

# MILLING MACHINE MM-250S3

■ MM-250S3仕様 品番 306	
テーブル移動量	250mm左右 100mm前後
テーブル面積	145×350mm
ヘッド移動量	225mm(上下)
クイル移動量	30mm(上下)
主軸端面よりテーブル 上面までの最大距離	225mm
主軸テーパ	BT20番
主軸回転数 変速域	インバータ制御 無段階 0～3100rpm
主軸モーター	BLDCモーター 750W
機械の高さ	675mm
所要床面積	700×530mm
重量	90kg
入力電源	AC100/110V 50/60Hz



マグネスケール表示器 (オプション)



マグネスケールXY軸 (オプション)

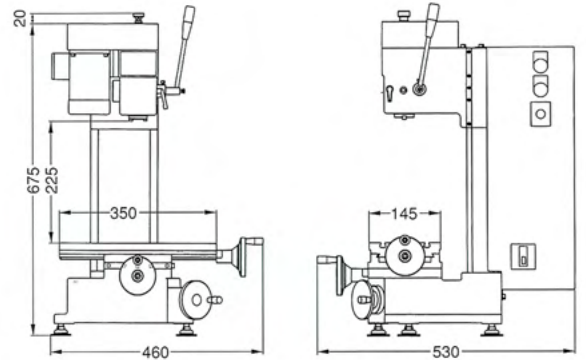
ミーリングバイスはオプション  
コレットホルダー及びコレット  
セットはオプション

オプション：14頁

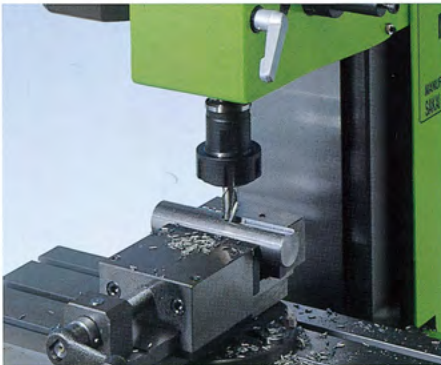
# 広範囲な精密加工を可能にした 高速卓上精密フライス盤です。

軽切削から重切削まで自由自在のフライス加工に対応できる  
高速卓上精密フライス盤  
高次元インバータ回転制御の新鋭機です。

操作性を重視した設計で、上下ハンドルを正面に設けたユニークな機構。耐久性、剛性を重視した角コラム構造を採用。インバータ採用により回転数無段階制御。低速回転から高速回転までパワーのある加工ができ、又従来のベルト掛替操作をせずボリュームつまみで簡単に最適回転数が選択可能。高速回転域が広い為小径エンドミル及び小径ドリル等の微細加工に威力を発揮します。主軸テーパは、BT20番を使用しています。高精度XYテーブル、本格的なスピンドル等、従来の当社オプションを組み合わせるにより広範囲な精度の高い加工ができます。



## 《加工例》



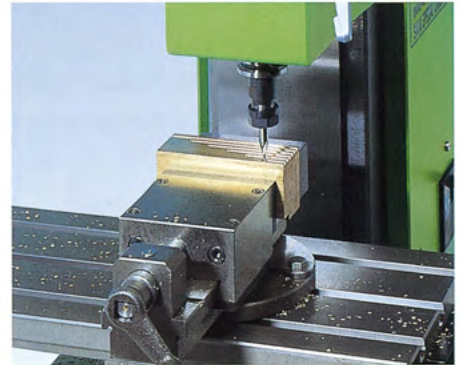
### 丸棒のキー溝加工

主軸にコレットホルダー (No.30610) を取付けミーリングバイス (No.30623) に丸棒 (S45C) をつかみキー溝加工をしています。



### 平面加工

主軸にバイトホルダー (No.30611) を取付け平面加工をしています。バイトホルダーには 8 × 8mm サイズのバイトを取付けます。



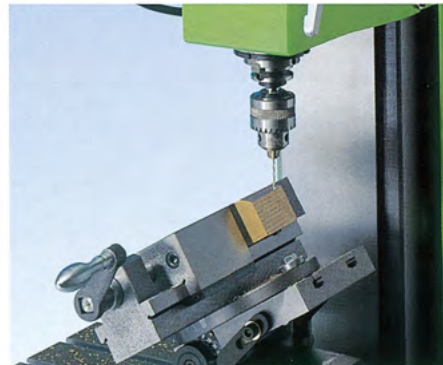
### 溝加工

主軸にコレットホルダー (No.30610) を取付け小径エンドミルで小さな溝加工をしています。回転数は最高回転数を使用しています。



### サーキュラ加工

テーブルに割出円テーブル (No.3565) 及び三爪スクロールチャック (No.3501) を取付け小径エンドミルで小さな溝の円弧切削をしています。



### 傾斜面穴あけ加工

テーブルに傾斜テーブル 180 (No.30111) とミーリングバイス (No.30623) を取付け斜面加工された面に小径ドリルによる細穴加工をしています。主軸には、ドリルチャックアーバー (No.30630) を取付けています。



### 分割加工

テーブルに割出円テーブル (No.3565) 及び三爪スクロールチャック (No.3501) を取付けエンドミルでワーク外周に R の切り欠き加工しています。

## ミーリングマシン MM-180S のオプション

 <p><b>No.30111 傾斜テーブル 180</b> 斜めの加工が必要な時、テーブルに取付け使用します。</p>	 <p><b>No.30114 オイルパン 180</b> 金属製のオイルパンで切り粉受けとしての機能はもちろん、機械の安定台としても便利です。</p>	 <p><b>No.30112 変速用ベルト</b> ベルトが切れた時のメンテナンス用部品です。</p>	 <p><b>No.30113 駆動ベルト</b> ベルトが切れた時のメンテナンス用部品です。</p>	 <p><b>No.3501 三爪ユニバーサルチャック</b> 各爪は焼入れされており、把握できる工作物の最大径は、正爪 25mm 逆爪で 80mm までです。</p>
 <p><b>No.3502 四爪インディペンデントチャック</b> 各爪は焼入れされており、把握できる工作物の最大径は、正爪 25mm、逆爪で 80mm までです。</p>	 <p><b>No.3523 T溝付面板 φ150</b> チャックで把握できない大きな工作物や異型物の取付けに使用。No.3443の押え金セットが付いています。</p>	 <p><b>No.3565 割出円テーブル</b> この割出し装置は 1:40 のウォームギヤによる本格方式で、最高 360 分割、100 分割以下は主要割出数のほとんどすべてが可能です。</p>	 <p><b>No.3542 ミーリングバイス</b> テーブルに取付けます。角物の工作物を簡単に固定できて便利です。口金の巾 60mm、口金の高さ 20mm、口金の開き 46mm</p>	 <p><b>No.3433 ミーリング用ドリルチャック</b> 本体の主軸に取付けて使用します。6.5mm までのドリルがつかめ、ボール盤作業の時大変便利です。10mm φ ストレートシャンク付。</p>
 <p><b>No.3533 ミーリング用ドリルチャック 10mm φ</b> 本体の主軸に取付けて使用します。φ 10 までの工具がつかめ、ボール盤作業には大変便利です。12mm φ ストレートシャンク付。</p>	 <p><b>No.3441 フライスカッターアーバー</b> メタルソーなどを取付ける工具です。メタルソーは穴径が 15.875mm のものを取付けることができます。</p>	 <p><b>No.3445 フライカッター</b> 主軸に取付けて、平面削り、穴ぐりなどをする為のものです。シャンク部は、10mm φ でコレットにより取付けます。専用バイト付 (# 3445-1)</p>		

## MM-250 S3 のオプション

 <p><b>No.30610 コレットホルダー (ハンドル付)</b> BT20 番テーパ採用のホルダーです。 <b>No.30614 ドリルミルコレットセット</b> 6・8・10・12mm φ コレットホルダー (No. 30610) に使用します。</p>	 <p><b>No.3433 ミーリング用ドリルチャック</b> 本体の主軸に取付けて使用します。6.5mm φ までのドリルがつかめ、穴あけ作業の時大変便利です。10mm φ ストレートシャンク付。</p>	 <p><b>No.30611 バイトホルダー</b> 8mm × 8mm のバイトを取付けて平面加工をする時に使用します。 <b>No.30612 カッターアーバー</b> 市販されているメタルソー (内径 15.875mm) 及びサイドカッターを取付けるアーバーです。</p>	 <p><b>No.30623 ミーリングバイス (専用)</b> 本体のテーブルに取付けて使用する専用バイスです。口金の巾 72mm、口金の高さ 29mm、口金の開き 70mm です。</p>
 <p><b>No.30111 傾斜テーブル 180</b> 斜めの加工が必要な時、テーブルに取付け使用します。</p>	 <p><b>No.3501 三爪ユニバーサルチャック</b> 各爪は焼入れされており、把握できる工作物の最大径は、正爪 25mm、逆爪で 80mm までです。</p>	 <p><b>No.3502 四爪インディペンデントチャック</b> 各爪は焼入れされており、把握できる工作物の最大径は、正爪 25mm、逆爪で 80mm までです。</p>	 <p><b>No.3565 割出円テーブル</b> この割出し装置は 1:40 のウォームギヤによる本格方式で、最高 360 分割、100 分割以下は主要割出数のほとんどすべてが可能です。</p>