

操作盤「スケールコントロールⅢ」搭載。

# 魔術師、再び...



## SBV400

ベッド形スケールミル

1. ベッド形フライス盤としての安定した機械構成と、JIS No.50の強力主軸によって、驚異的な切削力を実現。
2. 対話形グラフィック操作盤「スケールコントロールⅢ」搭載により、初心者の方でも簡単容易に加工プログラムの作成が可能。
3. 拡張指令値送り、1軸手動操作による斜め切削、円弧切削・エコーバック等豊富な新機能により、作業能率の大幅な向上を実現。

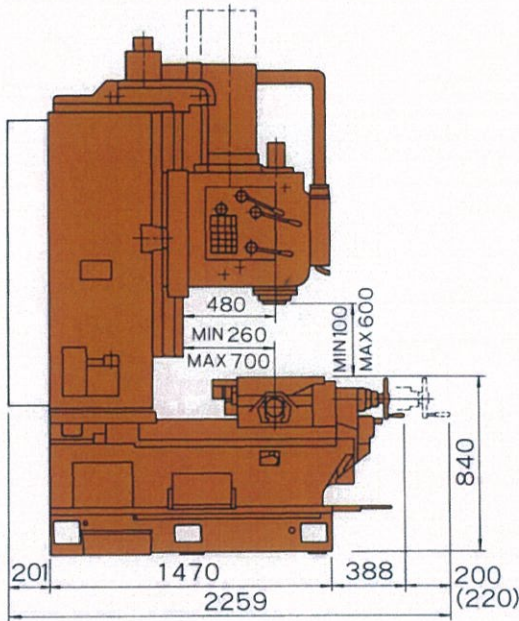
### 主な仕様

作業面寸法	1,400×400mm
最大移動距離(X, Y, Z)	900×400×500mm(自動) 940×440×500mm(手動)
切削送り速度(X, Y, Z)	10~2,000mm/min(X, Y) 10~1,200mm/min(Z)
早送り速度(X, Y, Z)	6,000×6,000×3,000mm/min
主軸端形状	JIS No.50
主軸回転速度	45~1,800r.p.m.(12段)
機械寸法(高さ×幅×奥行)	2,600×3,080×2,240mm
機械重量	4,300kgf

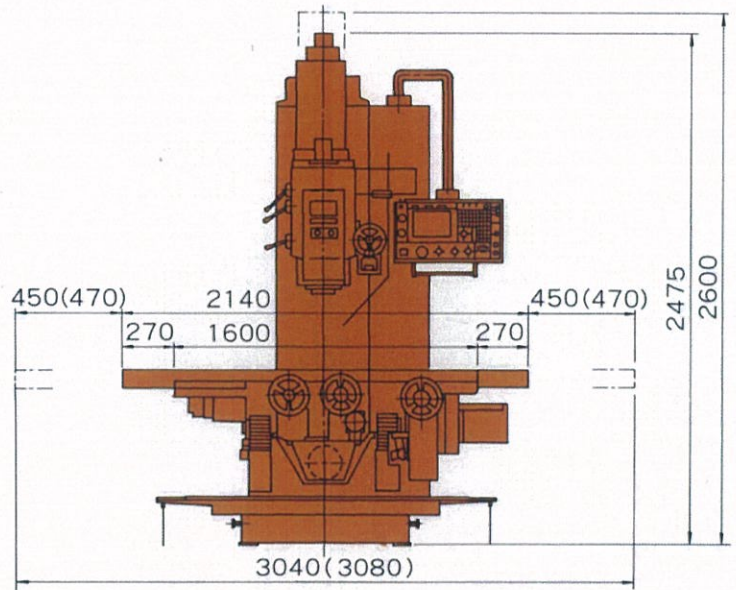
SBV400(スケールコントロールⅢ仕様)  
標準仕様機・標準色

# 機械本体寸法図

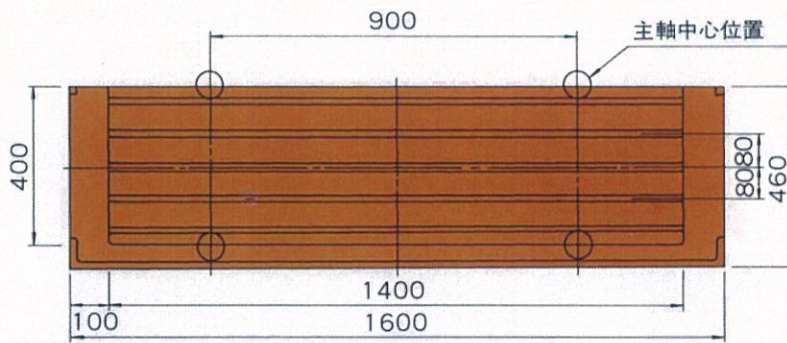
左側面図



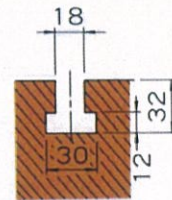
正面図



# テーブル寸法図



テーブルT溝寸法



## 機械本体仕様

移動量	X軸移動量(テーブル左右)	mm	900(自動)/940(手動)
	Y軸移動量(コラム前後)	mm	400(自動)/440(手動)
	Z軸移動量(ヘッド上下)	mm	500(自動)/500(手動)
テーブル	テーブル上面~主軸端面	mm	100~600
	作業面寸法	mm	1,400×400
主軸	最大積載量	kgf	700
	T溝寸法(幅×数×間隔)		18mm T溝×8本×80mm
	主軸回転速度	rpm	45~1,800
	主軸速度変換数		12段
送り速度	主軸端形状		JIS No.50
	早送り速度	mm/min	6,000(X)×6,000(Y)×3,000(Z)
	切前送り速度(左右×前後)	mm/min	10~2,000
電動機	(上下)	mm/min	10~1,200
	主軸用電動機	kW	AC7.5
	送り軸用電動機(左右・前後)	kW	AC1.7
	(上下)	kW	AC1.7
所要動力源	冷却用電動機	W	180
	潤滑用電動機	W	5
機械寸法	電源		AC200/220V±10% 50/60Hz φ30 13.1kVA
	所要床面積(間口×奥行×高さ)	mm	3,080×2,240×2,600
	機械重量(制御装置含む)	kgf	4,300

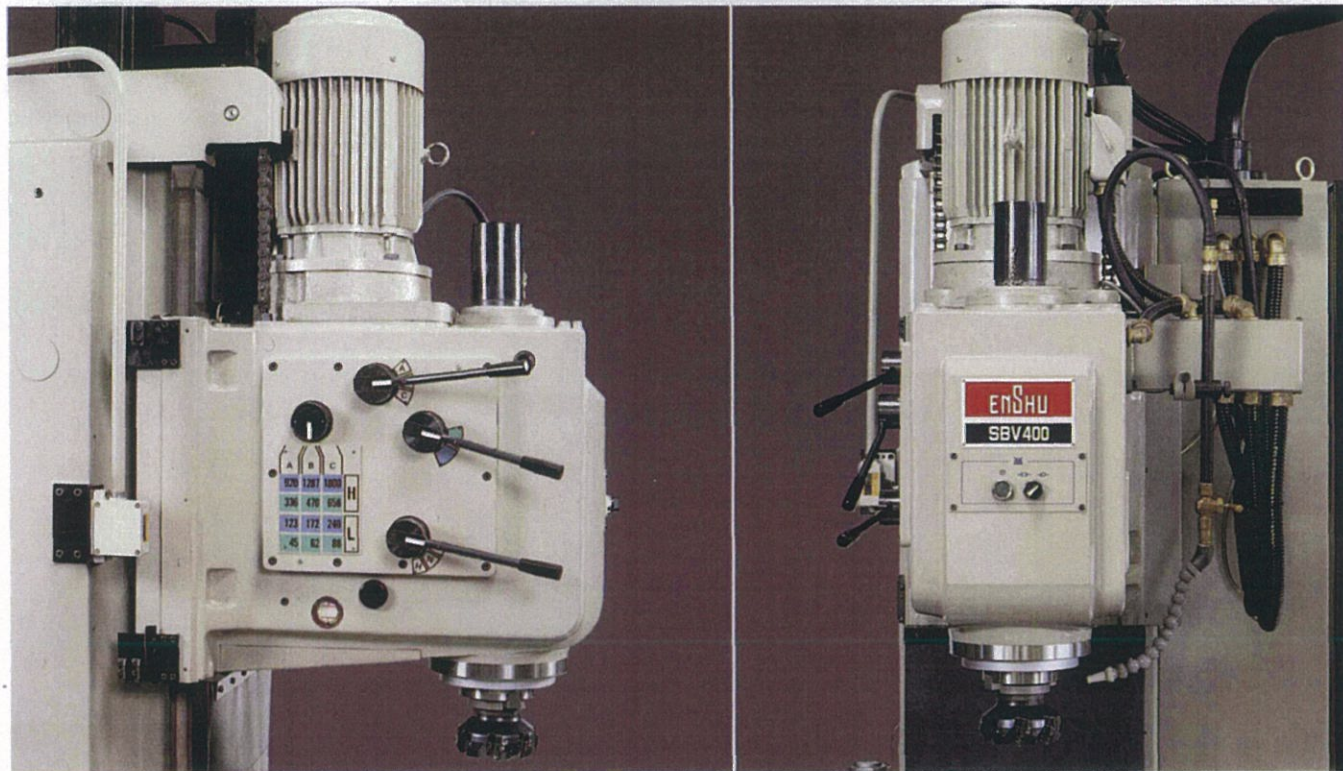
## 標準付属品

- 本体操作工具一式
- レベル調整ボルト及びプレート
- ドロインボルト
- オイルパン
- 切前液装置

## 特別付属品

- Z軸手動パルス発生器追加
- スプラッシュガード
- チップガード
- 主軸冷却装置
- カッターオートクランプ装置
- マシンバイス
- 電動インデックス
- 作業完了灯
- 照明灯
- 自動電源遮断装置
- エッジセンサー
- プリンタ

## スピンドルヘッド



- 主軸端形状：JIS No.50。ギヤ変速：45～1,800rpm（12段）の重切削用高剛性主軸。
- 主軸ベアリングは複列円筒ベアリング・アンギュラベアリングを使用した3点支持方式を採用。
- 主軸ギヤは大径で、フライホイール効果を持たせ、安定した切削を実現。
- 主軸下端は刃物位置が見やすく、ワークとの干渉が少ないロングノーズを採用。

### SBV400

主軸端形状	JIS No.50
主軸回転速度	45～18,000rpm（12段） （45、62、88、123、172、240） （336、470、658、920、1287、1800）
主軸電動機	7.5kW

### 切削データ

条 件	6インチ正面 フライス8枚刃	超硬φ30 エンドミル2枚刃	φ50ドリル
材 質	S 45 C	S 45 C	S 45 C
主軸回転数 rpm	240	920	123
送り速度 mm/min	300	200	55
切 削 幅 mm	100	45	—
切 込 み mm	7	15	—
切 削 量 cm <sup>3</sup> /min	210	135	108
主軸負荷入力 kW	10.5	8.2	4.8

### 精度データ

機 械 精 度			
		JIS許容値	ENSHU保証値
位置決め精度		300について0.03	全ストローク0.015
繰返し位置決め精度		±0.01	±0.005
主軸穴内面の振れ		300の位置で0.02	300の位置で0.01
加 工 精 度			
		JIS許容値	ENSHU保証値
平面削りの精度	真直度	300について0.015	300について0.008
	段 差	0.02	0.01
側面削りの精度	真直度	300について0.015	300について0.008
	平行度	" 0.03	" 0.015
	直角度	" 0.03	" 0.015
中ぐり加工による位置決め加工精度		" 0.05	" 0.02

※保証値は恒温室測定による値  
※試験方法はJISによる。(単位：mm)