

MODEL
FA-6UN
使用説明書

コメット 精密ねじ転造盤



取扱いは簡単。
説明書をよく読
んで性能をフル
に発揮させてく
ださい。



 株式
会社 **ニッセー**

本 社・工 場 〒409-05 山梨県大月市富浜町鳥沢 2 0 2 2 番地 電話05542(6)5311代表
東 京 営 業 所 〒105 東京都港区浜松町2-6-8伸和ビル6階 電話 03(432)6576代表
名古屋出張所 〒468 名古屋市天白区原 4 - 5 0 9 電話052(803)3167代表
大 阪 出 張 所 〒556 大阪市浪速区桜川2-9-13桜川パーク・マンション2階205号
電話 06(562)4751代表

 株式
会社 **ニッセー**

(1)はじめに

Comet FA-6UN型は最小 3mmから最大 45 mmまで、各種の雄ねじを転造できる油圧式の精密ねじ転造盤です。

本機の構造はきわめて堅牢で、機構も簡素化されていますので、簡単な操作によって、精度の高いねじを大量、迅速、安価に生産することが可能です。

この使用説明書をよくお読みのうえ、安全、高能率の転造作業を行ってください。

〔FA-6UN型の特長〕

1. 最大転造圧力 6トンですが、より以上の圧力にも耐えられるよう、余裕のある堅牢な設計になっています。
2. 転造速度は調整バルブの操作により無段階に設定することができます。
3. ロールダイスの回転数は、プーリー交換により 40および60 r.p.m.の2段階に変えられます。
4. 転造作業中もつとも熟練を要するピッチ合わせや間隔調整をはじめ、機械の操作、調整はきわめて容易に行なえます。
5. 支持刃支持台についている長さ決め装置を調整することによって、75 mmまでの長さのねじを転造することができます。
6. 素材の挿入位置決め、支持刃の高さ調整は、支持台を固定したままドライバーで簡単に行なえます。

〔転造しうるねじの種類・形状・材質〕

本機は転造工具として、2個1組のロールダイス（丸ダイス）を使用しています。転造したいねじのねじ山に合ったロールダイスを用意すれば、右ねじ、左ねじ、メートルねじ、ウィットウォースねじ、アメリカねじ、1条、多条ねじなど各種の雄ねじの転造ができるほか、ウォーム、ローレット（アヤメ、平目）、フォーミング、パニッシングなどの加工も行なえます。

ねじの形状も、棒状はもちろん、転造に耐えうる充分な肉厚をもった管、段付ねじ、テーパねじなどが製作可能です。

転造しうる材質は、炭素鋼、合金鋼、非鉄合金など塑性加工の行なえるものすべてです。とくにアルミニウム、銅など伸延率の高い非鉄金属（またわその合金）は容易に能率よく転造することができます。

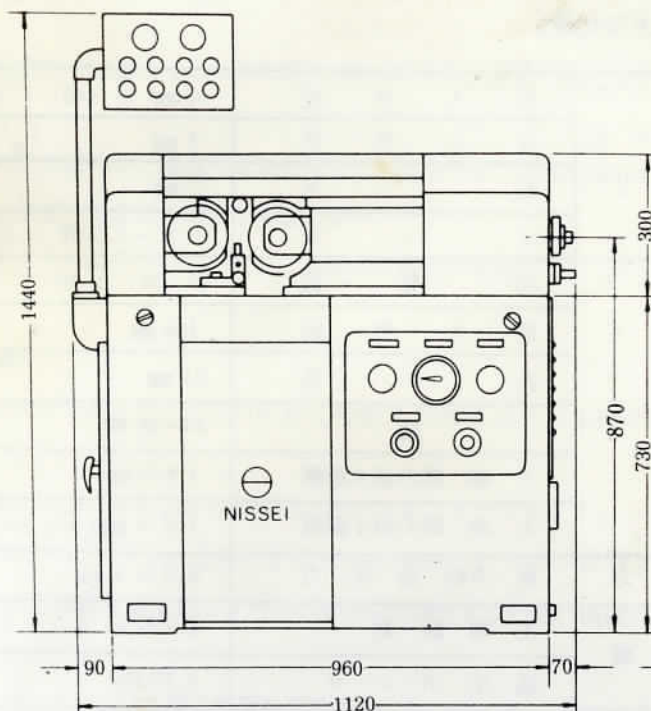
〔FA-6UN型の主な仕様〕

転 造 し う る 雄 ね じ	最 大 外 径	35 mm ※ (45) $1\frac{3}{8}$ " ※ $1\frac{3}{4}$ "
	最 小 外 径	3 mm $1\frac{1}{8}$ "
	長 さ	75 mm
	ピ ッ チ	0.5 ~ 2.5 mm 32 ~ 10 T.P.I
ロールダイス	回 転 数	40, 60 r.p.m.
	最 大 外 径	158 mm
	孔 径	54 mm
	幅	40 ~ 80 mm
	主 軸 間の最大距離	180 mm
	主 軸 間の最小距離	125 mm (ストッパーなしの時)
転 造 力	最 大 転 造 圧 力	6000 kg
電 動 機	主 軸 駆 動	2.2 Kw ※ (3.7 kw)
	油 圧 ポ ン プ	0.75 Kw
機 械 の 大 き さ	床面から主軸心迄の高さ	850 mm
	所要床面積 (間口 奥行)	1500 mm × 1000 mm
	総 高 さ	1440 mm
重 さ (約)	機 械 重 量	1100 Kg

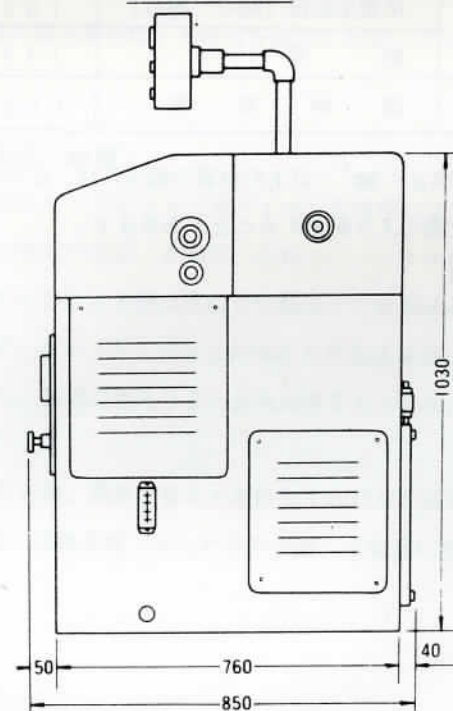
ただし、抗張力80Kg/mm²以上の材質の場合には、この項の最大値はとれません。また、上記の仕様は、改造により変更することがあります。

※は特別仕様

第1図 外觀図

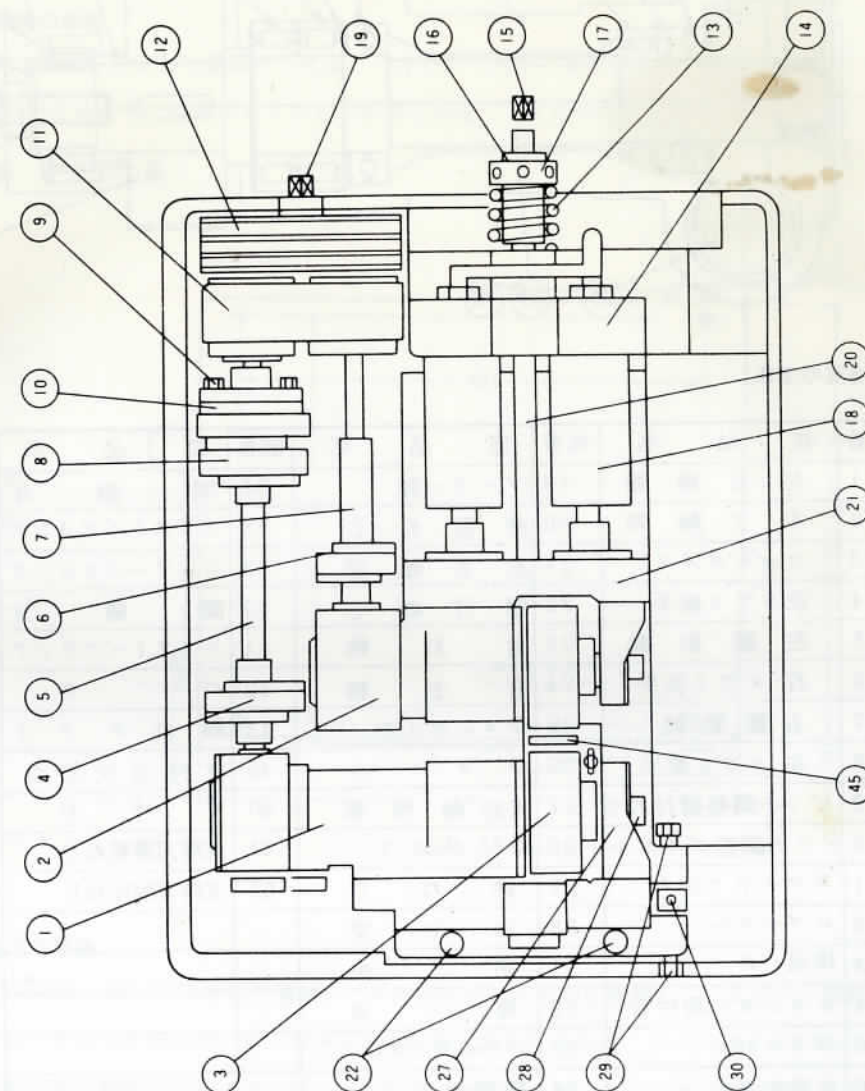


正面図



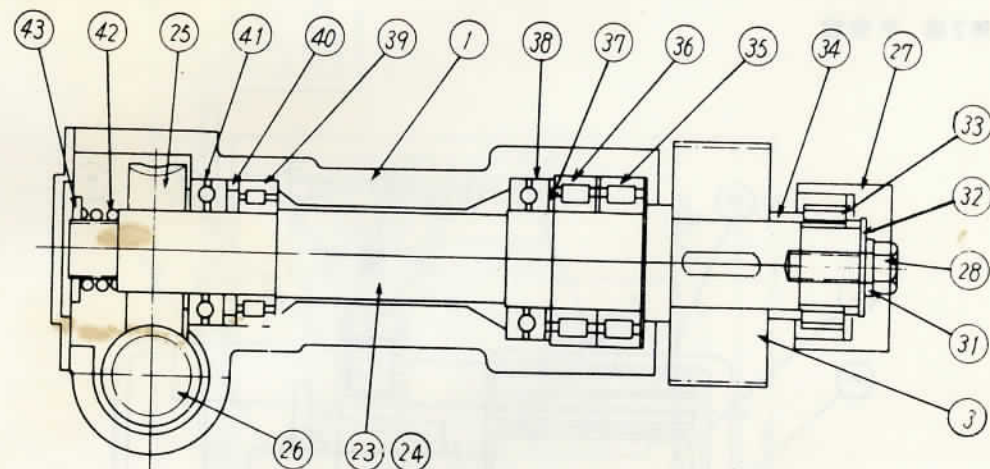
右側面図

第2図 平面図



◎各部の名称は次頁をご覧ください。

第3図 主軸箱詳細図



〔各部の名称〕

部番	部 品 名	部番	部 品 名	部番	部 品 名
1	左 主 軸 箱	19	プーリー軸	37	間 隔 片
2	右 主 軸 箱	20	調 整 ね じ	38	スラストベアリング
3	ロールダイス	21	右 主 軸 台	39	ローラーベアリング
4	左タワミ接手	22	締 付 ね じ	40	間 隔 片
5	左 駆 動 軸	23	左 主 軸	41	スラストベアリング
6	右 タワミ接手	24	右 主 軸	42	バ ネ
7	右 駆 動 軸	25	ウ*ムホイール	43	締 め ナ ッ ト
8	左 タワミ接手	26	ウ オ ー ム	45	支 持 刃 支 持 台
9	ピッチ調整締付ねじ	27	補助軸受箱	50	支 持 刃
10	ピッチ調整ダイヤル	28	締 付 ボ ル ト	51	支持刃調整ねじ
11	ギヤーボックス	29	押 ね じ	52	支持刃固定ねじ
12	v プーリー	30	ね じ 受		
13	後退バネ	31	座 金		
14	シリンダー取付台	32	座 金		
15	ストッパー	33	ニードルローラーベアリング		
16	止めナット	34	間 隔 リ ン グ		
17	間隔調整ダイヤル	35	ローラーベアリング		
18	油 圧 装 置	36	ローラーベアリング		

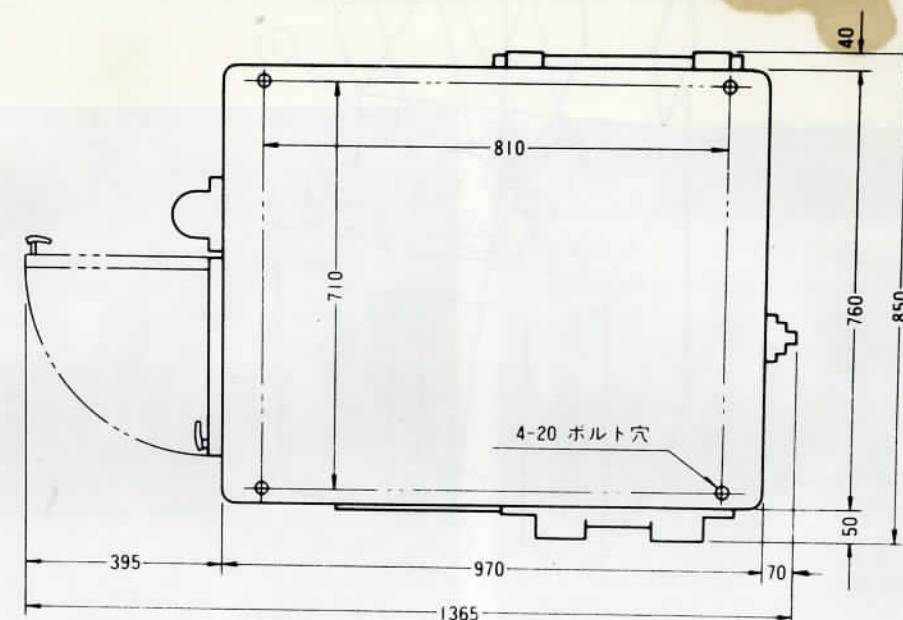
(2) 機械の据付ならびに準備

まず機械を正しく据付は以下の事項を留意して、電源の接続、油圧油、工作油などの供給を行って下さい。

1. 機械の据付

本機は堅固で安定した基礎のうえに、できるだけ水平に据付けなければなりません。正しい位置がめができたなら、基礎ボルトでしっかりと固定してください。

第4図 すえつけ図



2. 電源の接続

電源は220V、ACです。本体左側面のパネル内のターミナルに接続してください。接続が終了したら、スイッチを入れ、ロールダイスを回転してみてください。ロールダイスが時計と反対方向に回転すれば接続は正しく行われたことになります。また、ロールダイスの回転が正しければ、油圧ポンプ及び工作油ポンプを含めたすべての電気系統は正常に働きます。なお、主軸駆動モータは、油圧ポンプ用モータを駆動させた後でないと作動しない配線になっています。