

Motokubo

“低コスト加工”にチャレンジするモトクボ

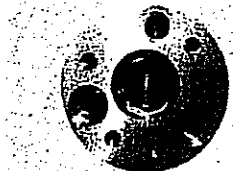
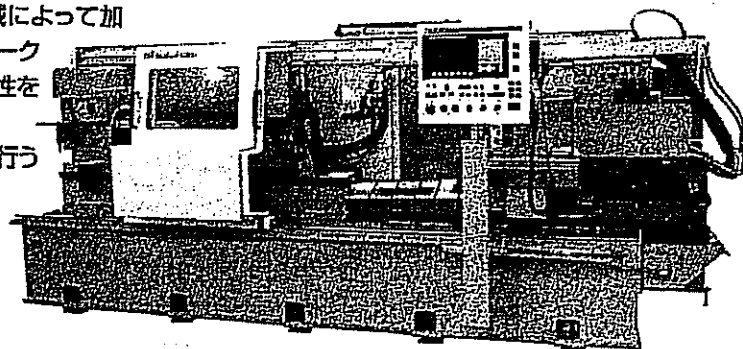
MH-TDF

ATC付3軸CNC軸端面加工専用機

軸端面加工専用機として開発し、軸端面センター穴加工など等分割出のドリルタップ加工などを専用にレイアウトしています。これまで長尺ワークを加工するには、大型機械によって加工することが普通になっていましたが軸形状ワーク専用の機械とすることによって作業性、段替え性を効率よく行えます。NC割出の追加により、より多くの加工が自動で行う事が出来ます。

主な仕様

- 制御装置..... FANUC Oi MD
- 各軸ストローク..... X軸150mm、Z軸600mm、A軸 (NC割出軸オプション)
- テーブルの大きさ..... 300mm×2,000mm (固定)
- 主軸モーター..... ビルトインモーター (11kW)
- 主軸回転数..... Max. 6,000min⁻¹
- 主軸テーパ穴型式..... BT40
- 切削速度..... 0~5,000mm/min.
- 早送り速度..... 5,000mm/min.
- ATC本数..... 10本 (オプション20本改造可能)



(加工例)

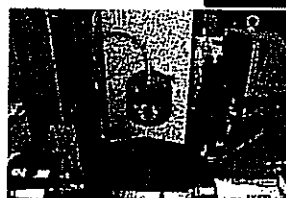
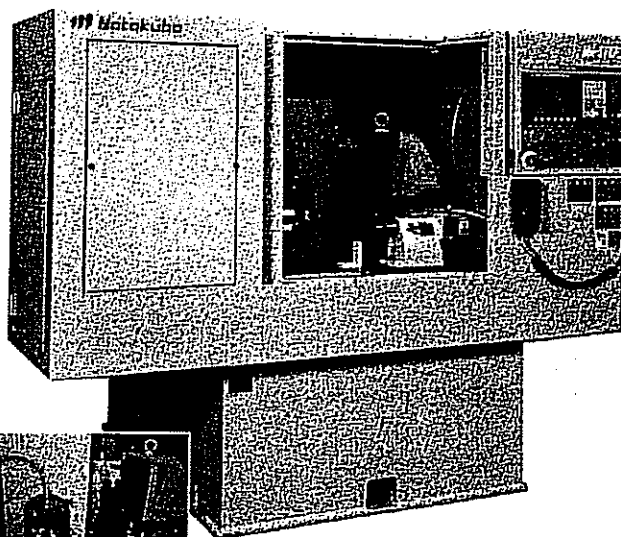
MH-SVKF

ATC付3軸CNCキー溝フライス盤

従来のATC付キー溝フライス盤を進化させ、最近の高速加工に対応するため、ビルトインモーター (Max. 10000min⁻¹) を採用、ツールチェンジの本数標準10本 (オプション20本) を採用するなど、大きく変身従来のキー溝盤の良い面を残し、各軸の摺動部は、摺動面方式を採用により高剛性の対応は十分です。キー溝フライス加工は勿論のこと、軸形状ワーク専用の横型マシニングセンターの機能も十分期待できます。

主な仕様

- 制御装置..... FANUC OiD
- 各軸ストローク..... X600×Y±100×Z400mm (NC割出軸付加軸可能)
- 主軸テーパ型式..... BT40
- 主軸モーター..... 11kw. ビルトインモーター
- 主軸回転数..... (MAX.) 10,000min⁻¹
- ATC本数..... 10本 (オプション20本)
- 切削速度..... 0~5,000mm/min.
- 早送り速度..... X軸、Z軸 5m/min.
- 工具交換時間..... 2sec.



株式会社 元久保製作所

工作機械部

本社 福山市賀島町 福山テクノ工業団地内 〒721-0957
TEL. (084) 920-3955 FAX. (084) 920-3350