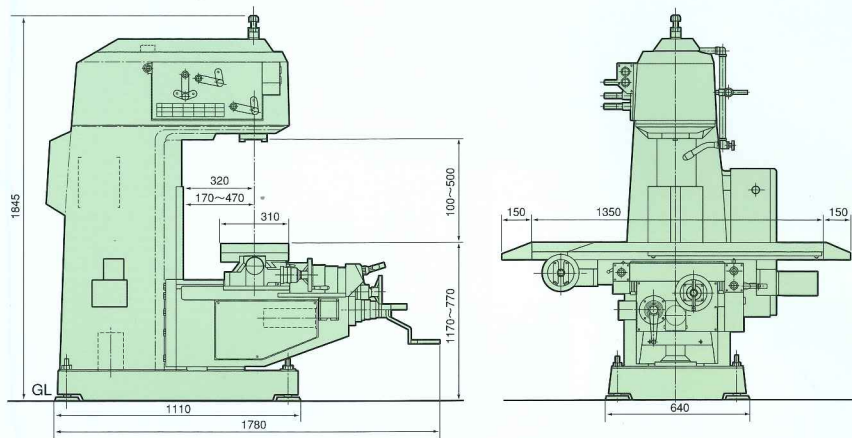
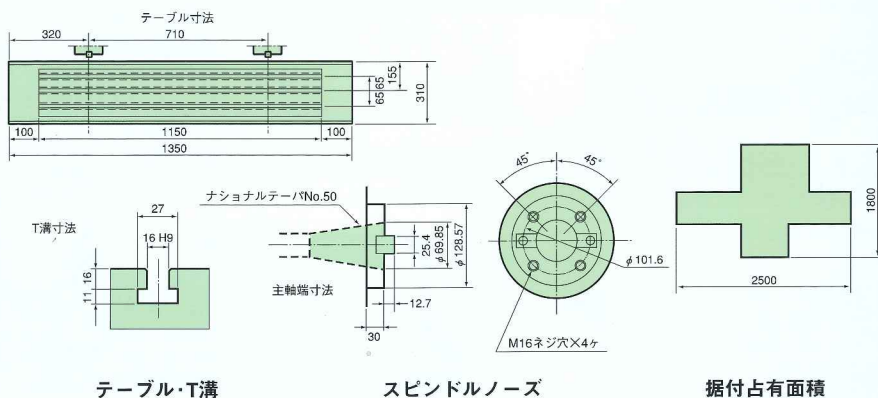


2MW-V SERIES

■機械寸法図



■各部寸法図



安全に関するご注意

●ご使用の前には、製品に付属の「取扱説明書」をよくお読みの上、正しくお使い下さい。

本製品を輸出される場合には、外国為替及び外国貿易法の規則をご確認の上、必要な手続きをお取り下さい。尚、ご不明の場合は、弊社担当営業にお問い合わせ下さい。本カタログの内容は不断の研究、開発により予告なく変更することがあります。予めご了承下さい。

お問い合わせは、下記の日立ビアメカニクスへ

◎日立ビアエンジニアリング株式会社

本社・工場 〒243-0488 神奈川県横浜市上今泉2-100番地
(046) 231-7125 (代表) FAX (046) 232-9350
東京支店 〒102-8521 東京都千代田区飯田橋2丁目18番2号
(03) 5213-5680 (ダイヤルイン) FAX (03) 5213-5388
名古屋支店 〒460-0008 愛知県名古屋市中区栄4丁目5番15号
(052) 264-0791 FAX (052) 262-0625
大阪支店 〒585-0085 大阪府豊中市上新田4丁目8番10号(丸山ビル)
(06) 6835-0581 FAX (06) 6835-0582
北陸営業所 〒920-0552 石川県金沢市北花町7番8号(カーニープレイス金沢第二)
(076) 280-0930 FAX (076) 260-4822
東北営業所 〒984-0037 宮城県仙台市若林区涌町35番35号(キクチビル)
(022) 282-2561 FAX (022) 282-2594
北関東営業所 〒373-0011 群馬県太田市只上町283-1
(0276) 37-7030 FAX (0276) 37-6953

URL: <http://www.hitachi-hvek.co.jp>



日立ビアエンジニアリング(株)
本社工事は、環境マネジメントシステム
ISO14001の認証を取得しています。

HITACHI
Inspire the Next

日立フライス盤

2MW-V SERIES



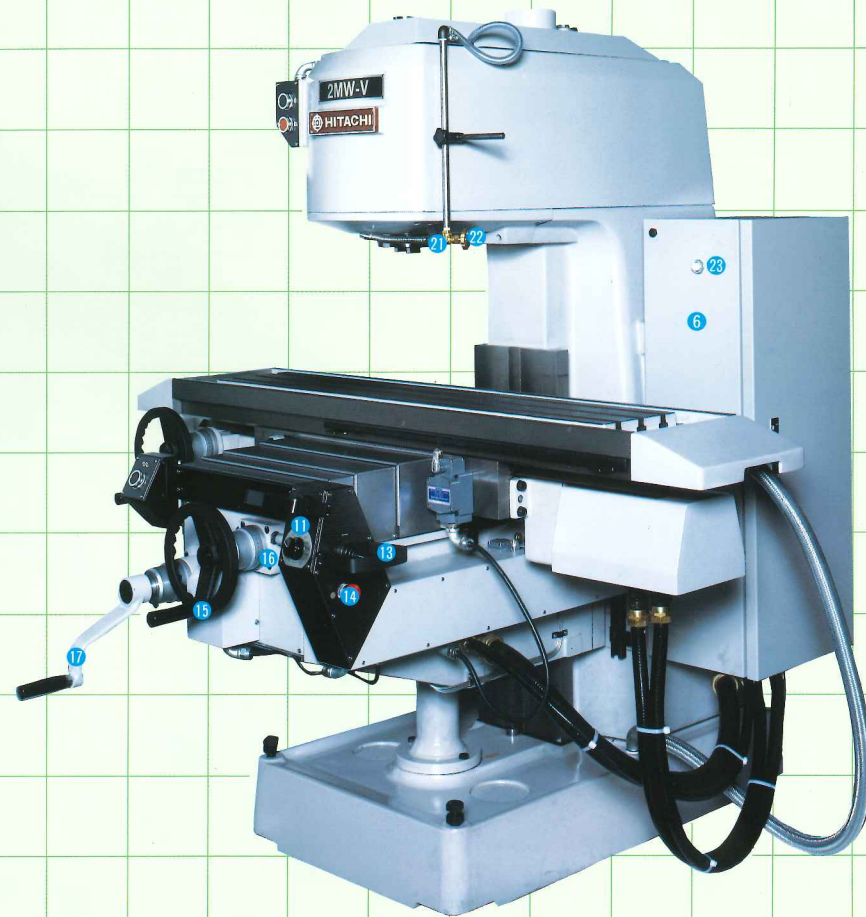
技能五輪
国際大会採用

2MW-V

◎日立ビアエンジニアリング株式会社

2MW

高精度、高剛性、より使い易さ 追求タイプのフライス盤
コンピュータを駆使した、合理的構造設計



本機各部名称

- ① コラム
- ② ニイ
- ③ サドル
- ④ テーブル
- ⑤ ベース
- ⑥ 制御盤
- ⑦ スピンドルヘッド
- ⑧ 主軸回転変速シフト

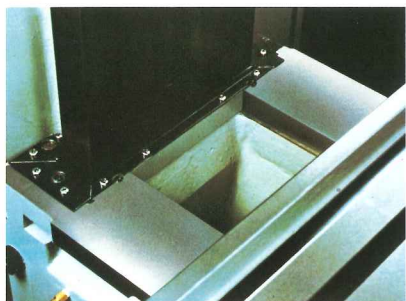
- ⑨ 主軸起動押ボタン
- ⑩ 主軸停止押ボタン
- ⑪ テーブル・ニイ送りレバー
- ⑫ 送り速度変換ダイヤル

- ⑬ サドル送りレバー
- ⑭ 非常停止押ボタン
- ⑮ サドル手送りハンドル
- ⑯ サドルロックハンドル

- ⑰ ニイ手送りハンドル
- ⑱ テーブル手送りハンドル
- ⑲ テーブルロックハンドル
- ⑳ 早送り押ボタン

- ㉑ クーラントノズル
- ㉒ クーラント調整バルブ
- ㉓ 電源表示灯

多くの特長をそなえた日立のフライス盤



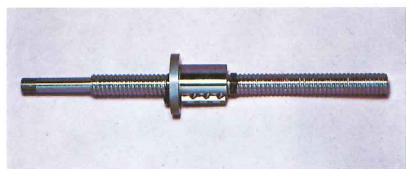
①切屑処理が容易です。

ニイ後部に切屑落下用の穴が設けてあり、切屑処理を容易にしています。



②自動集中潤滑方式を採用しています。

テーブル、サドル、ニイの各摺動面は自動集中潤滑方式で長時間、精度を維持します。



③各軸の送りにボールスクリュウを採用しています。

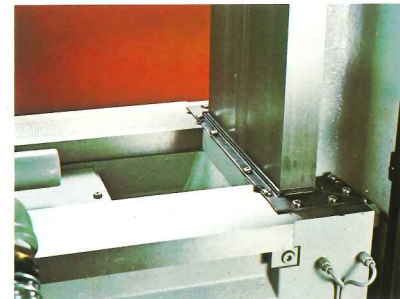
テーブル、サドル、ニイの各送りにはボールスクリュウを採用していますので、ハンドル回転力が小さく、また長期間にわたりナットの寿命を維持できます。

④送り駆動にACサーボモータを採用しています。

テーブル、サドル、ニイの各送り駆動には、ブラシレスACサーボモータを採用し、メンテナンスフリーにしています。

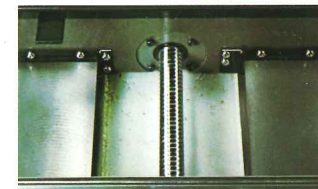
⑤操作ボタン、ハンドル、ノブ類は前面集中方式です。

操作ボタン、ハンドル、ノブ類の操作位置は前面に集中されていますので、オペレータは楽な姿勢ですべての操作が行えます。



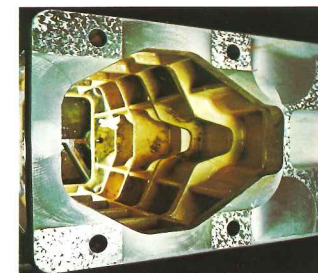
⑥角ガイドによる高精度案内と強力切削が可能です。

コラム、ニイ摺動面およびニイ、サドル摺動面はともに角ガイドになっていますから、高精度案内と強力切削が可能です。



⑦テーブル、サドル駆動方式の合理化。

サドル前後用スクリュウをサドル中央に配して、摺動面の偏摩耗をなくし、サドルのロストモーションを防いでいます。テーブル送りギヤボックスをサドルに取り付けて、テーブルのヤジロベリ運動を防止しています。



⑧主要構造部はコンピュータ設計。

主軸および主要構造部はコンピュータによって剛性計算し、強力フルパワ切削に十分な剛性をもたせております。

⑨コンパクトで高性能な電装品です。

日立のエレクトロニクスエンジニアリングが、高性能で極小形にまとめた安全で、信頼性の高い電装品です。

⑩熱変形に特別の配慮をしました。

潤滑油タンクをベース後部に設け、コラム前面と背面の伸びを等しくし、且つ隣接するクーラントタンクとの熱交換により、潤滑油の冷却をはかっていますので熱変形は少なくなっています。



⑪モノレバスイッチによる送り運転。

2つのモノレバスイッチでテーブル、サドル、ニイの送り方向選択、駆動を行うことができます。

■操作性の向上は、作業能率と安全性を高めます



テーブルは床から770mmの位置まで下げられるので加工治具、加工品の取付け、取りはずしが容易に行えます。



左右(X)送りハンドルはサドル前面に設置してあるので、一定の作業位置で操作でき、且つ前後(Y)ハンドルと両手操作により、2次曲面の加工が容易に行えます。



高さのある加工物でも余裕をもって加工できます。最大500mmの広い作業範囲があります。



ドロインボルトの締め付け位置が低い(1770mm)のでツーリングの交換が容易に行えます。



主軸変速レバーは機械前面から十分に手のとく範囲に設置されていますから、いちいちコラム側面にまわって操作する必要がありません。



送り速度はボリューム操作で無段階に変速できますので、最適な切削条件が得られます。

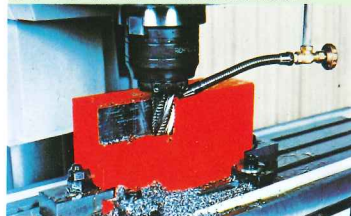
●加工の種類

正面フライスによる加工



- 加工品 ギヤボックス
- 材質 FC
- カッター 10吋フルバックカッタ、18枚刃チップ超硬
- 加工条件 切込 2mm
- 切削巾 230mm
- 送り 150mm/min(138)
- 主軸回転 125rpm(115)

ラフィングエンドミルによる加工



- 加工品 標準テストピース
- 材質 S43C
- カッター 35φ×60ℓ, ハイス, 5枚刃
- 加工条件 切込 10mm
- 切削巾 55mm
- 送り 100mm/min(88)
- 主軸回転 320rpm(280)

サイドカッターによる加工



- 加工品 標準テストピース
- 材質 S43C
- カッター 150φ×22巾, ハイス, 22枚刃
- 加工条件 切込 20mm
- 切削巾 22mm
- 送り 150mm/min(129)
- 主軸回転 70rpm(60)

()内は、60Hz地域の場合を示します。

■2MW特別付属品



デジタル位置表示装置(左右・前後)



締付具



オイルパン



照明灯



サドル後部カバー

■仕様

項	目	単位	立形 2 MW-V
テ ー ブ ル	最大移動距離(左右)	mm	710 (機動時680)
	// (前後)	mm	300 (// 270)
	// (上下)	mm	400 (// 370)
	テーブル寸法(長さ×幅)	mm	1350×310 ※1
	送り速度(左右)	mm/min	15~1200
	// (前後)	mm/min	15~1200
	// (上下)	mm/min	8~600
	送り変換数	段	無 段
	早送り速度(左右)	mm/min	3000
	// (前後)	mm/min	3000
主 軸	// (上下)	mm/min	1500
	主軸端寸法		JIS NT. 50
	主軸回転数	r.p.m	50Hz 50~1500, 60Hz 60~1800※2
電 動 機	主軸用電動機	kW	3.7
	送り用電動機	AC.W	450×3台
	冷却水ポンプ用電動機	W	100
	潤滑油ポンプ用電動機	W	4
	電源電圧	V	200/220V±10%3相
テーブル許容積載重量		kgf	200
製品重量		kgf	2000

備考: ※1 テーブル作業面積は1150×310です。

※2 50Hz 50, 70, 95, 125, 170, 235, 320, 455, 610, 790, 1100, 1500

60Hz 60, 85, 115, 150, 206, 280, 387, 545, 730, 950, 1320, 1800

■付属品

●標準付属品

- ドロインボルト(U1" 8山)..... 1本
- クーラント装置(油性)..... 1式
- 操作工具..... 1式

●特別付属品

1. 照明装置: 1灯式
2. デジタル位置表示装置(左右・前後)
3. プレンバイス
4. 円テーブル
5. 万能割出台
6. 締付具
7. サドル後部カバー
8. オイルパン
9. 主軸頭潤滑油: (ISO32) 20ℓ
10. 摺動面潤滑油: (ISO68) 20ℓ