

株式会社エツキ
ETSUKI

汎用フライス盤立形

2MF-V BS ボールスクリュウ仕様



技能五輪競技大会
使用フライス盤



ニータイプ 膝形 (Knee Type) 汎用フライス盤

MS・2MFシリーズの特長

主軸	テーブル・サドル	下向き削りと背隙除去装置	無段変速装置
 <p>主軸は超精密級テーパローラベアリングにより支持され、強力切削および高精度の仕上げ削りを行うことができます。主軸操作用のレバーとダイヤルはコラム左側面に集中的に設けてあり、60~1,800min-1の間を12段に変速できます。</p>	 <p>テーブルは強力重切削に充分耐え、幅広で厚いサドル上のダブルテーブルに沿って安定した摺動をします。サドルはニー上面を大きな案内面に沿ってスムーズに摺動します。また各摺動面は特殊なワイパにより切屑から完全に保護されています。</p>	 <p>下向き削りを併用した高速往復切削が、この完璧な背隙除去装置により可能です。</p> <p>角ネジ仕様時適用</p>	 <p>広範囲にわたる主軸回転域をテーブルの無段変速により、カット径、ワークの材質に応じて、常に適正な加工条件をセレクトできます。送りの無段変速は切削中でも自由に変換できます。</p>

機械本体仕様

テーブル	
作業面の大きさ (幅×長さ)	1,300×290mm
T溝 (呼び寸法×間隔×本数)	16×60×3 mm
移動量 (左右)	710mm
移動量 (前後)	280mm
移動量 (上下)	400mm
送り量変換数	無 段
左右送り量	(60Hz) 19~1,200mm/min, (50Hz) 16~1,000mm/min,
前後送り量	(60Hz) 19~1,200mm/min, (50Hz) 16~1,000mm/min,
上下送り量	(60Hz) 5~300mm/min, (50Hz) 4~250mm/min,
早送り (左右)	(60Hz) 3.400mm/min, (50Hz) 2.800mm/min,
早送り (前後)	(60Hz) 3.400mm/min, (50Hz) 2.800mm/min,
早送り (上下)	(60Hz) 840mm/min, (50Hz) 700mm/min,
主 軸	
主軸端 (呼び番号)	JIS B6101 No.50
回転数変換数	12
回転速度 (min ⁻¹)	60・85・115・155・210・290・390・520・720・980・1330・1800
電 動 機	
主電動機	5.5-4 (kW-P)
テーブル送り用	0.75-4 (kW-P)
所要床面の大きさ	2,500×1,821mm
機 械 質 量	2,200kg

弊社は旧日立精機製フライス盤を継承しており、保守活動も行なっております。