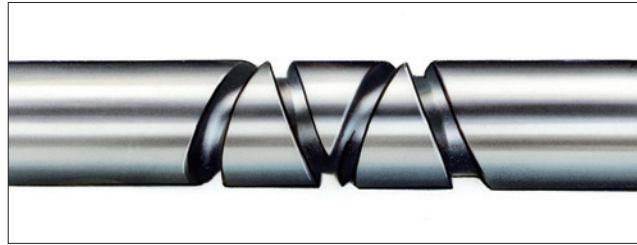
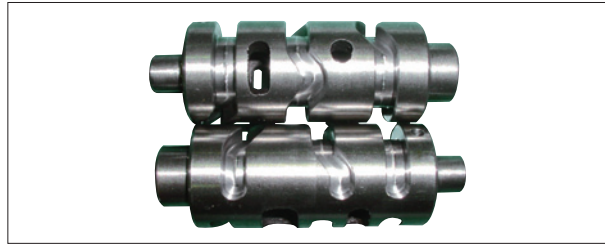


## 加工サンプル



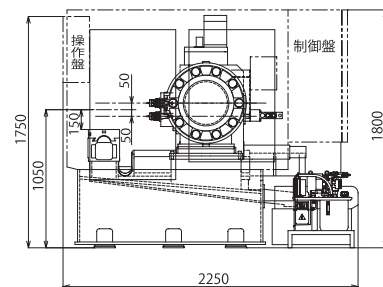
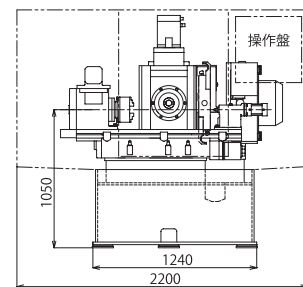
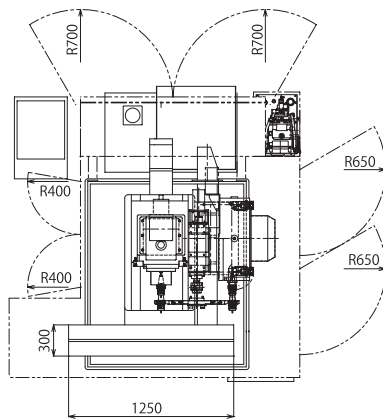
リード溝の加工事例



シフトドラム(溝カム)の加工事例

## 機械標準仕様・寸法図

MH-SVKFの主な仕様	
主軸テーパ穴型式	BT40
プルボルト型式	MAS I
主軸最高回転数	10000min <sup>-1</sup>
主軸駆動モーター	11kw.(Fanuc ビルトインモーター)
X軸(テーブル)加工エアストローク	600mm
Y軸(上下動)ストローク	±50mm
Z軸(カッター切込)ストローク	300mm
早送り速度	5000mm/min.
各軸最小設定単位	0.001mm
テーブルサイズ	236mm×1200mm
ATC工具収納本数	10本(オプション20本)
最大工具径	φ100(10本ATC), φ75(20本ATCオプション)
最大工具長	170mm
最大工具重量	8kg
工具交換時間	3sec.
制御装置	FANUC OiD



確かなものづくりと、  
専用工作機械の确实性を糧に日々躍進する  
元久保工作所



3-axis CNC KEYWAY MILLING MACHINE WITH ATC

# MH-SVKF

3軸CNCキー溝フライス盤

ATC機能付き

 株式会社 元久保工作所

ホームページ <http://www.motokubo.co.jp>  
メールアドレス [sales@motokubo.co.jp](mailto:sales@motokubo.co.jp)

本社・工場 広島県福山市箕島町6280-35 〒721-0957  
TEL(084)920-3355 FAX(084)920-3350

本カタログの仕様・寸法・外観は、予告無く変更する場合があります。 11.12.500

ホームページ <http://www.motokubo.co.jp>



3-axis CNC KEYWAY MILLING MACHINE WITH ATC

# MH-SVKF

3軸CNCキー溝フライス盤 ATC機能付き

## 大きく進化したATC付キー溝フライス盤 様々な高性能工具に対応し、加工バリエーションが一段と拡大

従来のATC付キー溝フライス盤(MH-VKF型)の高精度・高剛性という特徴を残しつつ、主軸にビルトインモーターを採用する事で、高速重切削ができるように進化しました。また、シャフト専用の横型マシニングセンターとしての機能も十分に発揮できます。

◎高速加工にも対応可能

◎摺動面方式を採用することで高速重切削にも対応可能

◎ATCツール本数10本  
(オプション20本/ツールチェンジ2sec.)

◎主軸モーターに、  
11Kwビルトインモーター  
(Max.10000min<sup>-1</sup>)を採用



### 特別付属品(テーブル治具)

ワークヘッド

仮受け台

芯押台(手動・油圧・エア)

NC割出装置

中間支持台



3-axis CNC KEYWAY MILLING MACHINE WITH ATC

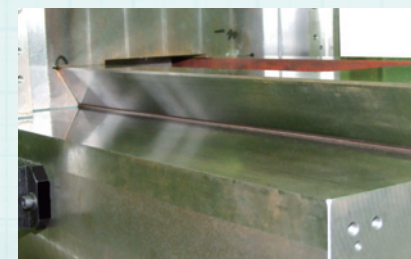
## MH-SVKFの特徴

High performance Ball Screw  
高性能ボールネジ



各軸に高性能ボールネジを採用し、高精度加工を可能にしております。

High Rigidity  
高剛性



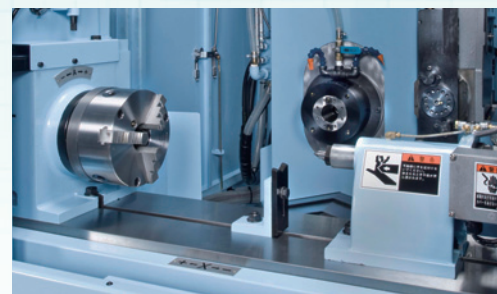
機械剛性やメンテナンス性を十分に考慮し、各軸はすべて摺動面方式を採用しています。ノントラブルで寿命の長い機械としてご使用いただけます。

NC INDEX  
NC割出装置



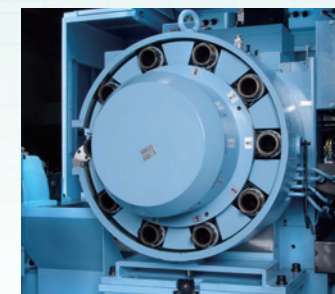
複リードウォームを組み込んだNC割出装置でワーク軸を同期制御することで、リード溝や可変ピッチスクリューなど複雑な加工が高精度に行えます。

Improving the work change  
作業性の向上



シャフト状のワークに最適なテーブル形状になっており、またカッター主軸が水平タイプのため、干渉することなくワークを着脱することができます。

ATC unit  
ATCユニット



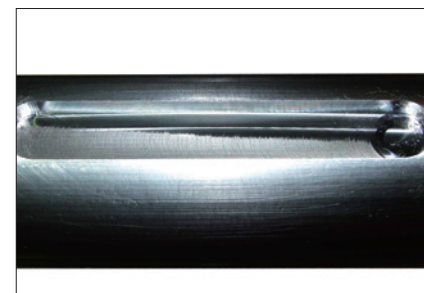
ATCユニットを搭載することで、キー巾の異なる複数のキー溝を一度に加工することができます。ATCユニットはツール10本、オプションで最大20本までとなります。

Built in Motor  
ビルトインモーター



主軸にビルトインモーター(FANUC)を採用することで、浸炭焼き入れ後の超硬エンドミルによるキー溝の修正加工・ワーク側面へのタップ加工などにも対応できるようになりました。

### ●浸炭焼入れ材 キー溝修正加工事例



キー溝の先広がりや加工面のビビリなど無し

材 料	SCM822(浸炭焼入れ済)
硬 度	HRC 58~62
キ ー 巾	10mm×70mm
エンドミル	超硬エンドミルφ8mm
加工時間	25秒