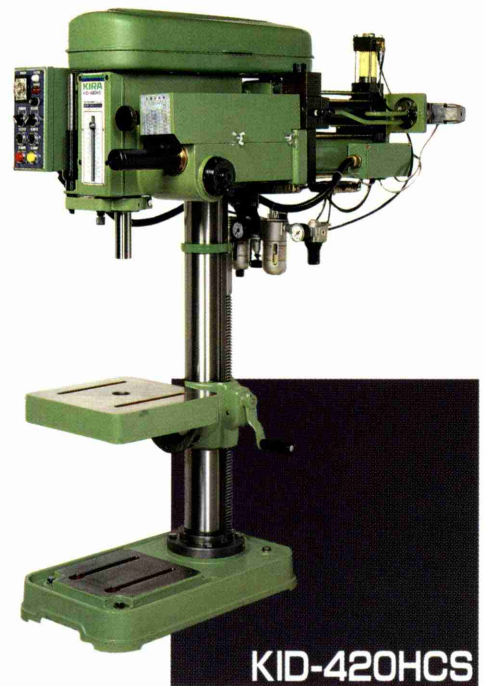




# エアーションボール盤



## ●特長

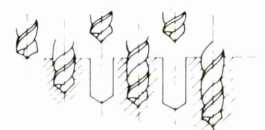
- 送り速度を一定に保持する特殊機構を内蔵した hidroチェッカーシリンダーを採用し、穴あけ貫通時等、送りに対する負荷抵抗が急激に減少しても、突込むようなことはありません。
- 主軸スタート用の足踏スイッチが簡単に取付けられるようにコンセントが取りつけてあります。
- サイレンサーが標準付属としてあり、エア特有の騒音がありません。
- 手動送りの切換えで、芯出し等も容易にできます。
- 切削送り速度は絞り弁のツمامミ操作で無段階に変えることができます。
- テーブルは丸・角とご指定下さい。

## ●KID-420HC型は

- 切換えスイッチの切換えでドゥエル作業が可能です。ドゥエルタイムはタイマーで自由にセットでき、ザグリ作業とか、深さ精度のきびしい作業に効果を発揮します。
- 早送り、切削送り長さ共、ストロークの範囲内で自由にかえられます。
- オプションを使用すれば連続サイクル運転、ジャンプフィード等も可能です。
- ドリル穴の深さ精度の高い作業には、ドゥエル装置(標準仕様)を使用してください。

## ●KID-420HCS型は

- 深穴加工用のボール盤です。
- 切削トルクを検出して、ステップ動作をするので、ドリルの折損がなく高能率に加工できます。(特許)
- 切削トルクを自由に設定できるので大変便利です。
- ステップフィード  
ドリル径の4倍程度以上の深い穴あけをするときは、切粉の排除と切削油の供給をよりよくするために、ドリルを何回か、前進・後退させる必要があります。このような主軸の送りを自動的に行なうことをステップフィードといいます。



## ●主な仕様

単位mm

型 式	KID-420HC/KID-420HCS	型 式	KID-420HC/KID-420HCS	
振 り	420	V ベ ル ト 寸 法	A-34、A-27	
穴 あ け 能 力	イモノ4~19	必 要 コ ン プ レ ッ サ ー	0.75KW	
	スチール4~16	空 気 消 費 量 Nℓ/min	105(毎分往復回数-6)	
主 軸 端 の テ ー バ ー	M.T.No2	総 高 さ	1270	
主 軸 の ス ト ロ ー ク	120	総 質 量 kg	202	
主軸とテーブルとの最大距離	角470、丸425	主 軸 の 回 転 数 r.p.m	50Hz	60Hz
早 送 り m/min	4		170	200
切 削 送 り mm/min	40~1000		250	300
切 削 送 り 方 式	エアードゥエル方式		420	500
使 用 空 気 圧 kg/cm <sup>2</sup>	5		950	1150
電 動 機 (全閉)	0.75KW 6P		1150	1400
テ ー ブ ル の 大 き さ	370φ 300□		1750	2100
ベ ー ス の 大 き さ (前後×左右)	600×340		シ リ ン ダ ー 内 径	100φ