

精密卓上旋盤の決定盤!!

■ 広範な主軸回転

主軸モータに1.5kWインバータを採用、200~4,000rpmの範囲で任意の回転数を設定でき、切削条件の変更が容易に行なえます。回転数を変更するためのベルトの掛け替えはもう必要ありません。

■ 高剛性を誇る主軸台

安定した機能を発揮させるために、変形の少ない特殊構造のドーム形を採用。主軸の高速回転に耐え得る理想的なドーム形で高剛性を有しています。

■ 高精度スピンドル

高炭素クローム鋼を用いて入念な熱処理と精密仕上を行なったスピンドルを前後2ヶ所の精密級ボールベアリングで支持していますので、高速精密切削が可能です。主軸端のねじは研削加工され、スクロールチャックをはじめ種々のやといを取り付けられます。

■ 安定したベッド構造

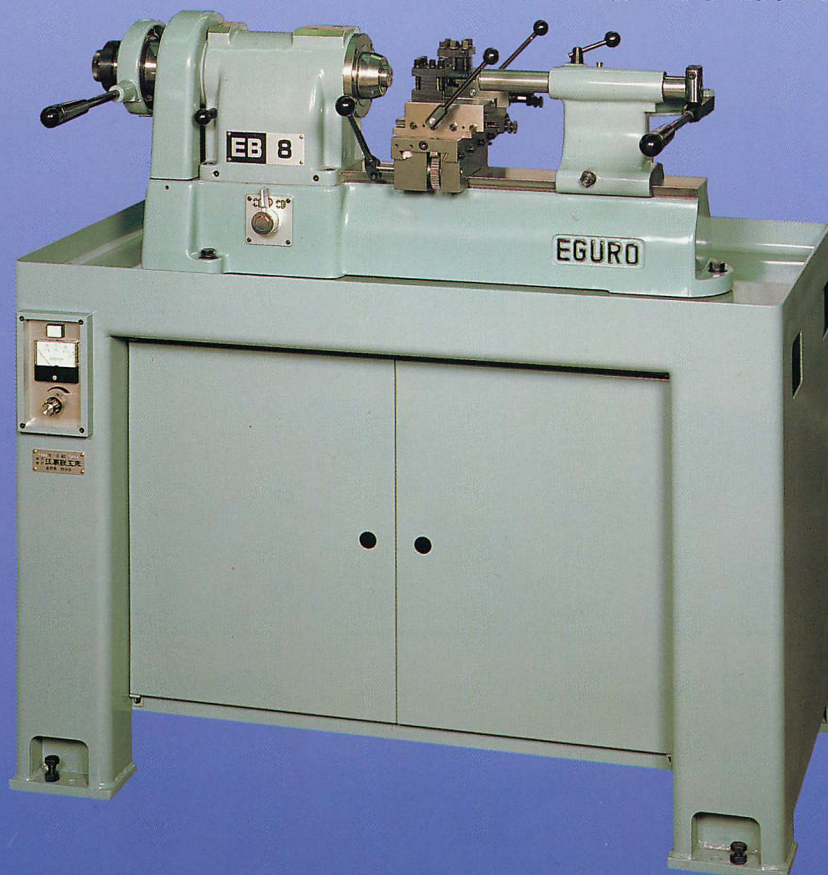
充分な肉厚と特殊リップを持った強固な箱形ベッドは、アリ形の摺動面を研削仕上げされ、切削台・心押台の安定した基礎を形成しています。

■ ラック式刃物台

送りは量産に適するラック式で、縦・横送りとも調節ねじ付ストッパがあります。縦送りはテーパ切削も可能で、更に向刃物台は前後に移動させることによって加工物の径にあわせて位置調節ができます。

■ レバー式心押台

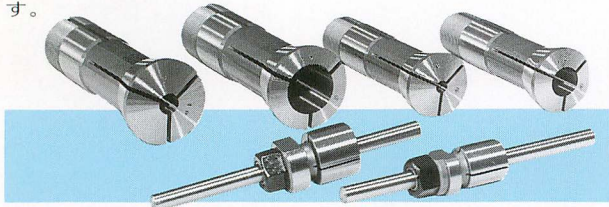
心押台のフレームはベッドに簡単に固定でき、レバーによって前進・後退の操作を行ないます。ストッパの使用により穴あけなどの正確な寸法決めが行なえます。



豊富に用意されたチャッキングシステム

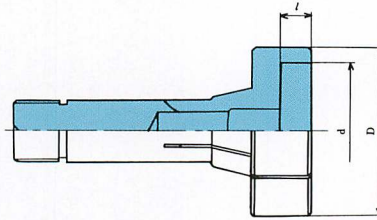
スプリングコレット

卓上旋盤で最も多用される外径把握用標準コレットです。0.5mmとびは標準在庫品です。簡易定寸装置としてコレットストップも用意されています。



頭大コレット

標準コレットチャックでは把握できない大径ワークの外径チャックに使用します。チャック深さがありませんので主として軽切削用です。



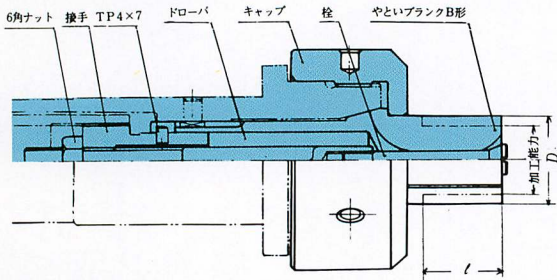
頭大	加工能力			単位:mm
	D	d	l	
8号頭大	4.2	3.2	1.5	
	5.2	4.2	1.5	
	6.2	5.2	1.4	
胴径25mm	7.2	6.2	1.4	
	5.2	4.2	2.0	
	6.2	5.2	1.9	
10号頭大	7.2	6.2	1.9	
	8.2	7.2	1.9	

開きやとい装置

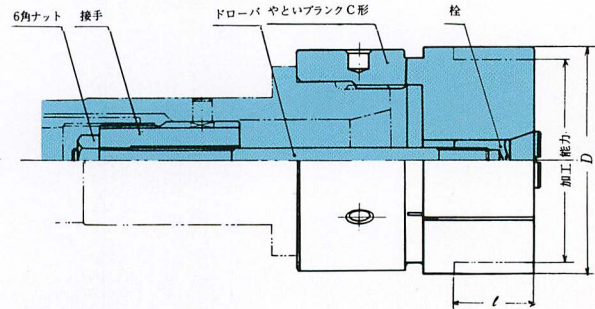
外径加工を行なう場合にワークの内径を開いてクランプする方法です。基やといにねじ込んで使用するA形、比較的の小径で深さを必要とするものに使用されるB形、主軸端に直装して大径ワークを開くC形の3種類が用意されています。



B形開きやとい装置



C形開きやとい装置



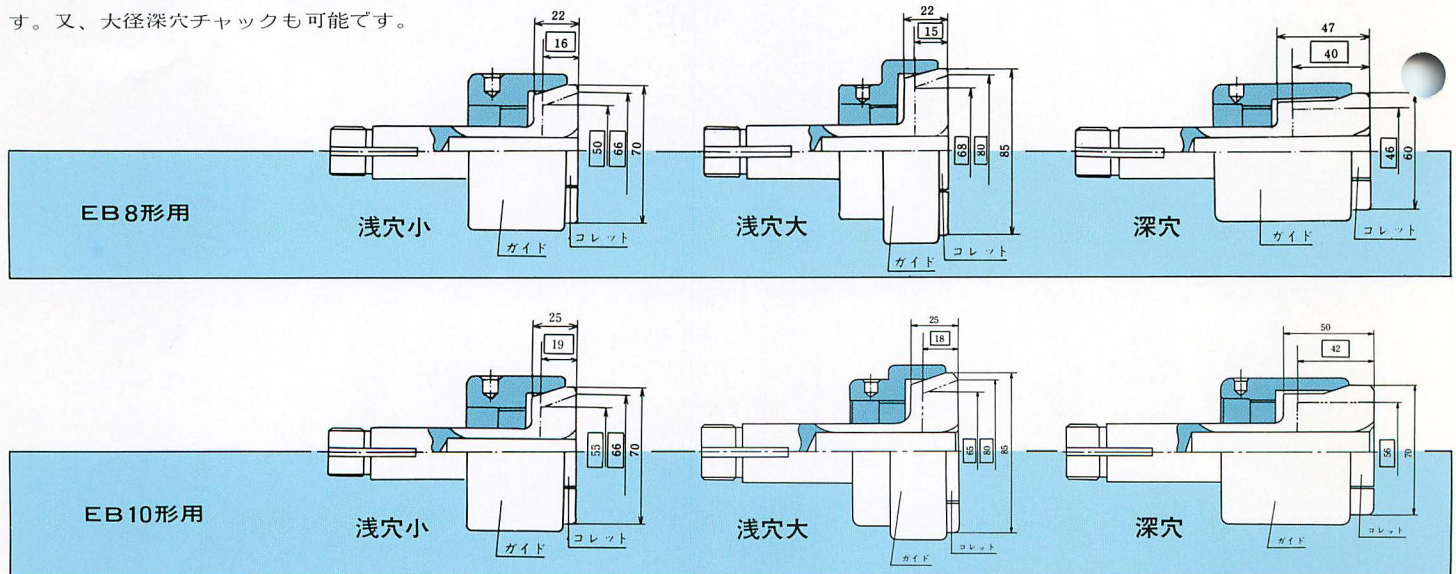
EB8形用開きやといブランク				
形式	栓	D寸法	加工能力	ℓ寸法
A形	M 6	42	15~42	28
	M 3	28	6~28	25
B形	M 4	28	12~28	25
	M 6	28	15~28	30
C形	M 8	40	15~40	30
	M 8	72	25~72	33

EB10形用開きやといブランク仕様				
形式	栓	D寸法	加工能力	ℓ寸法
A形	M 6	42	15~42	30
	M 6	38	15~38	30
B形	M 6	48	15~48	30
	M 4	38	12~38	30
C形	M10	80	25~80	25

インラージコレット&ガイド

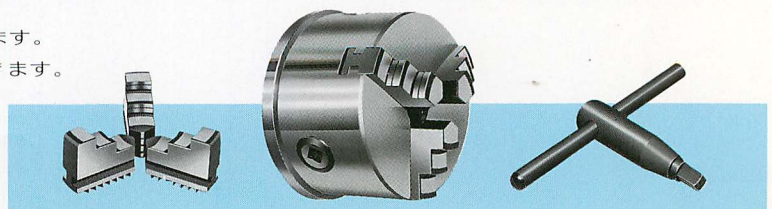
主軸端にガイドをはめコレットチャックのテーパ部を受けるようにしてあります。大径に用いますが頭大コレットより強い把握力が得られます。又、大径深穴チャックも可能です。

□内の寸法は、内径加工可能範囲



スクロールチャック

爪によって被加工物をチャックする方法で最大の把握力が得られます。EB8・EB10共最大4インチまでのスクロールチャックが使用できます。

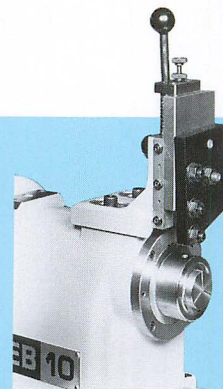
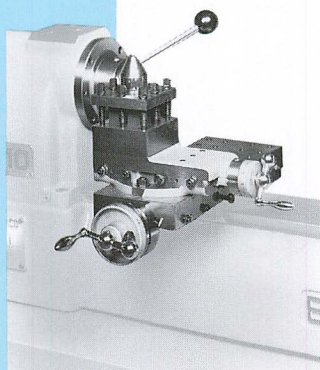


機能性を高める特殊付属品

工具切削台

刃物台の送りがねじ送り式の切削台で少量の部品または治工具等の製作に大変便利です。前刃物台は左右にそれぞれ回転でき自由な角度切削ができます。

左右旋回角度	45度	
移動量	縦	85mm
	横	140mm
切削送り切込量 1目盛	0.02mm	



オーバーカット刃物台

主軸頭部山形部へオーバカットを取りつけます。

バイトホルダは板・角の2種類があり広範囲に利用できます。

(突切り用バイトはJIS.4151高速度鋼完成バイト5形-2を選定下さい。)

ツールポスト

バイトは10mm角を使用する様になっていてバイト心高はナットにより自由に調整できます。



材料送り装置

材料の送り出しは重垂によります。形式は1形・2形の2種類がありますので用途によってお選び下さい。

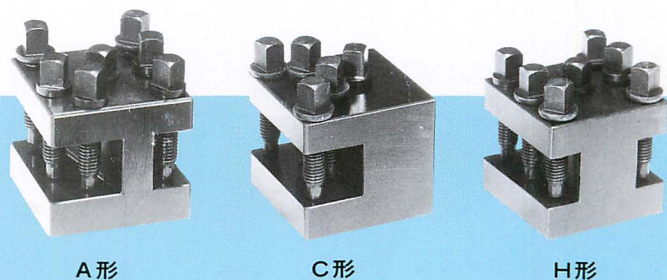
- 1形..... $\phi 25 \times 2000$ mm用
- 2形..... $\phi 16 \times 2000$ mm用



切削油タンク

タンクの大きさは縦300mm
・高さ200mm・横500mmの

容量をもち、電動機は200V-0.06kW-2Pを使用しています。この外ノズルも付属しています。



A形

C形

H形

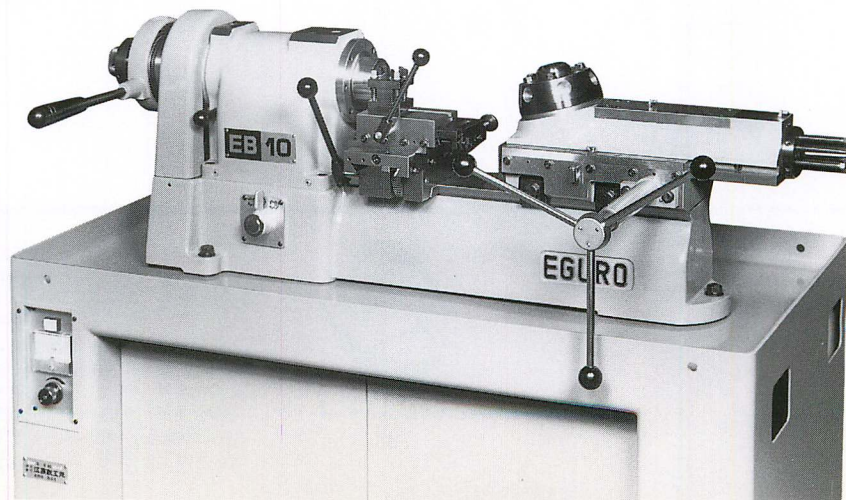
バイトホルダ

タレット刃物台

(工場取付オプション)

6ステーションのタレット旋盤として使用することができます。(タレット使用時には向刃物台は取り外して下さい。)

工具取付穴径	19.05mm
タレット径	120mm
ラムの移動量	115mm

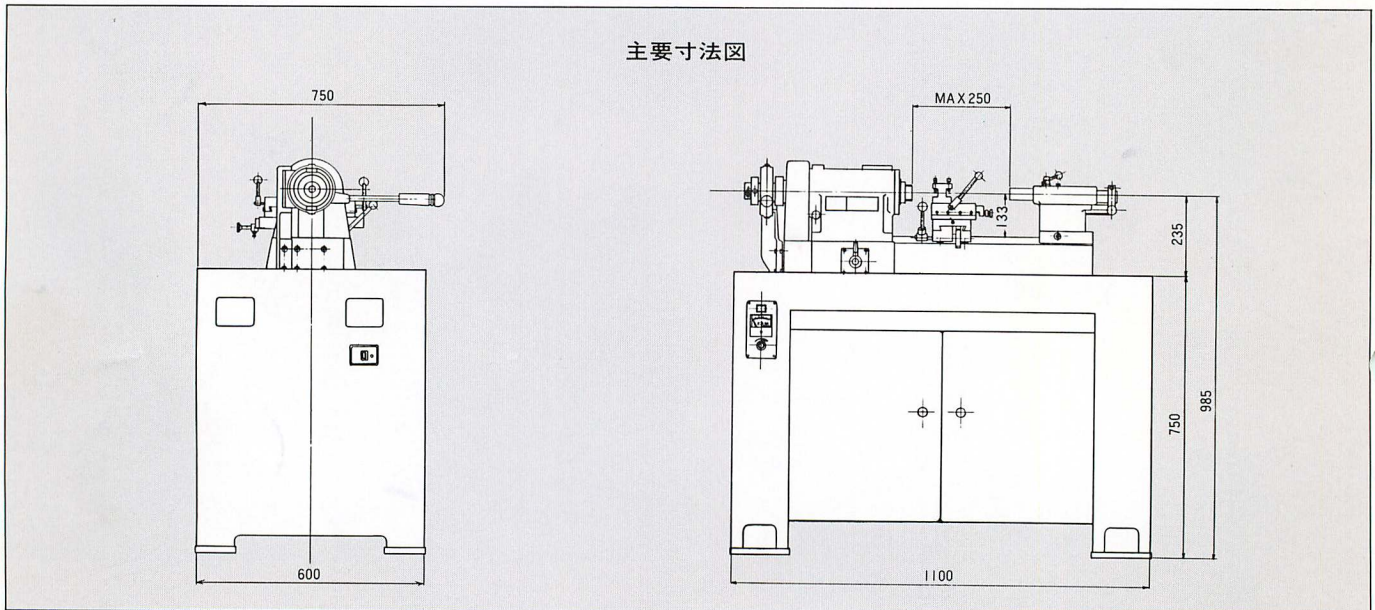


形 式		単 位	E B 8	E B 10	
能 力	ベット上の振り	mm	266		
	切削台上の振り	mm	140		
	センチ間の距離	mm	250		
コレット	形式・番号		EDA 8	EDA 10	
	口 丸	mm	20	25.5	
		四角(棒材)	mm	13	17
		六角(棒材)	mm	16	21
	胴 径	mm	25	32	
主軸回転速度(インバータ)		rpm	200~4000 無段設定		
刃 物 台	縦移動量	前送り台	mm	80	
		向送り台	mm	72	
	横移動量	mm	110		
心 押 軸	直 径	mm	32		
	軸 端		M. T. No. 2		
	移 動 量	mm	136		
ベットの長さ		mm	820		
ベットの巾		mm	100		
電 動 機		V-KW	200-1.5		
機械の高さ		mm	1100		
所要床面積		mm×mm	1100×600		
正 味 重 量		kg	260		

機
械
本
体
標
準
仕
様

標 準 付 属 品	
主軸ノーズカバー	1 個
コレットチャックブランク	1 個
バイトホルダ(A形)	2 個
ボックススパナ	1 個
両口スパナ	1 個
六角棒スパナ	7 本
基 礎 座	4 個

特 殊 付 属 品	
・オーバーカット刃物台	上下移動量40mm
・心押軸センタ	M. T. No. 2
・スクロールチャック(フランジ付)	No. 4
・ねじ送り工具刃物台	
・横送り刃物台	横移動量130mm
・小形ラック式切削台	縦移動量75mm、旋回40度
・6ステーションタレット刃物台	ツール軸径 19.05mm
・ツールポスト	使用バイト10mm角
・給油ポンプ	
・材料送り装置	1形 $\phi 25$ 、2型 $\phi 16$
・切削油剤装置	
・バイトホルダ	A形、C形、H形
・チャック	各種



ときめき技術で未来を拓く

株式会社 エグロ

本社・工場 〒394 長野県岡谷市御倉町8番14号 TEL(0266)23-5511(代) FAX営業(0266)24-0167
 箕輪工場 〒399-46 長野県上伊那郡箕輪町東箕輪4964番地 TEL(0265)79-7830 FAX(0265)79-9534
 東京営業所 〒135 東京都江東区猿江1丁目14番2号 TEL(03)3633-7731(代) FAX(03)3633-7733
 大阪営業所 〒536 大阪市城東区諏訪4丁目2番15号 TEL(06)965-1982(代) FAX(06)965-1984
 名古屋営業所 〒456 名古屋市熱田区旗屋2丁目28番5号 TEL(052)681-6366(代) FAX(052)681-6969
 仙台営業所 〒981 仙台市泉区南光台4丁目11番3号 TEL(022)274-0701(代) FAX(022)274-0758