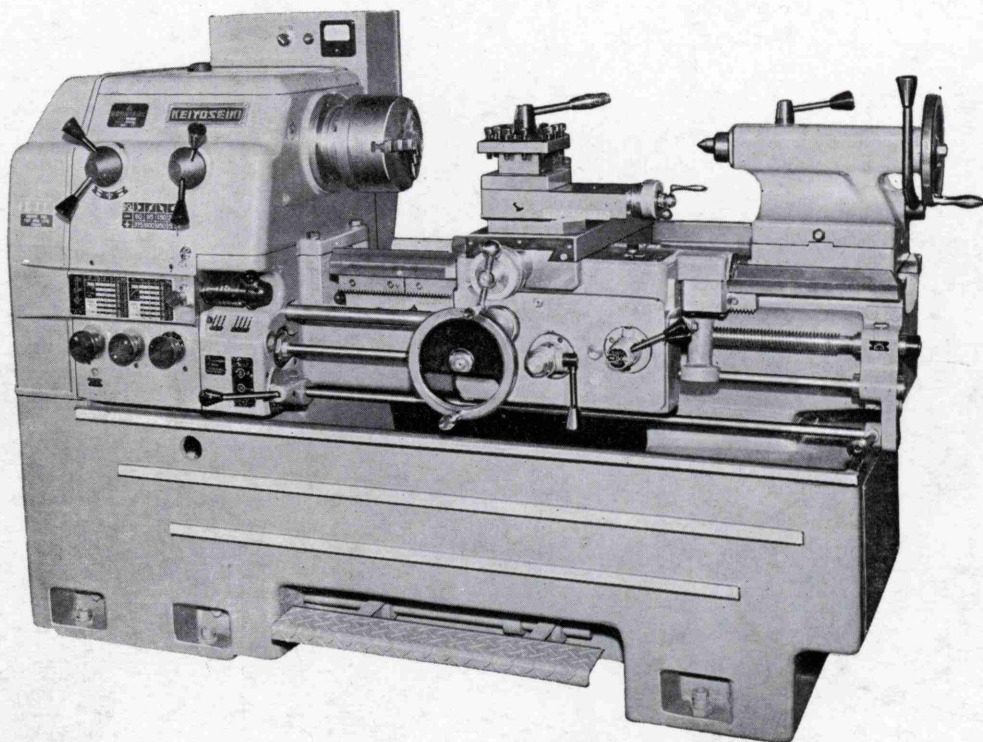


KEIYO SEIKI

PRECISION ENGINE LATHE



KG-670(A)形 430×670mm



1) 主 軸

主軸は特殊鋼製で焼入後研削を施し、その径は特に大きく前部は2組の精密級円錐コロ軸受と後部は円筒コロ軸受で支持し、撓みと捻れない構成ですから安定した高速強力切削ができます。

主軸の回転速度は主軸台内の歯車による8段変速で、すべての歯車は高速回転に適するように熱処理のうえ精密研削加工が施され、円滑静粛に回転します。

主軸の正転↔停止↔逆転はレバー式で確実安全に操作されます。

2) 送り変換歯車箱

換え歯車のいらぬノルトン式で、コーン歯車列を倍数変換用に併用した機構をもって広範囲の送りと耗及び吋ネジ切りができるコンパクトな設計です。

またタンブラー歯車の位置決め機構にドラム式(実用新案出願中)を採用して操作性を高めた機構です。

3) 往 復 台

エプロンにはT形溝を案内とする送りの切換え用モノレバー機構を備え、縦送りー横送りーネジ切り送りの3つの切換えを単一レバーで簡便確実に操作できます。また送りの掛外し操作はカム式レバーで行ないうる確実便利な機構です。

横送り台は巾広く、また刃物台は四角タレット式です。

4) ベッド及びアシ

ベッドは切落し付で特に巾広く深さを充分にとりダイヤゴナルリブで補強し、捻れや曲りに対し十分な剛性を持っています。

ベッドは強じん鑄鉄製でスベリ面は焼入後精密研削加工を施してあります。

アシは箱形の一体鑄造とし、中央部は切粉受けとなっています。

■主要寸法

能力

ベッド上の振り	430mm
切落し上の振り	630mm
往復台上の振り	240mm
センタ間の距離	670mm

主軸

テーパ穴の形式番号	モールスNo.6
貫通穴の径	52mm
回転速度変換数	8段
毎分回転速度(標準)	60-95-150-235 375-600-950-1,500r.p.m.

往復台

縦送り量	42種, 0.07~0.85mm/rev.
横送り量	42種, 0.035~0.425mm/rev.

ネジ切り範囲

メートルネジ	14種, 0.75~6mm
吋ネジ	19種, 3~24山/吋
親ネジ(直径×ピッチ)	32mm×6mm (特別4山/吋)

ベッド

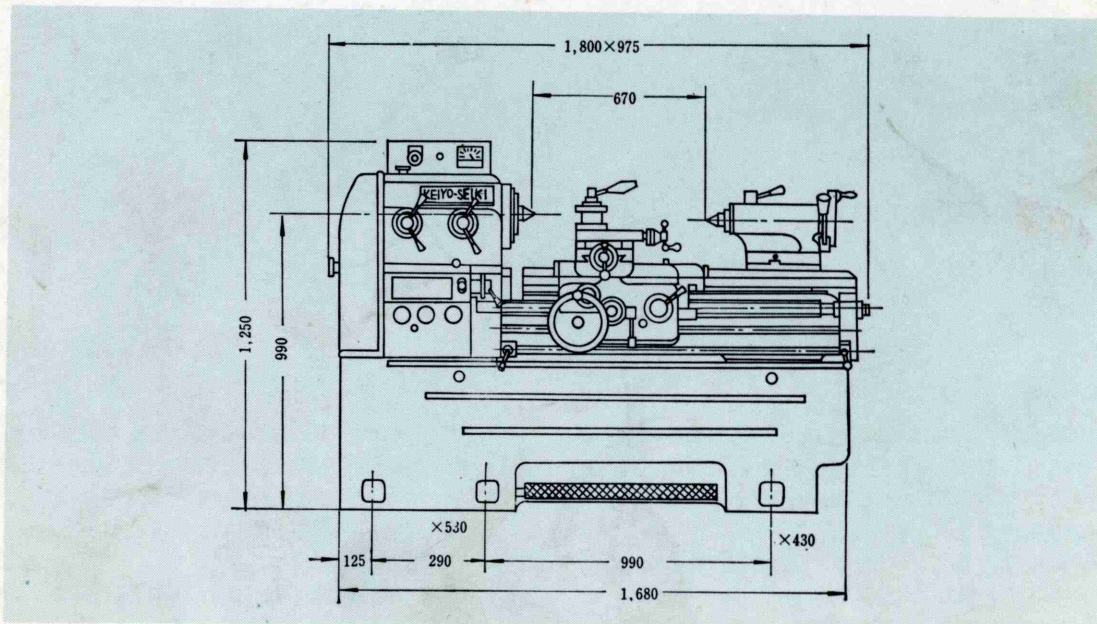
長さ	1,570mm
巾	330mm
電動機	(4P)5HP
正味重量(約)	1,800kg

■標準付属品

3爪スクロールチャック(No.7)	1個	主軸プシュ(モールスNo.6×No.4)	1個
チャックフランジ	1個	作業用レンチ	1式
回し板(径180mm)	1個	据付用敷金	6枚
センタ(モールスNo.4)	2個	送り安全自動停止装置	1式

■特別付属品

4爪単動チャック		ならい削り装置
固定振れ止め		切削油剤装置
移動振れ止め		モジュールD.P.ネジ切り用換え歯車
面板(径320mm)		対向刃物台
テーパ削り装置		



京葉精機株式会社

本 社 工 場 千葉県船橋市山手2-9-36(〒273) ☎(0474)31-8181(代)
 テレックス2983-328
 札幌営業所 札幌市屯田4条3-159-11(〒061-31) ☎(011)771-7195
 大阪事務所 大阪市城東区蒲生町1-7-8(〒536) ☎(06)939-9277
 (岡山産業(株)内)