

NCフライス盤

【株式会社山崎技研 F-352】

【設備の特徴】

・本装置は、主軸に取り付けられた切削工具を回転させ、テーブル側に固定された被加工物を切削する加工装置です。ハンドル操作による手動加工に加え、NC(数値制御)による自動加工が可能であり、フライス加工、片削り加工、溝加工、穴あけ加工、ねじ穴加工等が可能です。自動車・航空機・医療・電気電子等の部品加工や試作開発に用いる他、当センターの各研究で使用する各種試験片、治工具、機械部品等の製作に用います。

【設備の仕様概要、技術内容】

■主な特長

- ・ハンドル操作による手動加工、NCプログラムによる自動加工が可能
- ・主軸変速は手動ダイヤル設定で21段、NCプログラムではS指令が可能
- ・加工ガイダンス機能により、様々な加工が可能

■仕様概要

主な機械仕様	
テーブル作業面積	1400×350mm
テーブル積載重量	500kg
移動量X/Y/Z	750×350×500mm
主軸端からテーブル上面までの距離	最少115～最大615mm
主軸回転速度	60～6000min ⁻¹
主軸変速	自動変速 手動ダイヤル設定21段
主軸オーバーライド	50～120%
ツールシャンク形状	BBT40
送り速度(自動)	0～6000mm/min
送り速度(手動)	0～4000mm/min
早送り速度(X/Y/Z)	0～6000mm/min
制御装置	FANUC Oi-MF
制御軸数	3軸
主軸モータ出力	7.5/11kW



■効果が期待される利用分野

【活用例】

- ・各種部品等の試作
- ・治具、試験片等の加工
- ・各種材料の加工性評価

【適用製品の例】

- ・各種機械部品、各種金型等
- ・治具、引張・圧縮・曲げ試験片等

【応用事例】

■効果的な利活用の例

部品、治具の加工例



顕微鏡ステージの高さ調整部品



増速スピンドルの回転止め治具

【主な付属品】



ミーリングチャック



フェイスミルアーバ



キーレスチャックホルダ



オートタップホルダ



ベースマスター

【お問い合わせ先】

秋田県産業技術センター

素形材開発部 加工技術チーム 加藤 勝

TEL:018-862-3414 / FAX:018-865-3949

E-Mail: soudanshitu@aitc.pref.akita.jp

〒010-1623 秋田県秋田市新屋町字砂奴寄4-11 / <https://www.aitc.pref.akita.jp/>