

1. 設計概要

本機は新時代に対応し、徹底的に合理化を図ったもので、最新の超硬工具に依る、強力切削が十分に発揮出来る様、従来の当社製品MIS-240型 ML-400型の実験研究資料に基いて、新しい考へ方で設計したもので、素晴らしい性能と精度を持ち、安定した操作法と相まって、驚異的な生産性を発揮する優秀機であります。

2. 性能概要

本機はコンバウンドテーブルの回転、前後左右の移動、並に切削加工は全て油圧で行われ、其の操作はハンドル及びペンダントスイッチに依りコントロールされます。送り装置には操作を迅速に行う為に急速送り用電動機を装備して居り、油圧送りと急速送りとはペンダントスイッチにて速座に切替へる事が出来ます。

ラムのストロークは最小300%最大600%で、其の間の速度はレバーにて簡単に調整する事が出来ます。尚ラムガイド自体も垂直方向に対して前方に10度傾斜させる事が出来ますのでテーパ加工が容易に行へる上、加工物のセッティング時間を短縮する事が出来ます。又ハンドル及び回転部主要部分にはベアリングが挿入してありますので各部操作は非常に軽く行う事が出来ます。

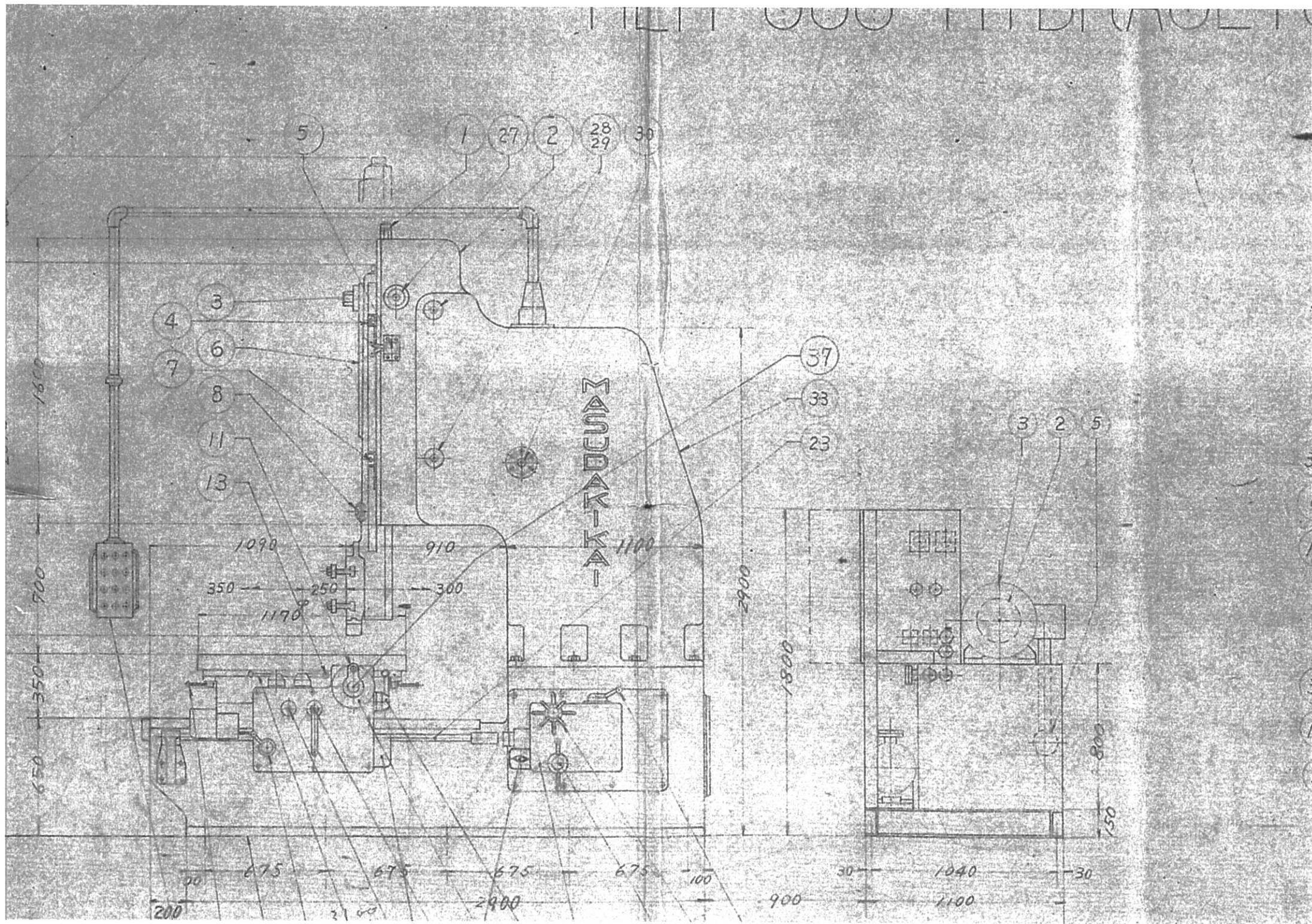
3. 主要寸法

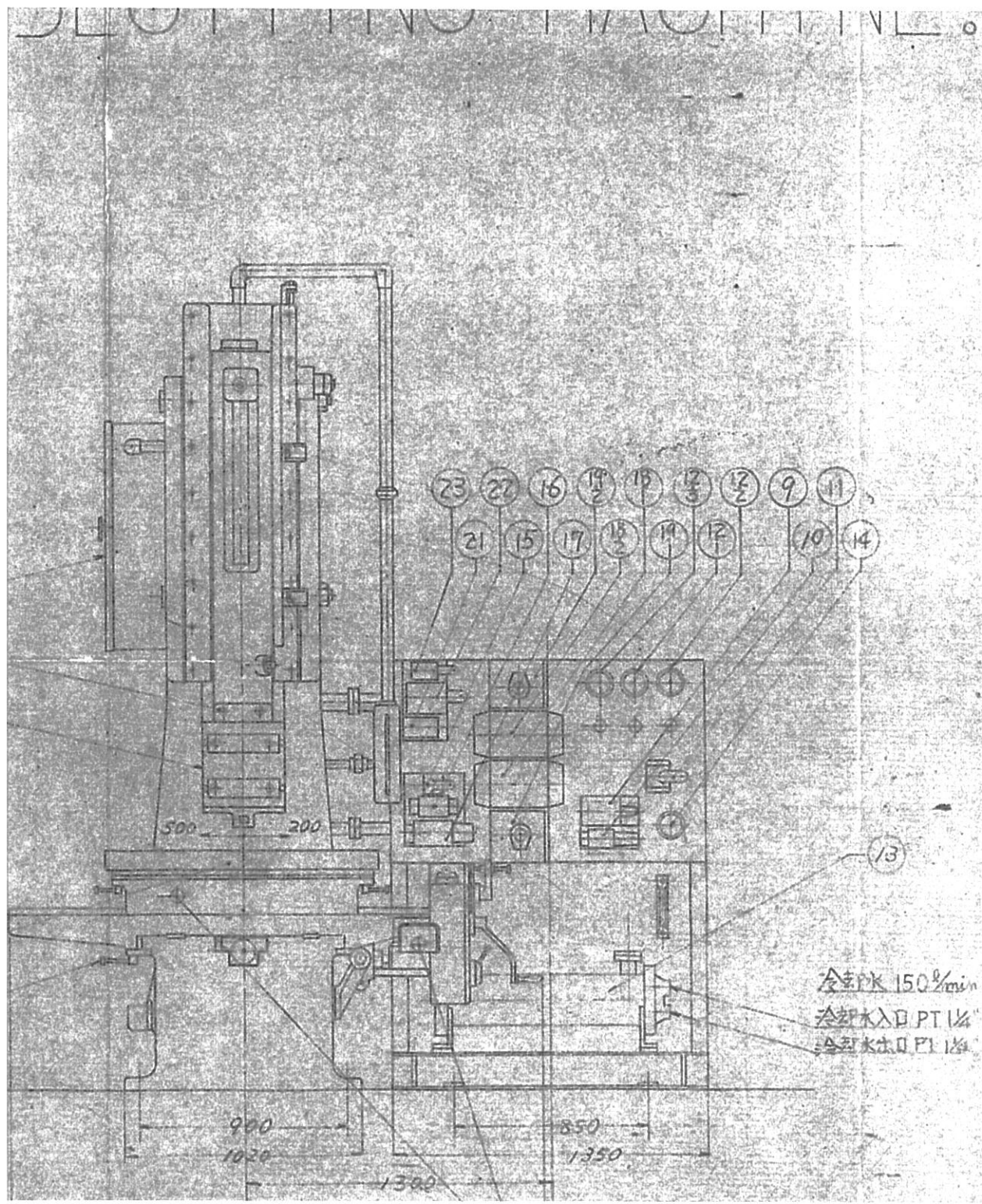
ラムの最大行程	600%
ラムの前方傾斜角	10度
刃物とコラムの間隔	910%
ラムガイドとテーブル上面距離	700%
テーブルの直径	1170%
ラム 最上端 _{下端} とテーブル上面距離	188~1420%
テーブルの溝数×巾	5×28%
切削速度範囲	60Hz 3.6~28 m/min
逃げ速度	60Hz 5.1~39 m/min
テーブル左右移動距離	700%
テーブル前後移動距離	900%
テーブル送り範囲	0.1~8.9 mm/rev
主電動機	4pL 3.7KW
急速送り電動機	4pL 3.7KW

最大切削力	3000 kg
使用油圧力	60~70 %
シリンダー直径	110 mm
油圧ポンプ吐出量	37+211 $\frac{l}{min}$ 60 Hz
機械重量	約15000 kg

4. 通常附属品

電気制御盤	1組
電気操作盤	1組
電動機	200V 4p1 3.7KW 200V 4p1 3.7KW 各1基
油圧器機(油圧配管を含む)	1式
オートルーバー	3組
グリースポンプ	1組
スパナ及ハンドル	1式
手動オイルポンプ	1組
レベリングブロック	1式

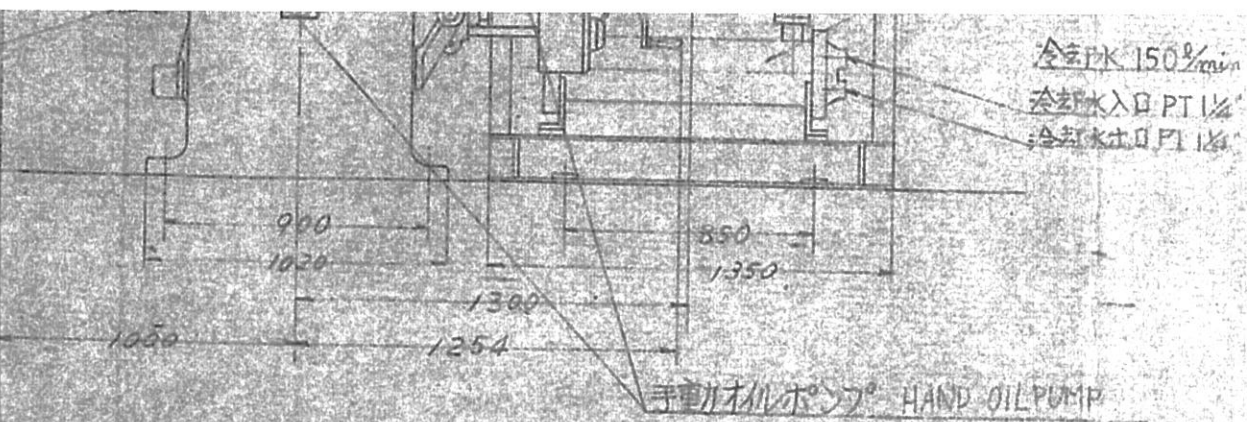




- ラム最下端とテーブル上面距離
- テーブルの直径
- テーブルの溝数×幅
- 切削速度範囲
- 送り速度範囲
- テーブル左右移動距離
- テーブル前後移動距離
- テーブル送り範囲
- 主電動機
- 急速送り電動機
- 最大切削力 (70kg/cm²に於て)
- 使用圧力
- ラムシリンダー直径
- 油圧ポンプ流量 (60 Hz)
- 機軸重量

MAIN DIMENSIONS

- MAX STROKE OF THE RAM.
- MAX ANGLE OF INCLINATION OF THE RAM.
- DISTANCE BETWEEN TOOL AND THE COLUMN.
- DISTANCE BETWEEN THE RAM GUIDE AND THE TABLE SURFACE.
- DISTANCE BETWEEN RAM AND TURNABLE SURFACE MIN.
- DIAMETER OF THE TABLE.
- NUMBER X WIDTH OF GROOVES ON THE TABLE.
- RANGE OF CUTTING SPEED.
- RANGE OF RETURN SPEED.
- LONGITUDINAL TRAVEL OF THE TABLE.
- CROSS TRAVEL OF THE TABLE.
- RANGE OF FEEDING OF THE TABLE.
- ELECTRIC MAIN MOTOR.
- ELECTRIC MOTOR FOR RAPID FEEDING.



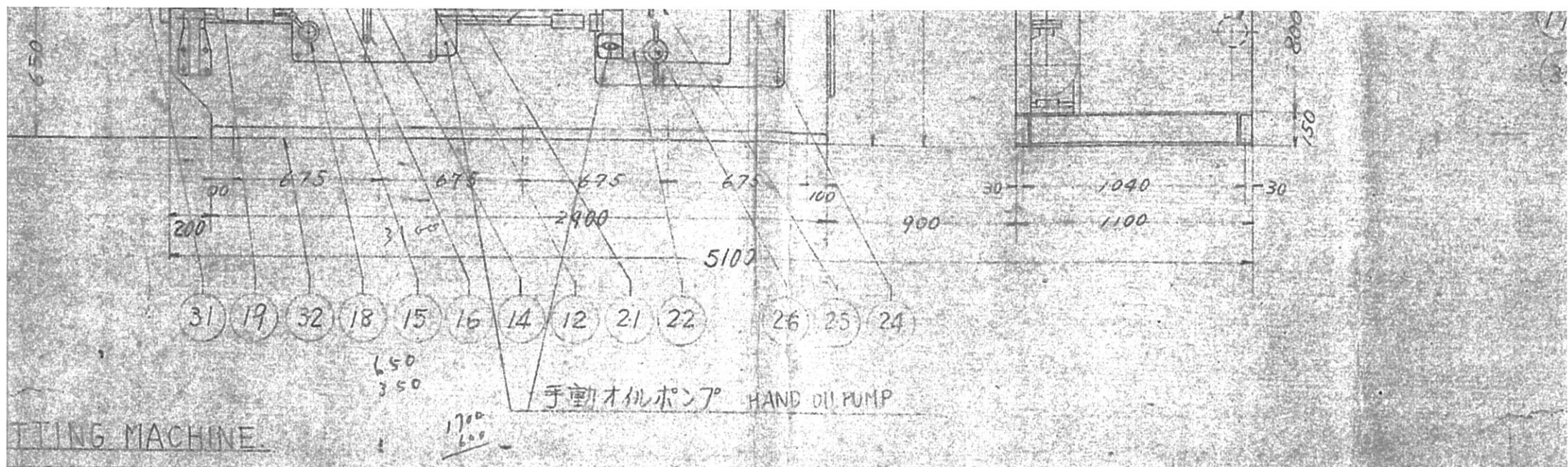
- RANGE OF CUTTING SPEED.
- RANGE OF RETURN SPEED.
- LONGITUDINAL TRAVEL OF THE TABLE.
- CROSS TRAVEL OF THE TABLE.
- RANGE OF FEEDING OF THE TABLE.
- ELECTRIC MAIN MOTOR.
- ELECTRIC MOTOR FOR RAPID FEEDING.
- MAXIMUM CUTTING POWER. (70^{kg}/cm²)
- PRESSURE.
- DIA OF THE CYLINDER.
- HYDRAULIC PUMP. (60 Hz)
- NET WEIGHT.

HYDRAULIC POWER UNIT.

NO	名称	NAMES	NO	名称	NAMES
1	油タンク	OIL TANK (RESERVOIR) 800.LIT.	19	流量制御弁	FLOW CONTROL VALVE
2	ポンプ	OIL PUMP (DENISON)	21	インラインチェック弁	CHECK VALVE
3	電動機	ELECTRIC MOTOR	22	カウンターバランス弁	COUNTER-BALANCE VALVE
4	カップリング	COUPLING	23	圧力制御弁	RELIEF VALVE
5	サクションフィルター	STRAINER	26	端子箱	TERMINAL BOX
7	インラインチェック弁	CHECK VALVE			
8	インラインチェック弁	CHECK VALVE			
9	圧力調整弁	RELIEF VALVE			
10	電磁切換弁	SOLENOID OPERATED VALVE			
11	圧力調整弁	RELIEF VALVE			
12	圧力計	PRESSURE GAUGE			
13	オイルクーラー	OIL COOLER			
14	油温計	OIL THERMOMETER			
15	圧力調整弁	PRESSURE REDUCING VALVE			
16	油圧4路切換弁	PILOT OPERATED 4WAY VALVE			

545-11.14 修正

機名 MLH600
機図設計製図客図



FIXING MACHINE

名称	NAMES.	NO.	名称	NAMES
ラム調整ライナー	RAM ADJUSTMENT	19	テーブル固定レバー	TABLE FIXING LEVER
ラム台	RAM STAND	20	テーブル回転切替レバー	TABLE REVOLUTION CHANGE LEVER
ラム位置固定ナット	RAM POSITION FIXING NUT	21	フィードボックス	FEED BOX
ラム下昇位置調整ドグ	RAM STROKE CONTROL DOG	22	送り軸	FEED SHAFT
ロータリーバルブ	PILOT VALVE	23	送り速度変換レバー	FEED CHANGE LEVER
ラム	RAM	24	自動定位置停止ハンドル	AUTOMATIC STOP HANDLE
ラム上昇位置調整ドグ	RAM STROKE CONTROL DOG	25	送り量変換レバー	FEED CHANGE LEVER
ラム位置調整軸	RAM POSITION CONTROL SHAFT	26	バイト逃げ装置調整ナット	TOOL-REST ESCAPE DEVICE
又物此角度調整ナット	TOOL HEAD LOCKING NUT	27	ラム台クランプボルト	FIXING RAM STAND
又物台	TOOL REST	28	ラム台クランプボルト	FIXING RAM STAND
索引板用ノッチ	INDEX NOTCH	29	ラム角度調整軸	RAM INCLINATION SHAFT
索引板	INDEX PLATE	30	吊钩箱	PENDANT SWITCH BOX
テーブル左右送り入切レバー	LEFT AND RIGHT FEEDS CHANGE LEVER	31	ベッド	BED
テーブル左右送り軸	LEFT AND RIGHT FEEDS SHAFT	32	コラム	COLUMN
テーブル前後送り入切レバー	FORE AND AFT FEEDS CHANGE LEVER	33	角度制御盤	CONTROLLER BOX
テーブル前後送り軸	FORE AND AFT FEEDS SHAFT	34		