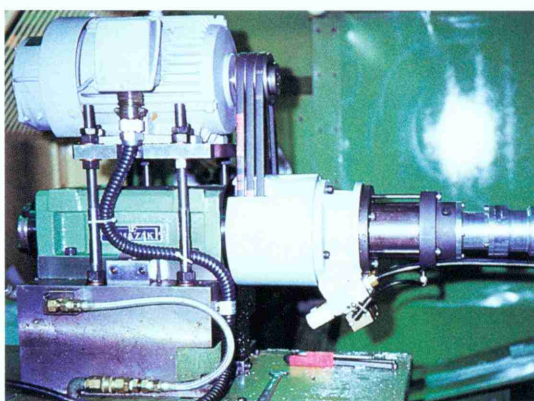


- 通常のNC機は、マニュアルモードでは毎分送り(mm/min)しか得られませんが、本機はベテランのノウハウが100%生かされる同期送り(mm/rev)がついています。
- あらかじめMDIで周速一定を指令しておく、マニュアルモードでも周速一定制御が得られますので面切削には非常に便利です。
- マニュアルモードでの同期送りの範囲は0.025~3.15mm/revで15段階に切換えが可能です。
- On CNC Lathes, feed speed is mm per minutes (mm/min.) by manual mode. This model, feed speeds mm per one revolution of main spindle is also obtained.
- When you commanded the constant surface speed control in MDI, you can get the same function even in the manual mode.
- 15 step feed conversion can be obtained between 0.025~3.15mm/rev. by manual mode.

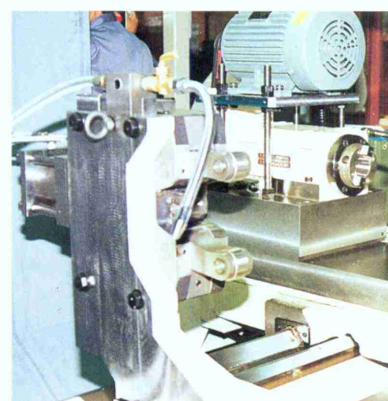
昇降式ワークサポート装置 Work supporting device elevator type



空圧式工具着脱装置付ミルユニット Mill unit w/tool mounting device by air

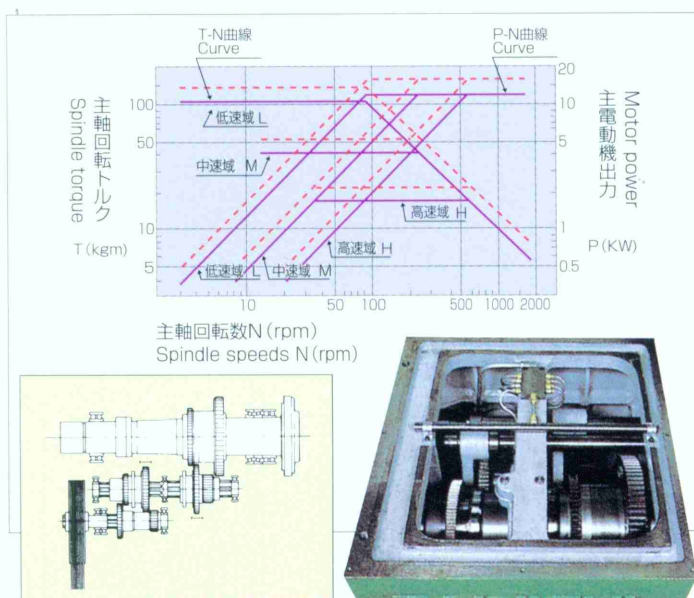


ミルユニット&自動調芯振止 Mill unit & auto self centering rest



3 最低回転:3RPM

Minimum rpm:3RPM



●通常のNC機では最低回転は最高回転数の1%くらいが標準です。MGは0.2%以下に相当する3回転まで出せ、しかもトルクが落ちません。

●鍛造品や断続切削にも十分耐え、多品種少量生産に適しています。この特低速が出せる秘密は、スピンドルモータのみでコントロールするのではなく、8枚の大型ギヤを併用して使用しているからです。

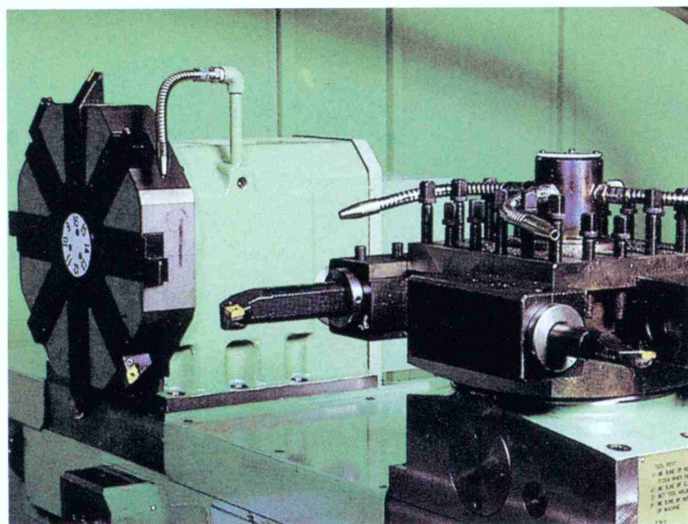
●Ordinary NC lathe can get about 1% of maximum rpm as minimum rpm. However, this model can get 3 rpm like 0.2% of maximum rpm as minimum without any spindle torque dropping.

●This model is suitable for machining of forgings, intermittent turning and small lot of various kind of jobs.

●This special low speed, high torque turning comes from the use of 8 big gears in headstock.

4 全自動刃物台

Automatic turret



●標準で全自動四角刃物台が装置されていますが、加工により水平六角刃物台や八角ドラム刃物台との取り替えが可能で、取り換え時間も5分位でできるよう工夫してあります。

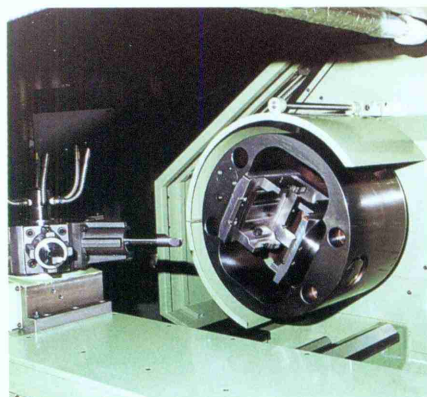
●手前側刃物台のみでは工具本数が不足する加工用として、対向側にV8型刃物台の搭載も可能で、様々なバリエーションに対応致します。

●We provide the auto square turret as standard supply. We also provide the horizontal hexagon turret and vertical octagon turret as option.

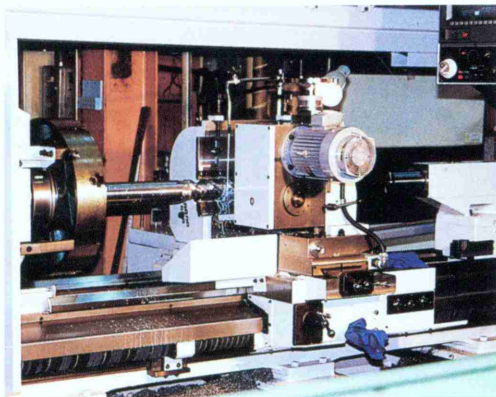
Operator can easily exchange the turret within 5 minutes.

●When toolings on front turret is not enough, rear side turret (V-8) can be mounted (Support various variations)

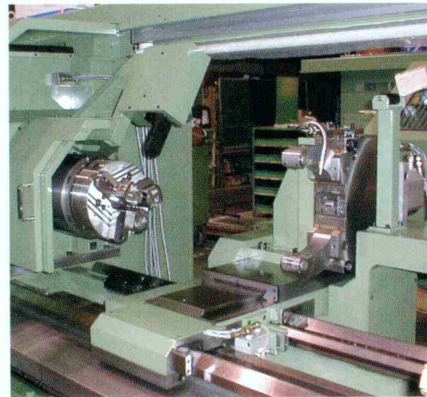
インデックスチャックφ500
Index chuck



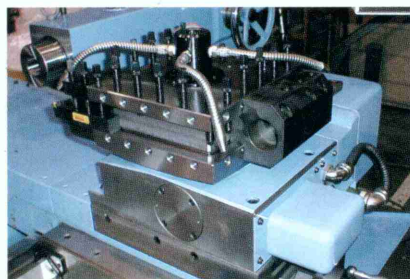
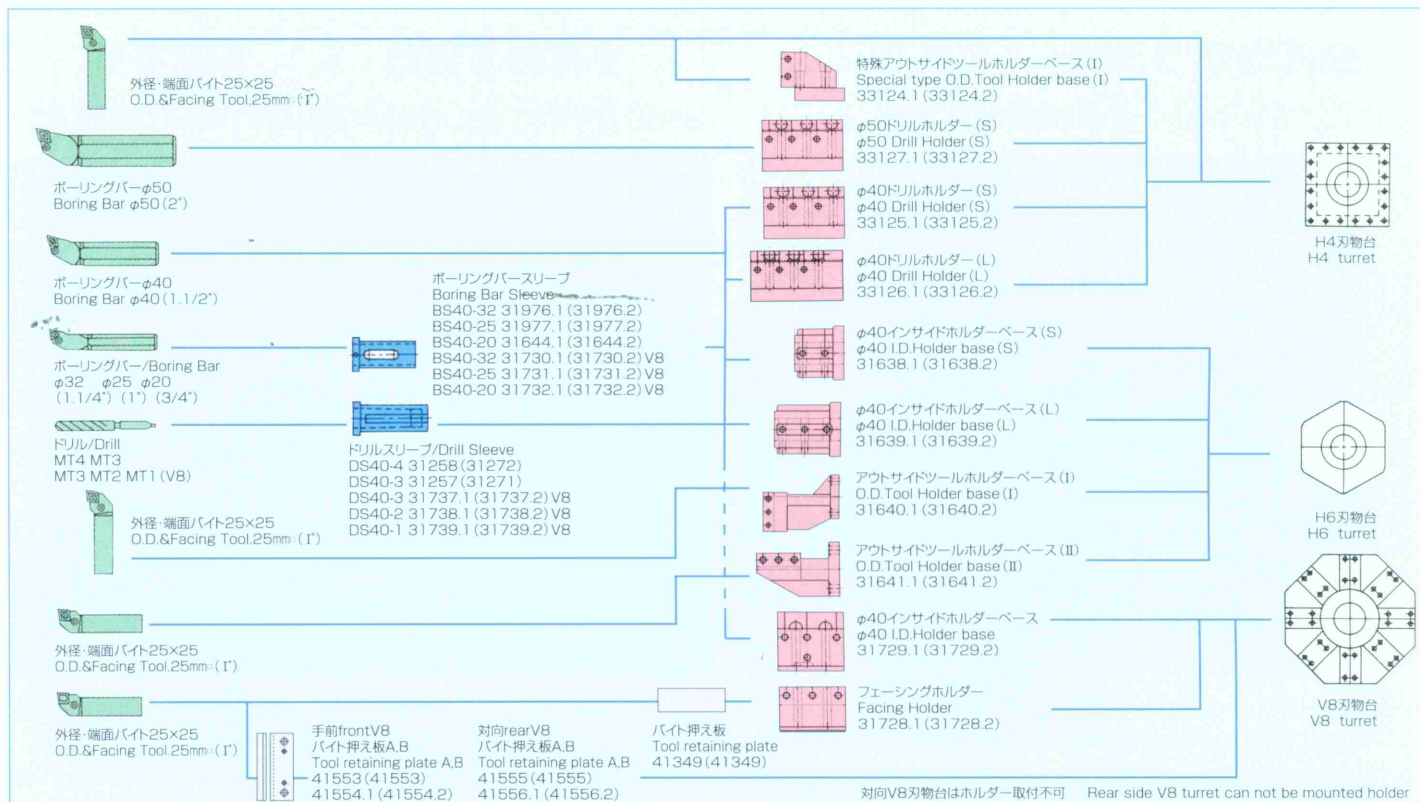
C軸、ミルユニット、特殊移動振止
Caxis, Mill unit, Special follow rest



移動固定兼用自動調芯振止X後退タイプ
Special steady & follow rest w/saddle X retract type



ツーリング システム Tooling system



H 4



H 6

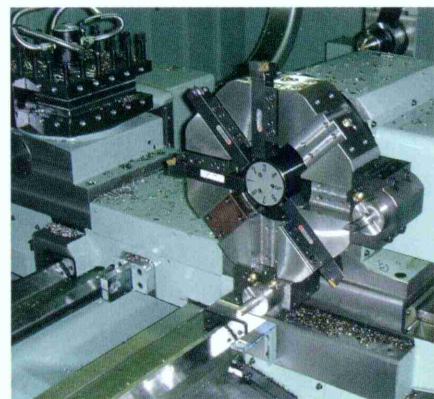
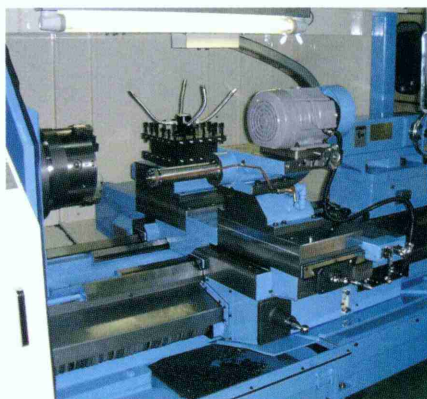
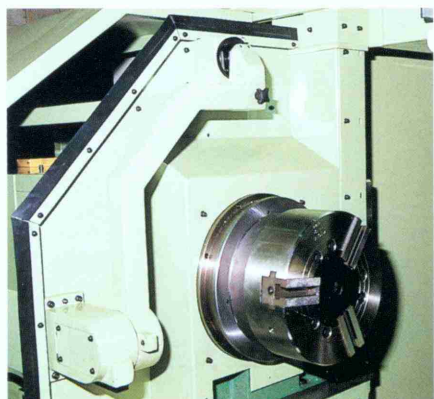


V 8

ツールセッター
Tool setter

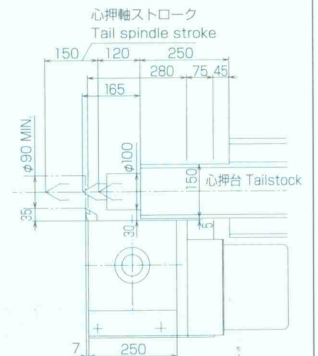
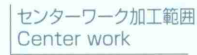
内径研磨装置仕様
Internal grinder device

V8+H4

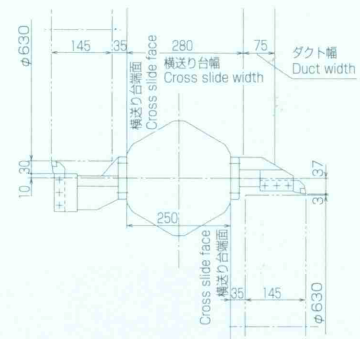


250[□]

チャックワーク加工範囲
Chuck work

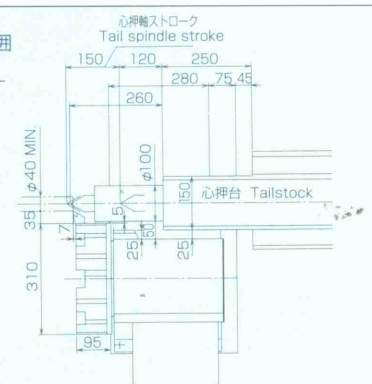
250[⬢]

チャックワーク加工範囲
Chuck work



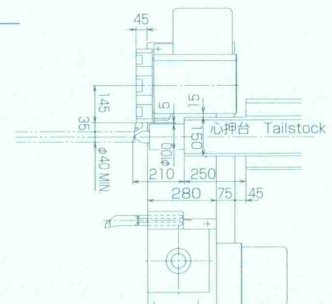
310x85w

チャックワーク加工範囲
Chuck work



290x65w

チャックワーク加工範囲
Chuck work



大日独自のソフトウェア

Very Sophisticated Soft Ware Of DAINICHI

操作が楽なNC装置
対話型CAP IIタイプ仕様

Greater Ease of Operation
NC Equipment CAP II type

アニメ仕様 (オプション)
Animation (option)

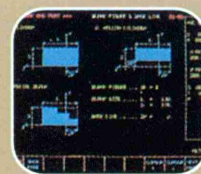


プログラミング順序 Programming procedure



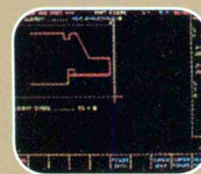
① 初期画面

Initial display



② 素材形状と寸法

Specification of
blank figure



③ 加工形状と寸法

Blank and Part

ツールングファイル Tooling File

	切込角	Cutting depth angle	93°	切れハカク	AC	Cutting edge AC	3
	刃先角	Cutting edge angle	55°	ハサキカク	AN	Nose angle	AN
	取付方向	刃物台前/後	Turret F/R	前	カソウハサキ	位置	XN
	取付方向	工具 R/L	Tool R/L	前	Virtual tool	位置	ZN
	コウグデータ	No.	Tool data	NO.	92	ハサキハバ	WN
	ハサキハバ	RN	Nose radius	RN	1.2	トリツケカク	AS
						Fixing angle	AS
							90°

切削加工に使用される代表的工具を30種選んで既にプログラムに必要なデータを記憶させてあります。例えば外径荒削りに上図のような右勝手バイトを使用する場合は、工具データNO.の項に92とインプットするだけで充分です。さらに750種類以上ものデータを用意しておりますので御希望により追加できます。

Before shipment of this machine, 30 kinds of data of most popular tools are memorized for easy programming. Operator has only to input the number 92 when the right tool holder is required for O.D. cutting.

材質ファイル Material File

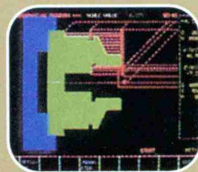
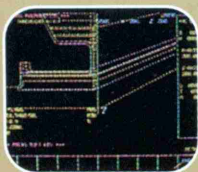
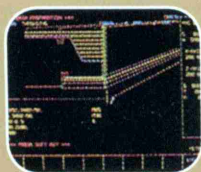
1	2	3	4	5	6	7	8
SS41	S45C	S45C-HT	SCM-HT	SNM-HT	AL	FC	BC
9	10	11	12	13	14	15	16
SC	SUS						

FCやS45C、又S45Cでも生材と調質材に分けて代表的なものを10種類選び、本機のもてる能力をフルに発揮できる最適な切削速度、切込み量、送り量をコンピュータに記憶させてあります。お客様でよく使用される材質を追加、変更の登録も簡単に出来ます。

Popular 10 kinds of materials under the standard cutting conditions are registered in the material file, so that only inputting the required material number, most suitable cutting conditions are obtained. Special required material can be added and changed simply in the file.

- 1 対話型なのでディスプレイ画面からの質問に答えるだけで自動的にNC装置がプログラムしてくれます。
- 2 LCD画面に素材形状、仕上がり形状および加工軌跡が図示されるので、工具の干渉やキーインした情報のまちがいが発見が容易です。
- 3 出来上がったプログラムをメモリーに保存するだけでなく、入出力機器によりフロッピー等にして取り出したり、又、他で作成されたデータを読み込んだりすることもできます。
- 4 機械加工中でも次のプログラムの作成作業ができます。
- 5 工具はすでに30種類のものを選んで標準化し、プログラムに必要な情報を全てメモリーさせてありますので工具データ番号を選択するだけで結構です。
- 6 加工に要する時間も加工別とトータルとで表示されます。

- 1 Conversational CNC control can automatically make out programmings by answering to the questions on LCD screen.
- 2 As shape of materials and finished work piece are shown on LCD,interference of tools and input data mistakes can easily be found out.
- 3 Program can be saved in memory, also FD can be taken out by H.F. (option) and data produced by the other machine can be read by H.F. (option). H.F.:Handy File
- 4 Part program editing and loading can be performed in the background.
- 5 Operator has only to choose the required tool data number as 30 kinds of tools data (DAINICHI's own software) are saved into control before shipment.
- 6 Necessary running time in hours, minutes and seconds can be displayed by both partial and total machining.



④ 工程の自動作成

Machining Definition

⑤ NCデータの作成

Setting data for machining

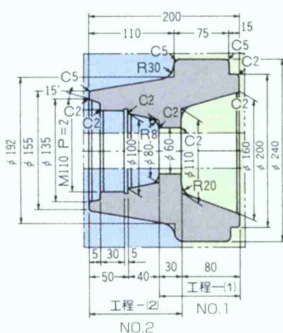
⑥ 拡大画面

Disignation of machining area

⑦ アニメ描画による
シミュレーション(オプション)
Simulation check
(option)

【切削例（チャックワーク）】

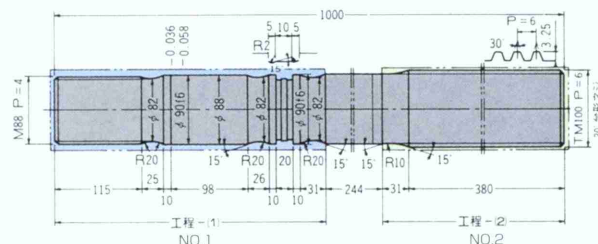
Chuck work



材質 / Material			Steel S 45 C		
第1工程 No.1	プログラミング/Programming	5min.	第2工程 No.2	プログラミング/Programming	8min.
	加工時間 Machining time	16min. 13sec.		加工時間 Machining time	25min. 58sec.

|ソフトウェア

Shaft work



Material			Steel S 45 C		
第1工程 No.1	プログラミング/Programming	10min.	第2工程 No.2	プログラミング/Programming	7min.
	加工時間 Machining time	16min. 42sec.		加工時間 Machining time	33min. 22sec.

■機械仕様 Machine Specifications:

Unit:mm (inch)

仕 様	Main Specifications	MG65・75×90～390
主 要 能 力	ベッド上の振り 往復台上の振り 両心間距離 最大加工長(H4刃物台) 〃 (H4+V8刃物台) 両心間支持重量 片持支持重量	Swing over bed Swing over carriage Distance between centers Max.turning length (H4) (H4 + V8) Support capa. center Support capa. chuck 650(25.5") 750(29.5") 360(14.17")460(18.1")300(11.8")H4+V8 1000,1500,2000,2500,3000,4000mm 900,1400,1900,2400,2900,3900mm (V8:-100mm) 850,1350,1850,2350,2850,3850mm 1600kg(3520 lbs) 400kg(880 lbs)チャック含む、include chuck
主 軸	主軸端の形状 主軸前軸受の径 主軸貫通穴径 主軸テーパ穴径 センタ 主軸回転速度	Spindle nose Bearing dia. Dia.hole through spindle Taper of main spindle Size of center Spindle speeds JIS A1-11 φ140(5.5") 85 mm(3.34") 1/10 Meter Taper No.100 M.T.No.5 自動3群 無段(Auto.3groups infinite variable) 3～1800rpm
往 復 台	刃物台の形状 ツールの大きさ X/Z早送り速度 X/Z軸移動距離 横送り台の幅 切削送り速度 (MDIモード) 切削送り速度 (JOGモード)	Standard tool post Size of tool to be accommodated Rapid feed Traverse Width of cross slide Cutting speeds (MDI mode) Cutting speeds (JOG mode) 四角刃物台H4(250□) 25×25(1")mm 6/9(～200),6(250～)m/min 380(14.96")/両芯間距離と同じ Same as center distance 280mm(11") 0.0001～500.0000mm/rev. 0.000001～9.999999in/rev. 1～2000mm/min. 0.04～78in/min. 15段(steps) 0.025～3.15 mm/rev. 0.00098～0.124in/rev.
ベ ッド	ベッド長さ ベッド幅×高さ	Bed Length Bed,width x height 2750,3250,3750,4350,4850,5950mm 480×735mm
電 動 機	X軸サーボモータ Z軸サーボモータ 主電動機	X axis servo motor Z axis servo motor Main drive motor FANUC ACサーボ(servo) 1.0kW FANUC ACサーボ(servo) 3.0kW A.C.スピンドル(Sprindle motor) 11/15kW (Cont./50% ED) (15/20HP)
心 押 台	心押軸の径 センタ穴径 心押軸移動距離 心押軸推力	Dia.of tailstock spindle Center of tailstock spindle Max.travel of tailstock spindle Thrust load of tailstock spindle φ100 mm(3.93") M.T.No.5 150mm(5.9") 1000kg(2200 lbs)
機 械 重 量	Machine Weight	5000(11000),5500(12100),6000(13200),6500(14300), 7000(15400),8000(17600)kg(lbs)
電 源 容 量	Power source	26 KVA,32KVA (18.5/15kw)

●当社は、よりよい機械を製作するために常に工夫改良致しております。仕様及び機械は、予告なく変更することがありますので、詳細は本社又は各営業所にてお確かめ願います。

●Specifications are subject to change without notice for improvements and modifications

■標準附属品

1 数値制御装置(FANUC SYSTEM 対話型 CAPⅡ)	1式
2 主電動機(AC15/11kW)及び電装品	1式
3 センタスリーブ	1ヶ
4 センタ 角度60° M.T.No.5	2ヶ
5 油圧チャック 12"φ	1式
6 オペレーションカバー(前側)	1式
7 後側カバー	1式
8 工具(スパナ及びレンチ)	1式
9 基礎ボルト・ナット・敷板	1式
10 照明灯	1式
11 油圧心押軸	1式
12 四角自動刃物台	1式
小径用ホルダ 4ヶ	ドリルスリーブ MT3×1ヶ
ドリルホルダ S.L各1ヶ	〃 MT4×1ヶ
ボーリングバースリーブ φ32×1ヶ	
〃 φ25×1ヶ	
13 切削油装置	1式
14 油圧ユニット(主軸台自動変速を含む)	1式

■特別附属品

1 主電動機 AC18.5/15kW		11 八角自動ドラム刃物台
2 三爪チャック(250φ,300φ)		インサイドツールホルダ 4ヶ
3 四爪チャック(450φ,500φ)		フェーシングホルダ 2ヶ
4 面板(500φ,630φ)		ドリルスリーブ MT3×1ヶ
5 チップコンベア(ベッド直下型・ベッド後側型)		ボーリングバースリーブ φ32×1ヶ
6 回転式油圧心押軸(強力型MT#5)		〃 φ25×1ヶ
7 手動式心押軸		
8 全体カバー(200型まで)		12 対向刃物台(H4+V8)
9 MX75型 主軸貫通穴φ145		ホルダー&スリーブは手前H4用が同等に附属
22/18.5kw 4～1400rpm2群		対向V8ホルダーの取付不可
10 六角自動刃物台(水平)		
インサイドツールホルダ S×1ヶ		13 移動振止 φ30～200(丸爪式)
〃 L×2ヶ		14 固定振止 φ20～200(ローラ式,丸爪式)
アウトサイドツールホルダ I×2ヶ		15 固定振止 φ150～300(ローラ式,丸爪式)
〃 II×1ヶ		16 固定振止 φ300～420(ローラ式,丸爪式)
ドリルスリーブ MT3×1ヶ		17 油圧チャック 15"φ 18"φ
〃 MT4×1ヶ		18 バトライト(加工完了表示灯)
ボーリングバースリーブ φ32×1ヶ		19 自動電源遮断
〃 φ25×1ヶ		20 ボーリングバー及び受台(φ150×1500)
		21 高圧用切削油装置 0.75kw

■CNC仕様 (CNC Function)

			FANUC SYSTEM
STANDARD	制御	Controlled Axes	X,Z同時2軸、Simultaneous 2 axes
	補間機能	Interpolation	直線、テーパ、円弧、ねじ切り Linear, Taper, Circular, Threading
	入力形式	Program Input	インクリメンタル、アブソリュート併用 Combined Use of Absolute/Incremental Programming
	プログラムコード	Program Code	EIAコード (RS-244)、ISO 840 自動判別 EIA (RS-244)、ISO 840 Automatic recognition
	最大指令値	Max. Programmable Dimensions	±99999.999mm/±3937.0078in
	最小設定単位	Least Input Increment	0.001mm (Xは直径) (Diameter for X) 0.001mm (Z)
	最小移動単位	Least Command Increment	X:0.0005mm Z:0.001mm
	工具位置補正	Tool Offset	±999.999mm 16sets 形状磨耗別 Geometry & Wear Separate
	早送りオーバーライド	Rapid override	F0.25, 50, 100%
	切削送りオーバーライド	Cutting Speed Override	0~150% 16段 (16Steps)
	現在位置表示	Current Position Display	外部表示 10.4"LCDカラー Displayed on 10.4"color LCD
	ドウェル	Dwell Time	停止時間 (秒) 又は毎回転 Per second dwell and per revolution dwell
	ねじ切り	Thread Cutting	0.0001~500.00mm/rev.
	M機能	Miscellaneous Function	M2桁 (M2Digits)
	S機能	Spindle Function	S4桁 (S4Digits) 周速一定制御含む Constant Surface Speed Control
	T機能	Tool Function	T4桁 (T4Digits)
	バックラッシュ補正	Backlash Compensation	Max.9999 pulses
Option	シーケンスNo.サーチ	Sequence Number Search	N5桁のサーチ可能 N5-digit Sequence Number Search
	プログラム記憶編集	Part Program Storage & Editing	記憶容量テープ長さ80m Capacity 80m 63pcs (10m=4KB)
	標準機能	Other Main Function	シングルブロック Single Block
			ドライラン Dry Run
			マシンロック Machine Lock
			オプションブロックスキップ Optional Block Skip
			手動ハンドル (パルス発生器) 2式 Manual handle (Pulse Generator) 2sets
			リファレンス点復帰 Reference Point Return
			単一形固定サイクル Canned Cycles
			インクリメンタルオフセット入力 Incremental Offset
			刃先R補正 Tool Nose Radius Compensation
			面取りコーナーR Automatic Insertion of Chamfering
			ストアードストロークリミット Stored Stroke Limit
			対話型自動プログラミング機能 (CAPII type) Conversational auto Programming function
			入出力インターフェース Input/Output Interface (RS232C)
			円弧半径R指定 Circular Interpolation by R Programming
			バックグラウンド編集機能 Background editing
			稼働時間表示 Running time display
	特別仕様	Optional Function	プログラム記憶編集追加 Additional Part Program Storage (Max 2560m)
			ねじ切り一時停止 Thread cutting cycle retract
			第2リファレンス点 2nd reference point return
			カスタムマクロ B (共通変数82個) Custom macro B (Common V. 82pcs)
			手動ハンドル割込み Manual handle interruption
			可変リードねじ切り Variable lead threading
			複合固定サイクルG70-76 Multiple Repetitive Cycle G70-76
			プログラム再開 Program Restart
			工具寿命管理 Tool life management
			拡張プログラム編集 Expanded program editing

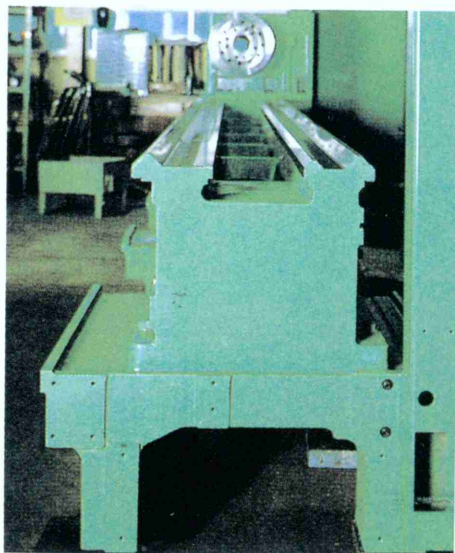
■Standard Accessories:

- | | |
|---|------|
| 1. CNC control equipment (FANUC CAPII) | 1set |
| 2. Main motor and electrical equipment | 1set |
| 3. Center sleeve | 1pce |
| 4. Center, M.T.No.5 Angle 60° | 2pce |
| 5. Hydraulic Chuck 12" dia. | 1set |
| 6. Operation cover in front (1 pce) | 1set |
| 7. Rear side cover | 1set |
| 8. Maintenance tool kit | 1set |
| 9. Foundation bolts, nuts and liners | 1set |
| 10. Work light | 1set |
| 11. Hydraulic tailstock spindle (in and out) | 1set |
| 12. Auto. 4-way horizontal turret tool post | 1set |
| OD holder 4pcs Drill sleeve MT 3x1pce | |
| Drill holder S.L each 1 // MT 4x1pce | |
| Boring Bar Sleeve 32mm dia.x1pce | |
| // 25mm dia.x1pce | |
| 13. Coolant system | |
| 14. Hydraulic unit including auto. shift of RPM | 1set |

■Special Accessories:

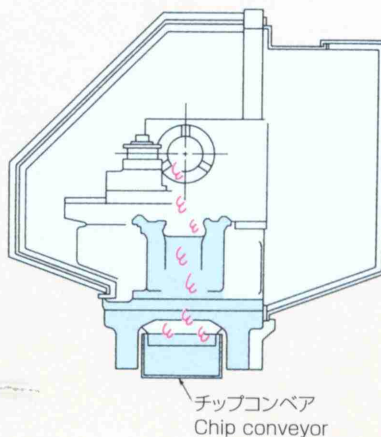
- | | | | |
|---|--|--|--|
| 1. Main drive motor power up A.C.
15/18.5 kW (cont./50%ED) (20/25HP) | | 11. Auto. vertical drum type octagon turret
tool post (V-8) | |
| 2. 3-jaw self centering chuck | | I.D holder 4pcs | |
| 3. 4-jaw independent chuck | | Facing holder 2pcs | |
| 4. Face plate 500φ, 630φ. | | Drill sleeve MT3x1pce | |
| 5. Chip conveyor | | Boring Bar sleeve 32mm dia.x1pce | |
| 6. Built-in rotating and hydraulic in and out
tailstock spindle | | // 25mm dia.x1pce | |
| 7. Tailstock spindle in and out by manual. | | 12. Rear side turret (H4 + V8) | |
| 8. Totally enclosed cover
(up to center distance 2000) | | with same as H4 holder & sleeve (standard acc.) | |
| 9. MX75 type spindle dia.φ145 (5.7")
22/18.5kw 4~1400rpm 2G. | | Rear side V8 turret can not be mounted holder | |
| 10. Auto. horizontal hexagon turret tool post (H-6) | | 13. Follow rest, 30~200 mm (1.18~7.8") | |
| Inside Tool holder Sx1pce | | 14. Steady rest, 20~200 mm (0.78~7.8") | |
| // Lx1pce | | 15. Steady rest, 150~300 mm (5.9~11.8") | |
| Outside Tool holder 1x2pcs | | 16. Steady rest, 300~420 mm (11.8~16.5") | |
| // 1x1pce | | 17. Hydraulic chuck 15", 18" dia. | |
| Drill sleeve MT3x1pce | | 18. Machining finish lamp | |
| // MT4x1pce | | 19. Auto. power shutt off | |
| Boring Bar sleeve 32mm dia.x1pce | | 20. Boring bar device & bar (φ150x1500) | |
| // 25mm dia.x1pce | | 21. High pressure coolant device 0.75kw | |

ベッド Bed

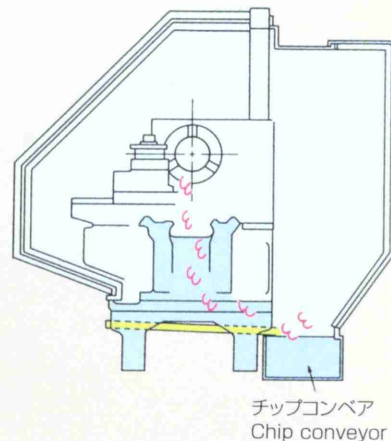


チップフロー Chip flow

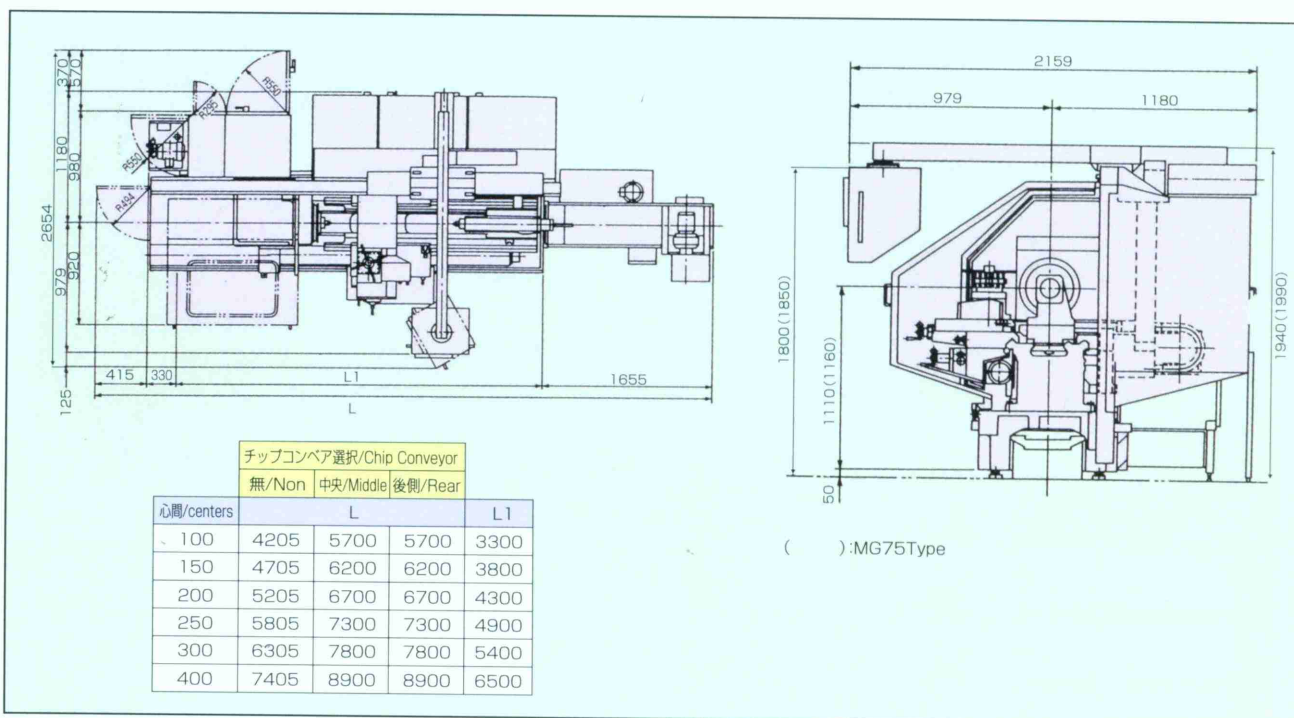
(ベッド中央直下設置式)
(Under bed chip flow)



(ベッド後側設置式)
(Side bed chip flow)



フロアスペースと外観寸法 Floor space & Dimensions



標準塗装色、制御装置の型式はその都度、ご確認願います。
Confirm machine paint color and cnc control type.



大日金属工業株式会社
DAINICHI KINZOKU KOGYO CO., LTD

URL <http://www.dainichikinzoku.co.jp>

本社 尼崎市西長洲町2丁目5番16号 〒660-0805 TEL06-6489-2401 FAX06-6483-2022
岐阜事業所 岐阜県不破郡垂井町松島745 〒503-2121 TEL0584-22-1181 FAX0584-24-0033
関東支店 埼玉県さいたま市宮原町3丁目60金子第二ビル2F 〒330-0038 TEL048-654-6907 FAX048-660-1503
中部営業所 岐阜県不破郡垂井町松島745 (岐阜事業所内) 〒503-2121 TEL0584-22-1181 FAX0584-24-0032
広島営業所 広島市安佐北区落合南1丁目17番22号 〒739-1732 TEL082-842-9433 FAX082-842-9434
四国営業所 愛媛県新居浜市田所7-31 〒792-0804 TEL0897-33-9206 FAX0897-33-9206
九州営業所 北九州市小倉南区下城野1丁目7-7 〒802-0804 TEL093-923-3038 FAX093-923-3039
(株)大日工作機サービスセンター 尼崎市西長洲町2丁目5番16号 〒660-0805 TEL06-6489-2409 FAX06-6489-2456
(株)大日工作機サービスセンター岐阜 (岐阜事業所内) 〒503-2121 TEL0584-23-2124 FAX0584-22-6310

Head office 2-5-16 Nishinagasu-cho Amagasaki-City Hyogo pref. 〒660-0805 TEL(06)6489-2401 FAX(06)6483-2022
Plant 745 Matsushima Tarui-cho Fuwa-gun Gifu pref. 〒503-2121 TEL(0584)22-1181 FAX(0584)24-0033
U.S.A. Dainichi Machinery, Inc. 743 Kimberly Drive, Unit 3 Carol Stream, IL 60188 TEL(630)681-0550 FAX(630)681-8850
Germany Dainichi Kinzoku Kogyo Co., Ltd. C/O Yamazen (Europe) GMBH Hessen Str.55 47809 Krefeld Germany TEL49-2151-968270 FAX49-2151-968100
China Dainichi Beijing Co., Ltd. Kuangye Building Room No.415 Bing No.2 Bai Wan Zhuang Street Xicheng District Beijing China TEL86-10-68337619 FAX86-10-68337615

2004