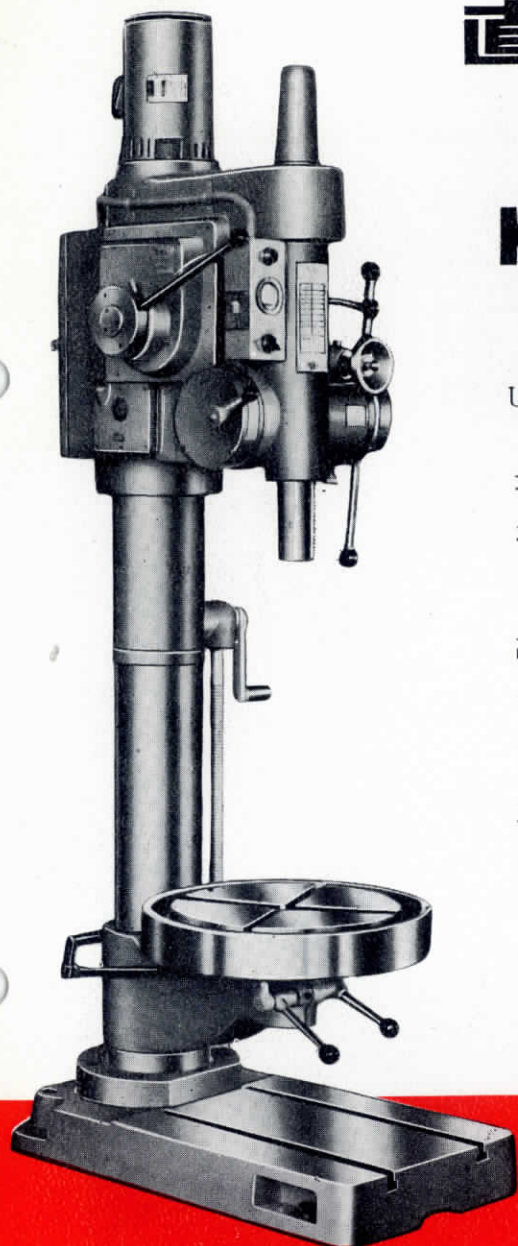


全歯車式 直立ボール盤

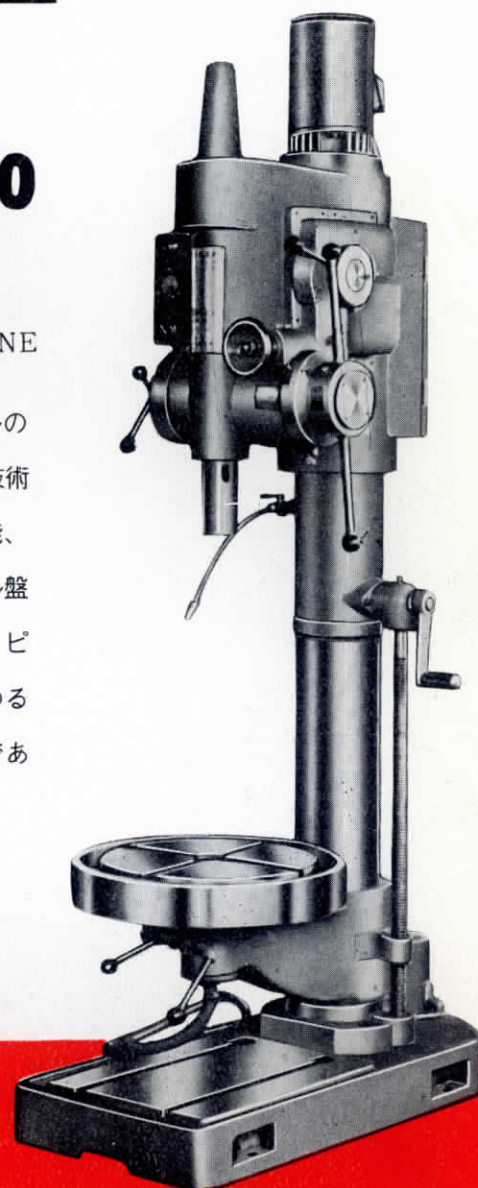
K U D - 5 6 0

UPRIGHT DRILLING MACHINE

本機は弊社が多年に亘る経験と幾多の研究に加えて更に近來の最高の技術を取入れ入念に設計製作した高性能、高精度の全歯車式強力型直立ボール盤であり、一般の孔あけ作業及びタッピング作業に高性能を発揮し、あらゆる工業分野の要求に合致し得るものです。



標準型

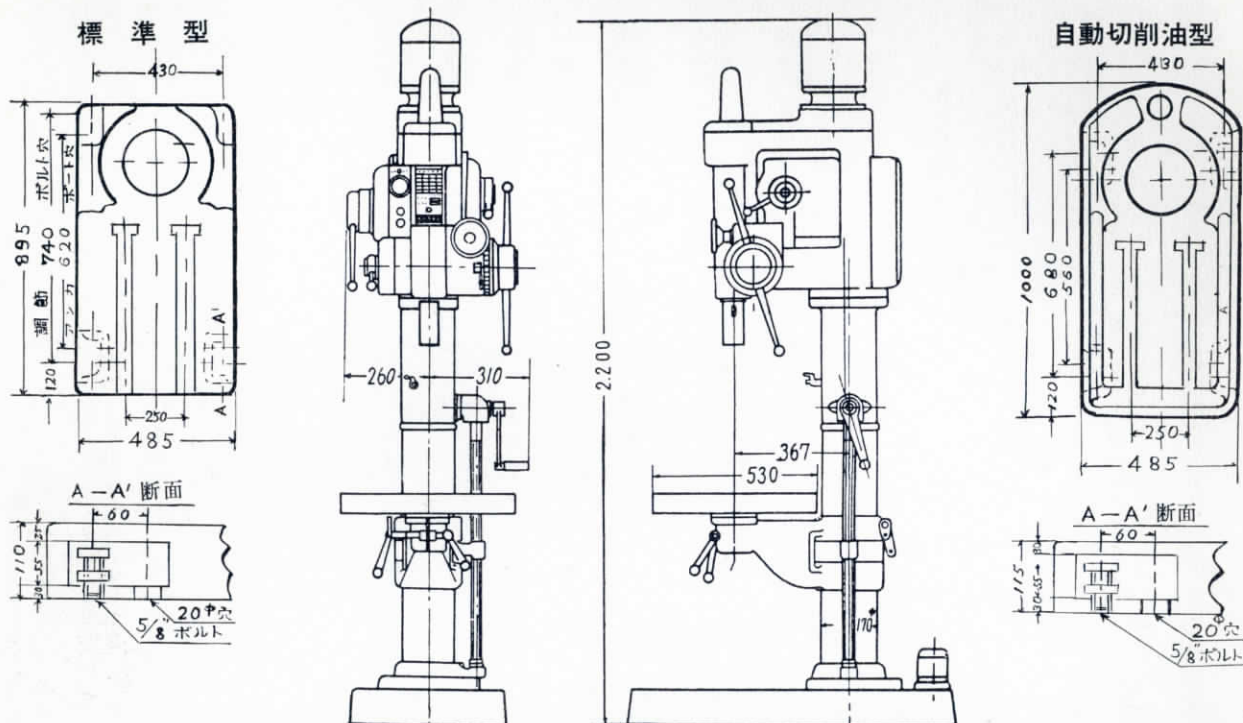


自動切削油型

“KIWA”

特 徴

- 本体鋳鉄部分は特に厳選し優秀な強靱鋳鉄を使用し充分な剛性を有し主要部分は研磨加工を施していますので高精度を有します（長期間の使用に対してもそれを維持出来ます）
- 主軸回転部に高級なベアリングを使用し 主軸はスプラインとして高周波焼入れをしてありますから充分な強さと、耐久性を有しています
- 歯車の材料はNi-cr鋼を使用し高周波焼入れにより充分な剛性と耐磨耗性を与え精密な歯切加工を行うことによって高速度運転においても静粛円滑な回転をいたします
- 変速、送り、及び其他のレバー操作はすべて前面に配置され作業位置のまま行えるため非常に高能率です
- 潤滑は強制給油方式を採用しておりますので回転部、歯車部、摺動部にくまなく注油を行います
- テーブル上部に取付られた照明ランプにより作業上テーブル面が明るく精密作業に適します
- 切削注油装置により自動的に切削油が潤滑し、ドリルの先端に注油致しますのでドリルの消耗を防ぐと共に工作物を冷却し精度の高い穴あけ作業が可能です
- 精度はJIS-B6209に準拠しています



主 要 寸 法

振 穿 孔 能 力	Swing	560mm
ネ ジ 立 能 力	Drilling Capacity	40mm
主軸とテーブルとの最大距離	Tapping Capacity	16mm
主軸とベースとの最大距離	Max, distance from spindle to Table	650mm
主軸の最大上下動	Max, distance from spindle to Base	1035mm
主軸孔テーパ	Spindle travel	220mm
テーブル直徑	Spindle dored to fit Taper M.T.	M.T.No.4
テーブルの上下動	Dia. of Table	530mm
主軸回転数	Vertical adjustment of Table	500mm
	Spindle speed.	60 ~ 50
自動送り量(主軸1回転に付)	Feed per rev. of spindle	80~1600 (12段)
電 動 機	Motor H.p.	65~1335 (12段)
		0.1—0.2—0.3mm
概 重 量	Net weight without tools approx.	1.5kw (2 HP)
		50w切削油ポンプ用
		700kg

製造元 株式会社 紀 和 鉄 工 所