

(2) 運転材料について

材料最大長さは、図1のように旋盤主軸後端からトップカット位置までの長さが最大長さです。

主軸後端より材料が長く出ている状態で主軸を回転させると、材料の振れまわりや振動等が発生し危険ですので避けて下さい。

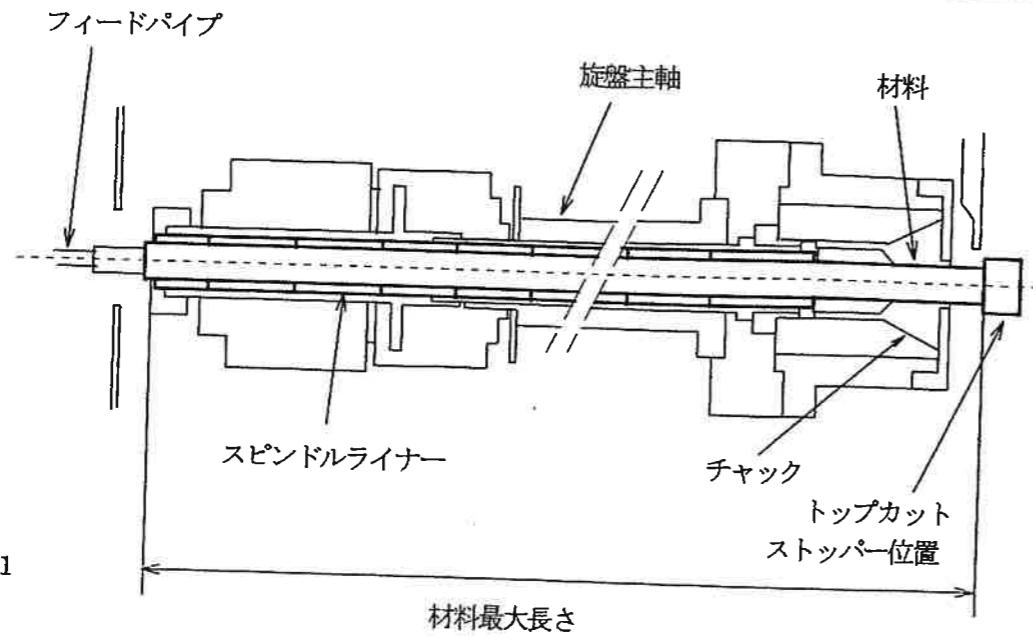


図1

(3) 旋盤主軸内の振れ止めについて

回転により材料が主軸内で振れないように支持することが、高速回転・高精度加工では大切です。図1のように主軸内にスピンドルライナーを設けることをお勧めします。

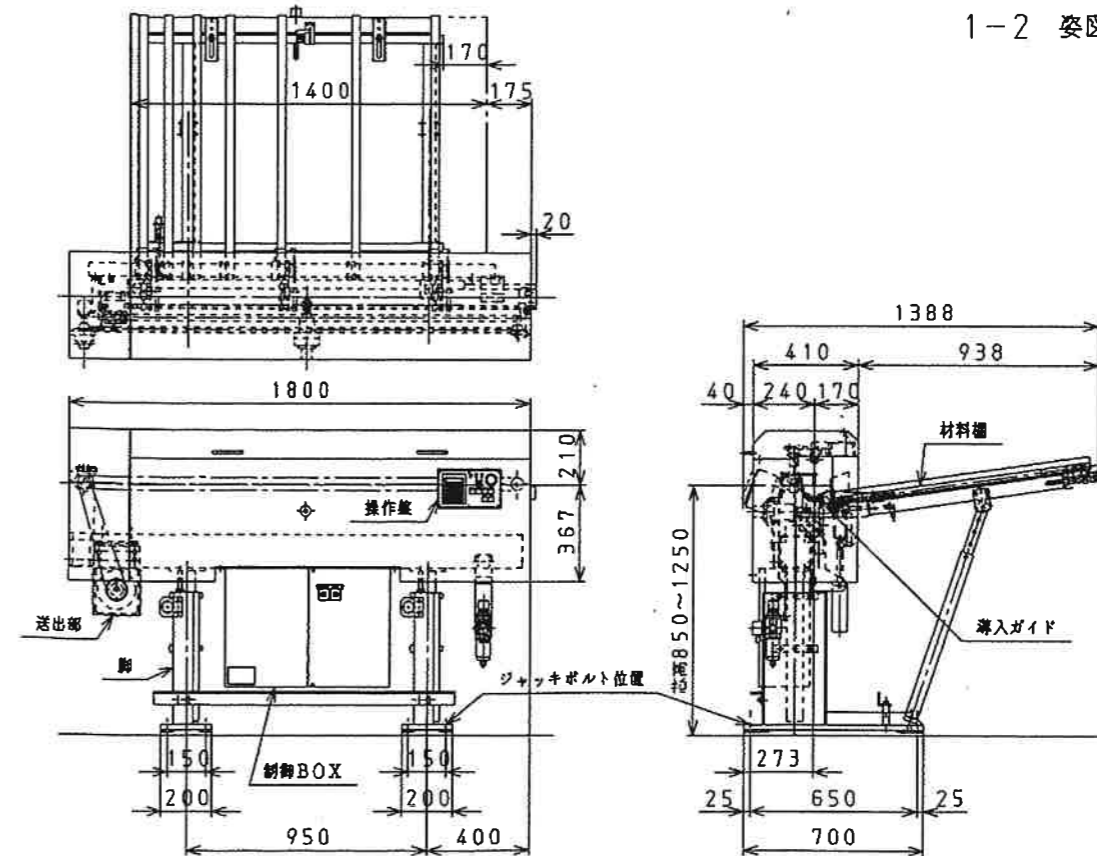
- ・スピンドルライナーの内径は、材料によりおおむね次のようになります。
 - * 黒皮材.....スピンドルライナー内径=材料径+1mm
 - * ミガキ材.....スピンドルライナー内径=材料径+0.5mm
 - * 研磨剤(高精度加工).....スピンドルライナー内径=材料径+0.3mm

1. 主なる仕様

1-1. 仕様

諸元	仕様
材料径	丸 8~80 平 10~68
材料長さ	150~1400 乱尺材OK 但し旋盤主軸後端からトップカット位置までの長さが最大長さです
材料面粗度	黒皮可
棚幅	1000 又は 700
残材処理	前方排出又は導入のみ
フィードパイプ	12型: 標準プッシュヘッド外径 φ12 16型: " φ16 33型: " φ33
フィードパイプ前進量	バーフィード先端より 1300 mm
電源	AC200V 50/60Hz 1KVA
制御	シーケンサ(三菱電機)
エアース源	0.5~0.8MPa 100L/min
質量	550 kg

1-2 姿図



2/ASQ/9A18C/9A18-X08