

# 基本的な高速小形精密フライス盤MM-250S3の使い方



## 基本工具セット



## 基本加工に必要なオプション



NO.30610  
コレットホルダー

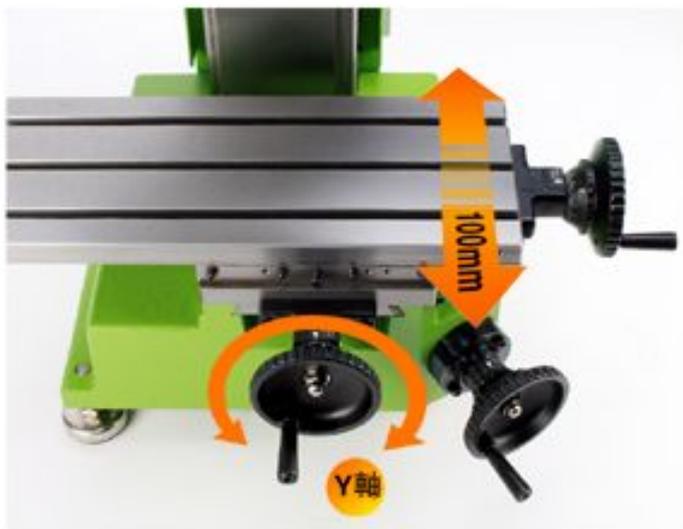


NO.30614  
ドリルミルコレット(6.8.10.12ミリ)



NO. 30623  
ミーリングバイス

# 各軸移動量について



MM-250S3各軸移動量は、  
X軸(左右)--250ミリ Y軸(前後)--100ミリ Z軸(上下)--225ミリ の移動量を持っています。  
Z軸のハンドルは手前に設置していますので、X・Y・Z軸共手元で操作できます。



②のレバーを緩めると、①レバーにてクイル動作(上下)が可能です。  
オプションのNO.3433を使用する事により、目盛読みによるピッチ穴あけ加工が可能です。

①機械のレベル調整用アジャスター

# 機械の起動と停止



ミドリ色のボタンで主軸回転開始

赤色ボタンで停止

ボリューム操作にて回転数の変更が可能です。

※インバーターモーター採用により、320～3200RPMまで回転数の変更が可能です。

ベルト変速ではないので、加工中でも回転数の変更が出来、大変便利です。

ブレーカー付き

## コレットホルダー及び刃物の取付



主軸のテーパ部にコレットホルダーのテーパ部をセットし、主軸上部にある、ツマミを回しホルダーを固定します。

※この際、主軸・コレットホルダーのテーパ部にゴミが付かない様、ウエス等で綺麗にした後、セットしてください。



その後、付属の引掛けスパナ及びスパナにて確実にロックします。



まず、コレットナットにコレットを装着します。  
確実にナットへ押し込むと、「パチン」と音が鳴りコレットが固定されます。  
次にエンドミルをコレットに差込みます。

※オプションのドリルミルコレットには、6、8、10、12ミリのコレットがあります。  
このコレットを使用する事により、1ミリから12ミリまでのエンドミルが使用出来ます。  
エンドミル以外の物を使用する際は、出来れば、3433ミーリング用ドリルチャックを御使用下さい。

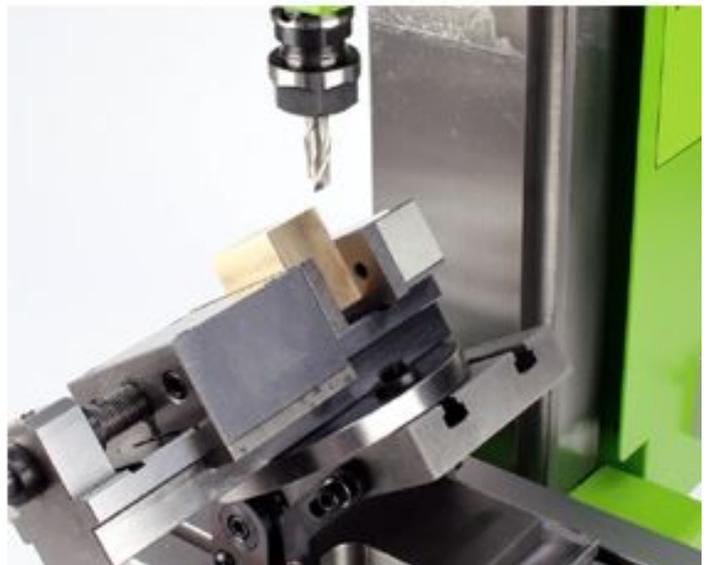
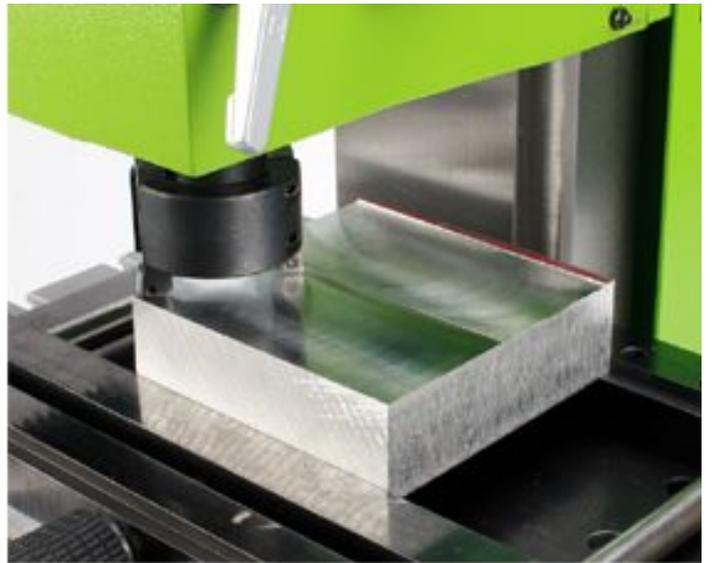
本体の主軸に取付けます。締まる範囲は手でナットを回し、最後に付属のスパナを使用し確実にロックします。

※エンドミルを外す場合は、上記順序の逆の方法にて外す事が出来ますが、コレットをスパナで緩めると、ある程度の位置で手では回らなくなり、もう一度スパナで緩める事で、エンドミルが外れます。  
エンドミルの自重で下へ落下しますので、ウエス等で受けながら作業を行ってください。  
加工物・テーブル部分にキズが付くばかりか、エンドミルの刃先破損の危険があります。

これで、刃物のセットは完了です。

ミーリングバイスをテーブルへセットすればエンドミル加工が可能です。

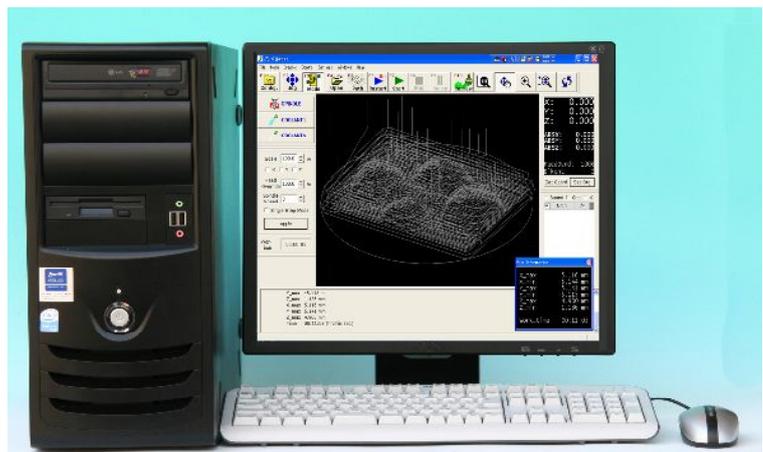
## さまざまな加工に対応



エンドミル加工はもちろんの事、振り回しによる平面加工・割出円テーブルなどを使えば分割加工など、さまざまな加工が可能です。

## CNCMM250S3

MM250S3をベースマシンとして、パソコンで制御するCNCフライス盤もございます。  
※汎用機を導入され、後日CNC化は不可能です。御了承下さい。



## マグネスケール仕様

オプション仕様



ソニー製マグネスケールタイプもご用意  
X・Y軸マグネスケール仕様になります。  
(別途仕様で、Z軸にも取付可能です。)  
最小読み取り単位は、0.01ミリで、任意位置での  
ゼロリセットが出来、その位置から何ミリ・・・  
など色々便利です。



表示機本体



X軸マグネスケール



Y軸マグネスケール