

SEIKI

HIRAOKA



2MF 形
フライス盤 (横形 立形 万能形)



平岡工業株式会社

本体仕様

		横 形	万 能 形	立 形
テ ー ブ ル				
左右最大移動距離	mm	710	710	710
前後 "	mm	280	280	280
上下 "	mm	450	400	400
作業面の寸法	mm	1,300×290	1,300×290	1,300×290
T溝の寸法 (幅×ピッチmm×条) ...	mm	16×60×3	16×60×3	16×60×3
最大旋回角度	度	—	±45	—
送り量の変換数		無 段 階	無 段 階	無 段 階
送り量の範囲				
左右および前後	mm/min	16~1,000 (50 Hz) 19~1,200 (60 Hz)	16~1,000 (50 Hz) 19~1,200 (60 Hz)	16~1,000 (50 Hz) 19~1,200 (60 Hz)
上下	mm/min	4~250 (50 Hz) 5~300 (60 Hz)	4~250 (50 Hz) 5~300 (60 Hz)	4~250 (50 Hz) 5~300 (60 Hz)
早 送 り				
左右および前後	mm/min	2,800 (50 Hz) 3,400 (60 Hz)	2,800 (50 Hz) 3,400 (60 Hz)	2,800 (50 Hz) 3,400 (60 Hz)
上下	mm/min	700 (50 Hz) 840 (60 Hz)	700 (50 Hz) 840 (60 Hz)	700 (50 Hz) 840 (60 Hz)
主 軸				
主 軸 端		JIS B6101 No.50	JIS B6101 No.50	JIS B6101 No.50
回転速度の変換数		12	12	12
回 転 数	rpm	60~1,800	60~1,800	60~1,800
電 動 機				
主 電 動 機	kW—P	5.5—4	5.5—4	5.5—4
送り用電動機	kW—P	0.75—4	0.75—4	0.75—4
切削剤用電動機	W—P	60—2	60—2	60—2
製品重量	kg	2,000	2,050	2,000
所要床面積	mm	2,425×2,135	2,425×2,590	2,425×1,635

ユーザー側電源容量

- 電 源 AC200/220V (50/60Hz)
- 電 源 容 量 8 KVA (6.5kW)
- 電源スイッチヒューズ 30A
- 一次側配線 5.5mm² 以上
- 接 地 線 5.5mm² 以上

製造



平岡工業株式会社

〒357 埼玉県飯能市川寺 6 4 1

☎ 04297(2)2131(代)

電話ファックス 04297(3)6595

サービス部門

ヒラオカエンジニアリングサービス(株)

〒350 埼玉県川越市の場806—1 (光陽ビル2F)

☎ 0492(33)5101

大 阪 事 務 所 大阪府吹田市江坂町1—6—8 三功ビル

☎ 06(380)2654

名古屋事務所 愛知県名古屋市名東区上社2-202 アイサンビル7F

☎ 052(776)8885

提携 **SEIKI** 日立精機株式会社

2 10.28

The image displays two industrial vertical turret lathes, both manufactured by Seiki Hiraoka. The machine on the left is a smaller model, while the one on the right is a larger, more complex version. Both machines feature a robust cast-iron base, a vertical column, and a rotating turret head. The worktable is equipped with T-slots for securing workpieces. The larger machine on the right has a more prominent turret head with various adjustment knobs and a control panel. Both machines are shown against a solid green background.

テーブル・T溝

(横・万能形) (立形)

色別部は最大切削可能面積を示す
(テーブルを固定させない時)

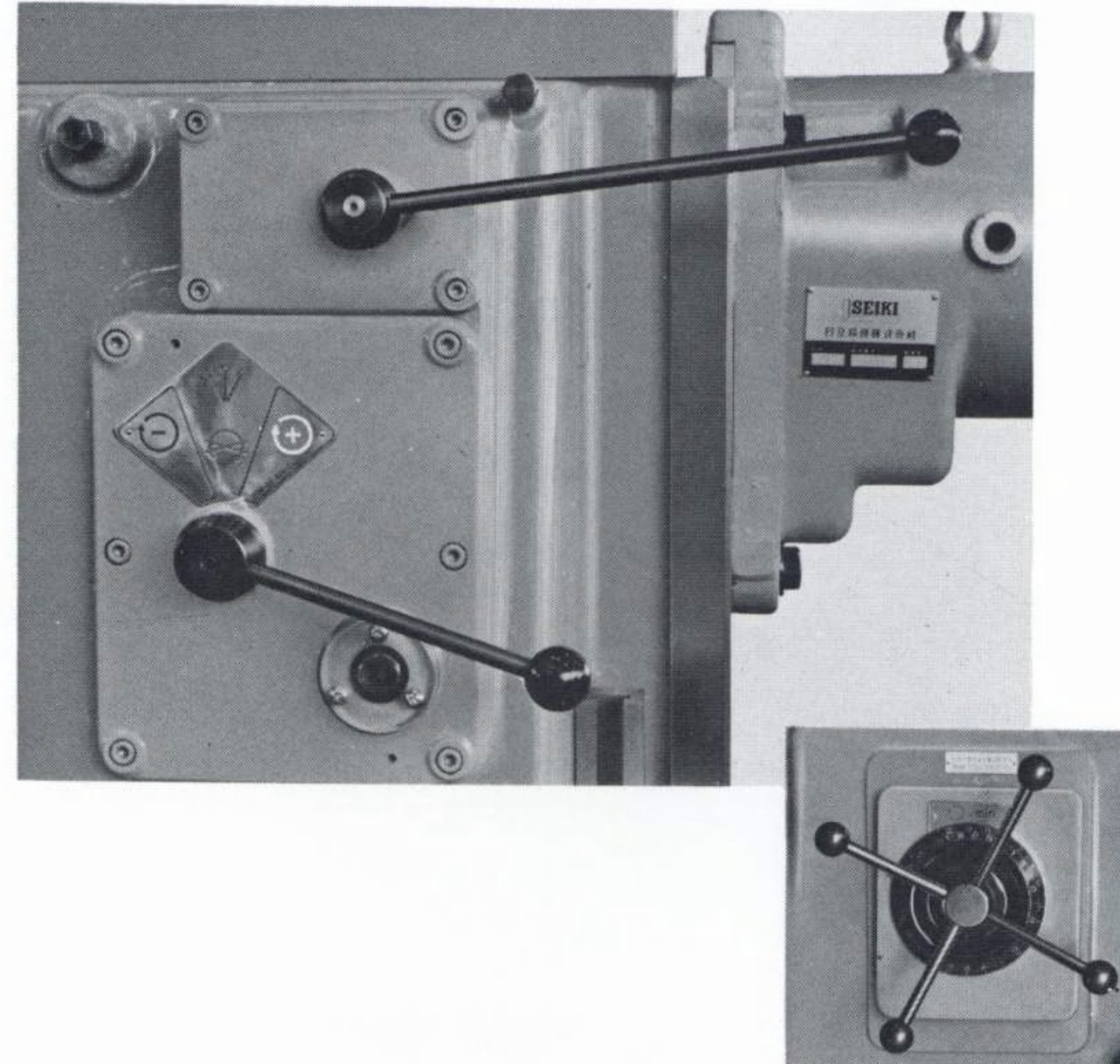
色別部は最大切削可能面積を示す

JIS B6101 No.50

※ () 内は立形の場合

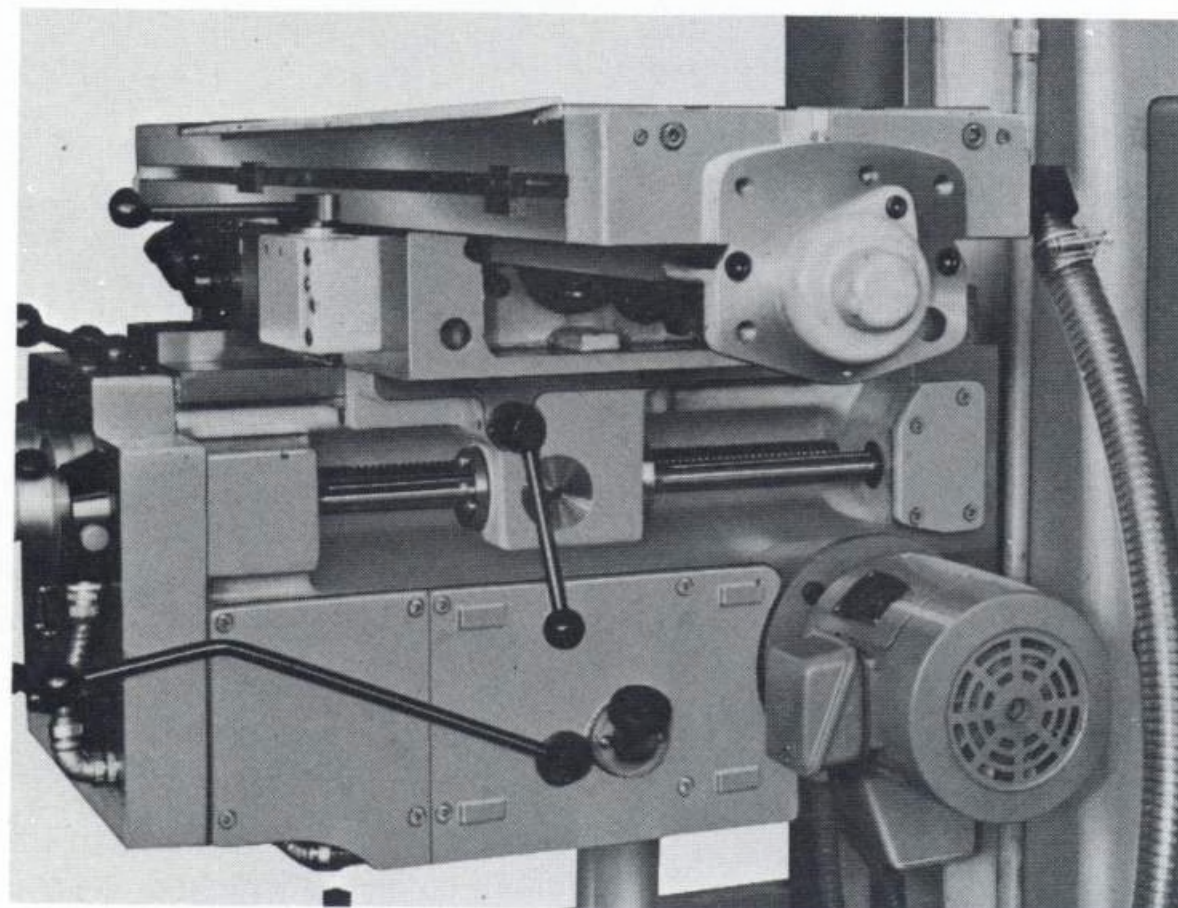
主軸

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なうことができます。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、60～1800rpmの間を12段に変速できます。



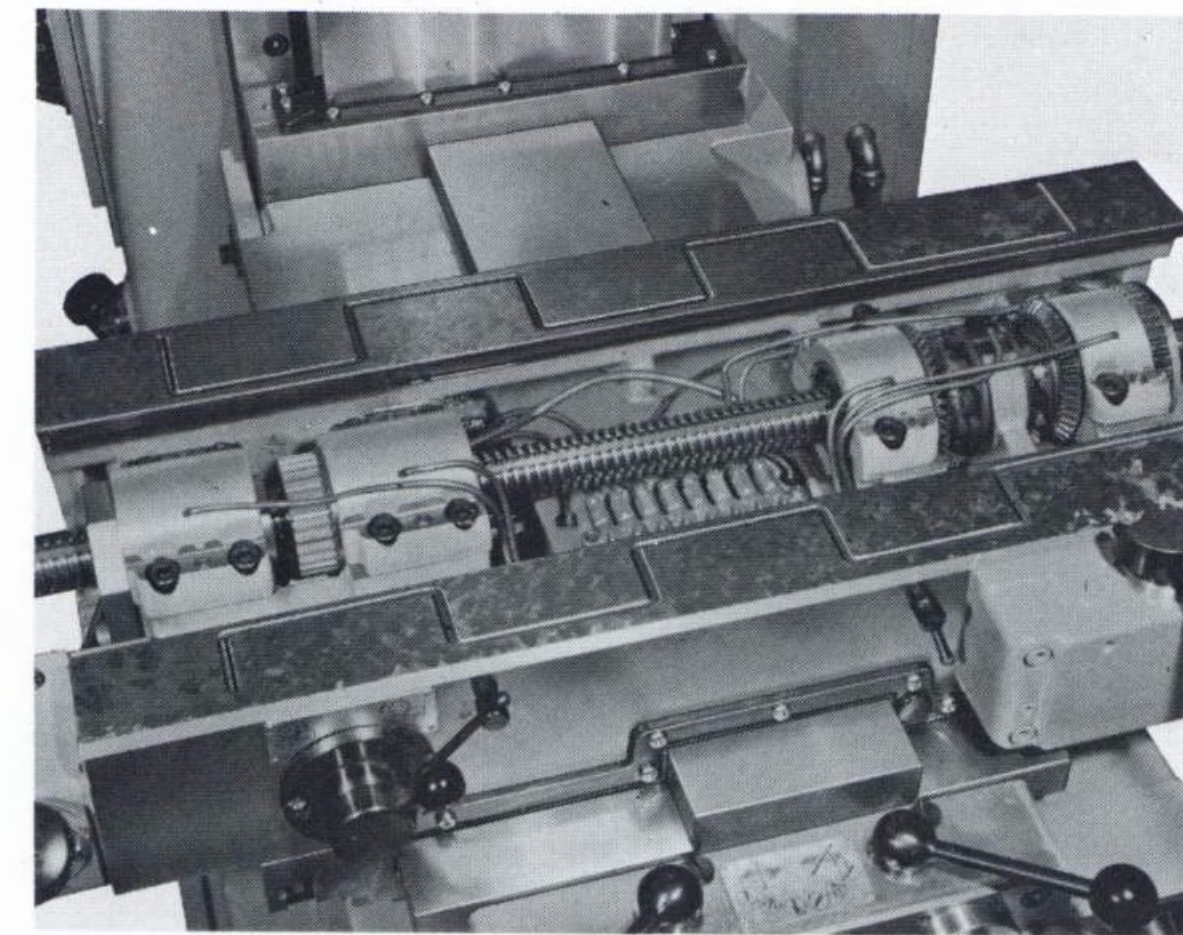
テーブル、サドル

テーブルは強力重切削に充分耐え、広幅で厚いサドル上のダブテー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おります。



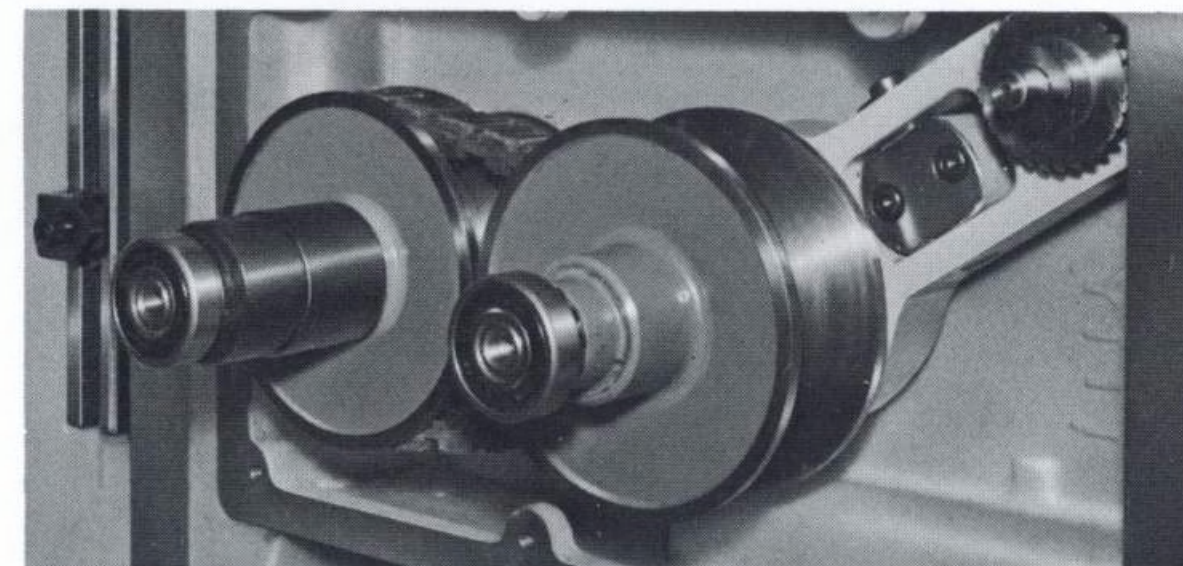
下向き削りと背隙除去装置

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。



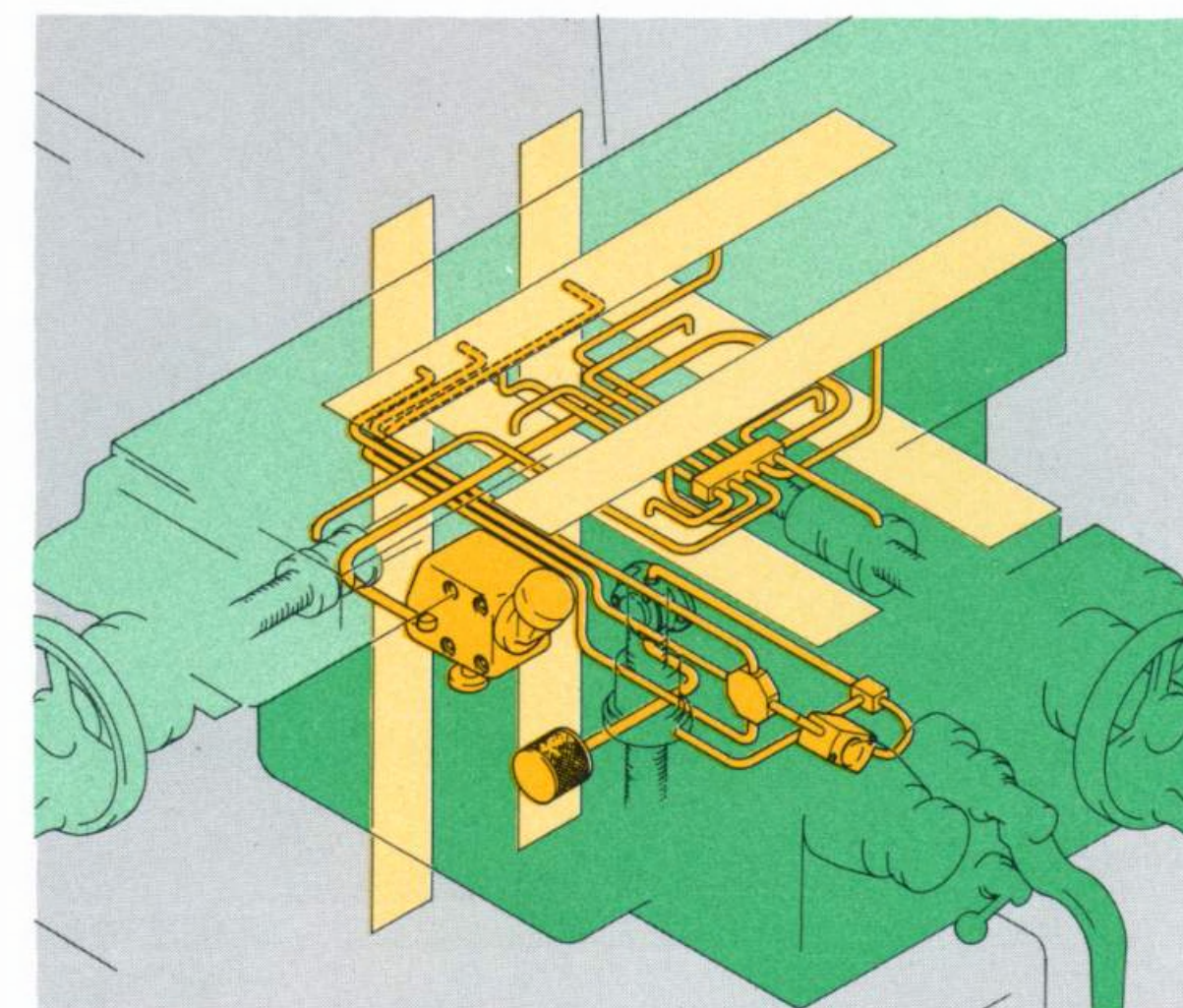
無段変速装置

広範囲にわたる主軸回転域と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交換できます。



全自動給油機構

テーブル摺動面、サドル摺動面およびテーブルリードスクリュの給油にはテーブル送りに連動する自動給油装置が組込まれ、ニー摺動面には上下送りレバーに連動して給油される自動給油方式を採用しています。



バラエティに富んだ作業を可能にする各種の特別付属装置

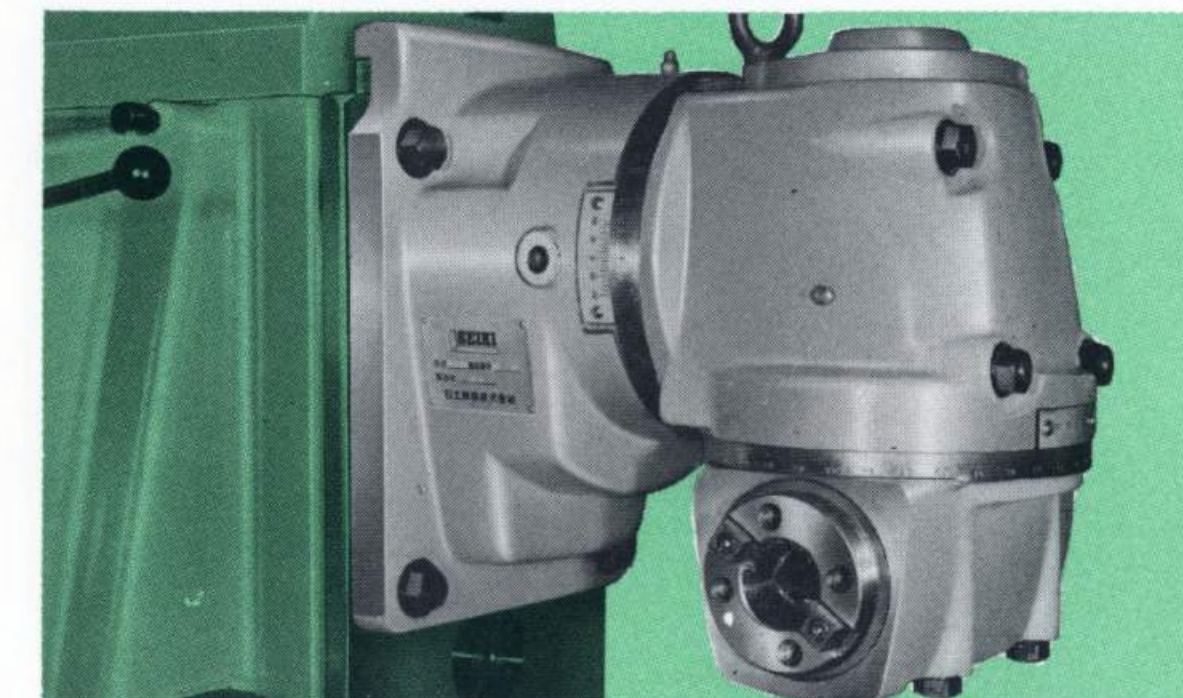
バーチカル ミーリング装置 (固定形…JIS B6101 No50 旋回型…〃 No40)

横形および万能形の主軸頭に取り付けて立形フライス盤としての作業に使用するもので、特に重切削を目的とする場合には固定形を、また角物加工を行なう場合には主軸が垂直面内で自由に旋回できる旋回形をご利用下さい。



ユニバーサル ミーリング装置 (JIS B6101 No40)

横形および万能形の主軸頭に取り付けます。水平面内と垂直面内で旋回ができますので、ラックおよびリード物の切削ができ、またあらゆる傾斜面の切削もワークの取付け替えをせずに行えます。

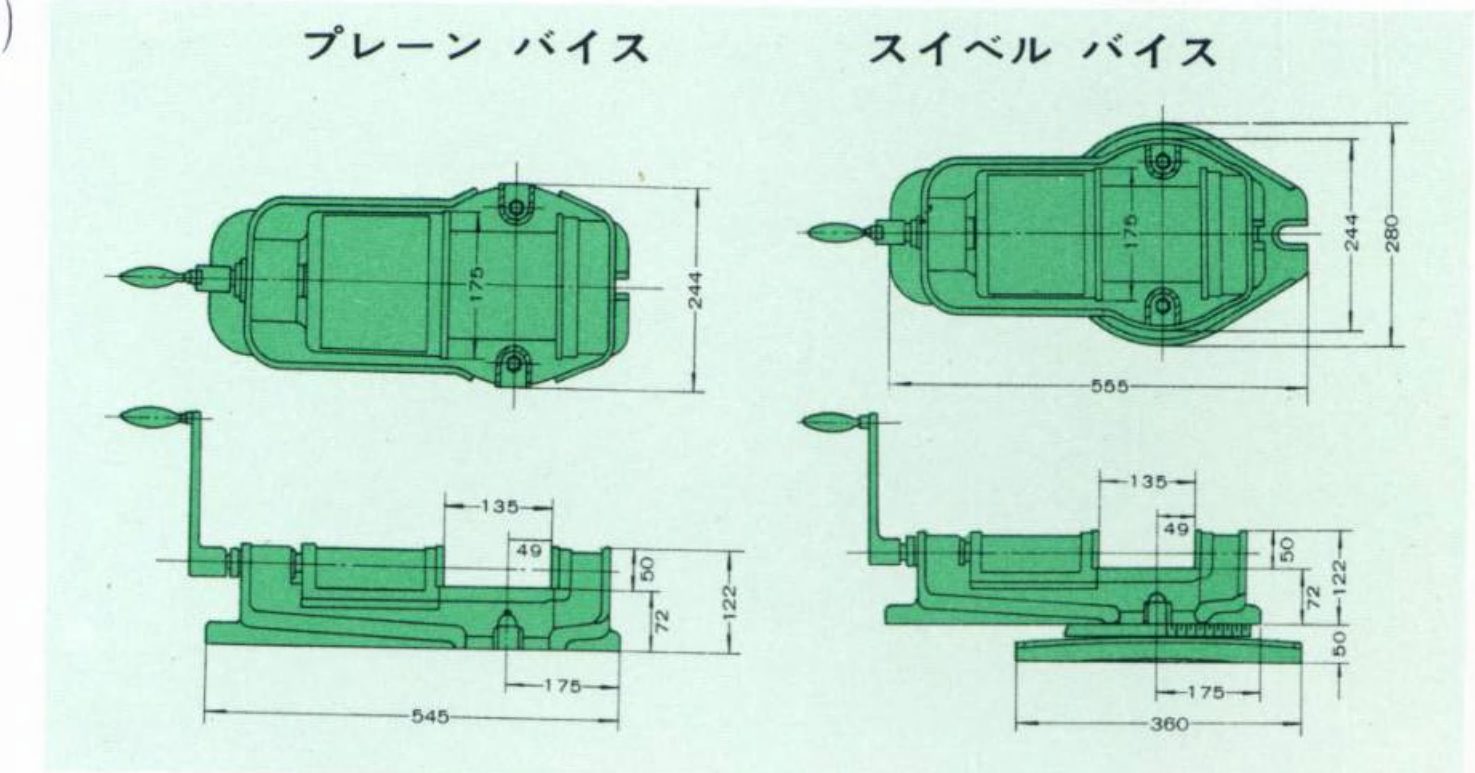


ツール ロック装置

押ボタン操作によって工具の着脱を迅速に行う装置です。締め付け工具を使用せず、2～3秒で工具を取付けることができます。



バイス



特別付属装置

品 名	横 形	万能形	立 形
バーチカル ミーリング装置 《固定形・旋回形》	○	○	～
ユニバーサル ミーリング装置	○	○	～
万能割出装置 《連動装置・差動割出し装置》	○	○	○
円テーブル装置《連動装置》	○	○	○
※テーブル オートサイクル装置	○	～	○
※デジタル位置読取装置	○	～	○
プレーン バイス	○	○	○
スイベル バイス	○	○	○
Qホルダ クイック チェンジ アダ プタおよびコレット	○	○	○
締 金 具	○	○	○
センタ アーバ	○	○	○

(注) ※印は本体発注時にご指示下さい。

常備付属品

品 名	横 形	万能形	立 形
※1 アーバおよびカラー アーバ サポート	1 組	1 組	～
※2 アーバ ドローイン ボルト	1 組	1 組	1 組
オイル	1 個	1 個	1 個
グリース ガン	1 個	1 個	1 個
スパナ、レンチ	1 組	1 組	1 組
主軸穴ワイパ	1 個	1 個	1 個
レベリング シート	1 組	1 組	1 組

注) ※1 標準アーバ径 31.75mm

※2 アーバ ドローイン ボルトはE1-8山UNC ねじとなっています。