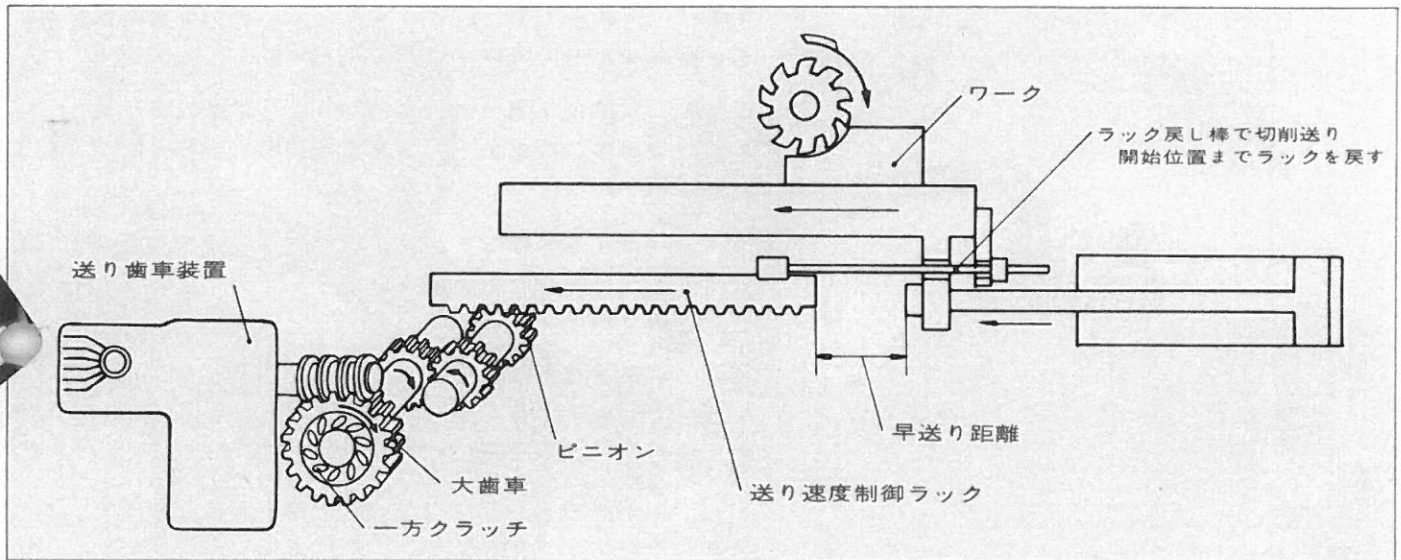


■合理的ダウンカット切削を生み出すブラザー独自の送り機構

1. 送り速度制御ラックにテーブルが当たるまでの距離が早送り距離となる。
2. ラックをテーブルが押すとピニオン軸は矢印の方向に回転しようとするが一方クラッチが働いて大歯車の回転と一体となってピニオン軸は回転するので送り速度は機械系で決る。従って油圧等による場合にくらべ、正確で変動のない、安定な送り速度が確保できる。
3. ダウンカットの場合、図で判るようにカッタの作用がテーブルの送り方向と一致するためテーブルを引張り込む力が働くが、この機械では一方クラッチによってこの力をガッチリ受止めて安定なダウンカットを行なう。
4. 戻りは一方クラッチが空転する。ラックは、ラック戻し棒で切削送り開始位置までラックを戻す。



■仕様

		諸元	AM40-104型	
テーブル	最大移動距離		230mm	
	切削送り距離		180 ~ 0mm	
	早送り距離		50 ~ 230mm (基本早送り距離 50mm)	
	最小必要移動距離(自動送り)		90mm(標準)	
	作業面寸法		210 × 570mm	
	T溝幅寸法		16mm	
	送り速度変換数		6段	
	送り速度	60 Hz		56, 90, 140, 224, 355, 560mm/min
		50 Hz		45, 75, 115, 185, 295, 465mm/min
	早送り速度			5000mm/min
主軸	主軸穴		JIS B6101 No.40 (ナショナルテーパ)	
	カッタアーバ径		25.4mm	
	回転速度変換数		6段	
	回転数	60 Hz		160, 250, 400, 630, 1000, 1600rpm
		50 Hz		
	主軸上下移動量(手動)			150mm
クイル前後移動量(手動)			40mm	
電動機	主軸用電動機		0.75KW-6P	
	送り用電動機		0.2 KW-4P	
空気消費量	10秒サイクル時の自由空気量		50ℓ/min	
	必要コンプレッサ		0.4KW	
所要床面積			1302 × 993mm	
重量			約480kg	

■特別付属品

切削油装置	電動機	0.04KW-2P
	タンク容量	18ℓ
エアバース	口金寸法(巾×高さ×厚ミ)	100mm×43mm×10mm
	締付力(空気圧力5kg/cm ² の時)	400kg