

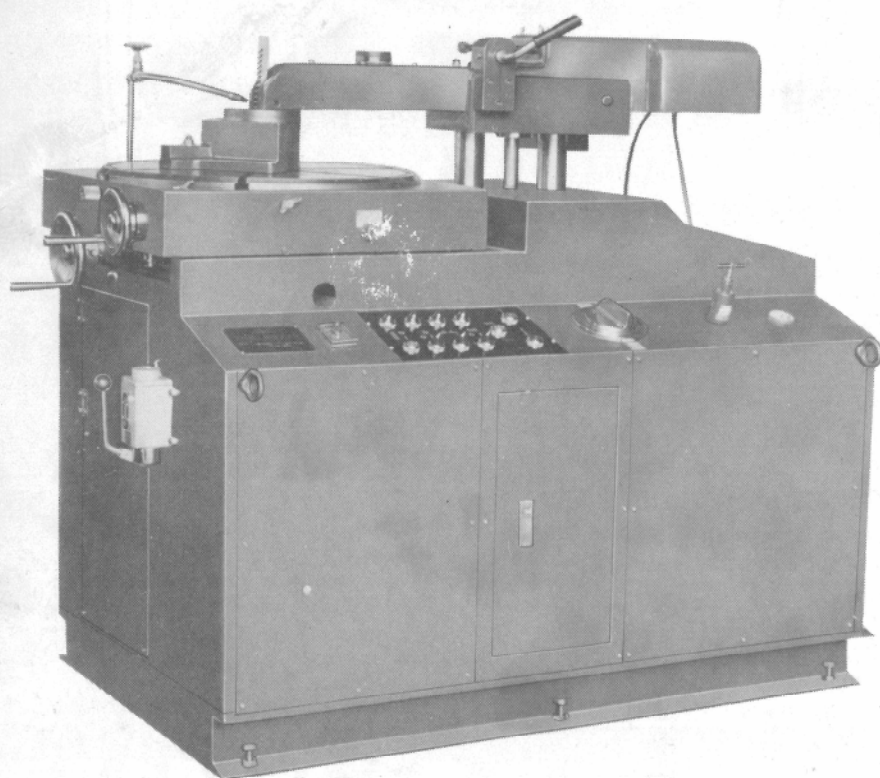


TAKARA KIKAI KOGYO CO., LTD.

AUTO CUT MACHINE

オートカットマシン

TK-65型



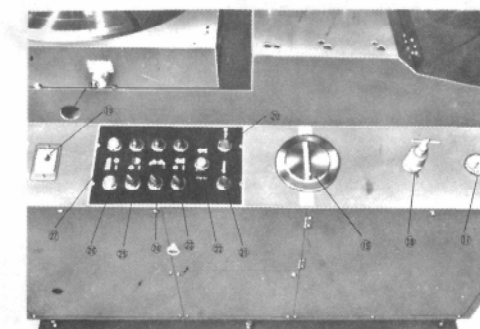
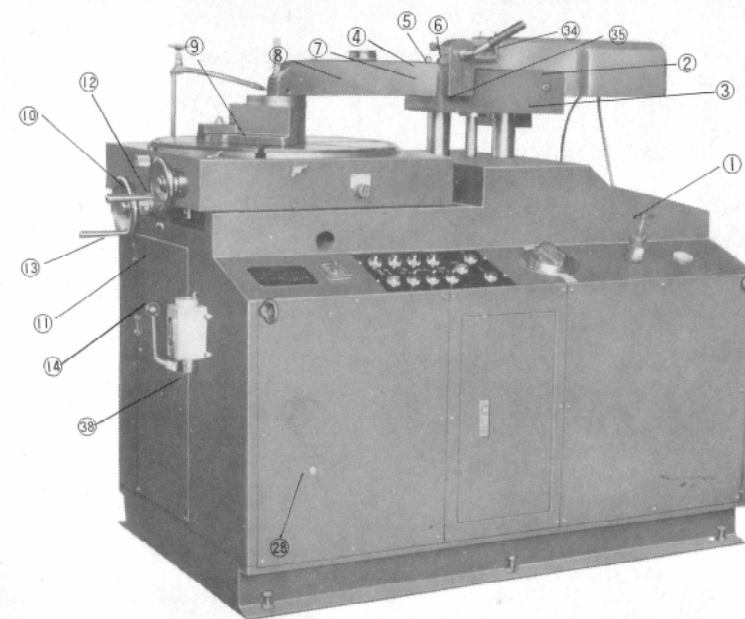
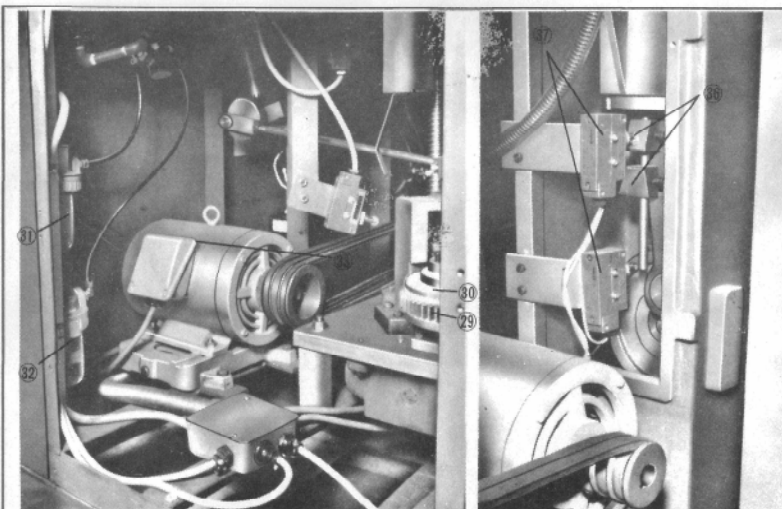
■機械仕様

電 動 機	A 2.2KW 4P
"	B 0.4KW 4P
クランク回転数	40RPM
工 作 物 高 サ	250mm
ブローチ芯より	最大 425R (イケール使用の場合150mm)
テーブル寸法	600mm
キ ー 溝 巾	3mm~30mm
切削油ポンプ	クーラントポンプ循環式60W2P
味 重 量	約1,000kg
イケール使用	200R(軽)半径
エアシリンダー操作圧力	2~7kg/cm
電 源	200V 50/60%
周 囲 温 度	常温5℃~40℃
所 要 床 面	L×W×N 1350×820×1410

※注：作動後1ヶ月以上作動期間がある場合には月に1回点検し確認すること。
クランパー後中のシリンダー横にあるネジはスピードコントロール用である。

■使用方法

- ブローチ取付の場合は⑩の窓よりピストンが下死点に達した時ブローチをテーブル中心穴より入れ窓からボックススパナにてブローチピンで取付ける。
- 切削物を取付け刃物を切削物にあて、直角(スコヤを刃物の背面又は前面にあて)になるまで⑬を回わして送りこむ。
- ②を押しクラッパを下げ手動ハンドルを取付け前に押しローラーが刃物(背面)にあたった時⑥をネジ込み、次に④をネジ込み直ぐ前のランプがついた時これを固定する。
- ②を押しクランパーを上げ⑬を回し切込の深さをきめる。
- ②を押しクランパーで切削物を固定する。
- ②を入れ③をONにし②を押す。(所定の切削が終れば停止する。)
- 切削が終わった時④を外し②を押しクランパーを上げ切削物を取替え5. 6. 7をくり返す。
- イケール取付けは円テーブルの目盛0°を矢じるしに合せる。
- ⑬のハンドルの斜面部分を下に向けた時はクランパーのみが上下する。⑬のハンドルの斜面部分を下に向けた時はクランパー受け(フォーク)が上下する。切削物をクランパーで押さえる時はクランパー受け(フォーク)との間を3~5mmすく様にする。
- ⑤アジャストナットは切込深さが決定した後、刃物を上死点に上げ切削物と刃先との間が少々あそびの有る様にセットする。
- テーブルキ切削範囲は⑪まで(⑪以上強い場合治具必要)



- | | |
|---|----------------------------------|
| ① ツールボックス | ⑩ オートタイマー(0-180秒) |
| ② クランパー | ⑪ クラッパ上げスイッチ(フォーク) |
| ③ フォーク | ⑫ クラッパ下げスイッチ(フォーク) |
| ④ 自動切込ストッパー | ⑬ 始動スイッチ |
| ⑤ バックストッパー | ⑭ シリンダー用電源スイッチ |
| ⑥ 切込ストッパー | ⑮ 切削油スイッチ |
| ⑦ ストップランプ | ⑯ 内部パイロットランプスイッチ |
| ⑧ 手動レバー | ⑰ 寸動スイッチ |
| ⑨ イケール | ⑱ 電源ランプ |
| ⑩ 円テーブル固定ピン | ⑲ オイルゲージ |
| ⑪ テーブル固定レバー | ⑳ クラッチ |
| ⑫ 円テーブル回転ハンドル(1回転で2°) | ㉑ クラッチ調整ナット |
| ⑬ テーブル前後送りハンドル(1目0.1mm) | ㉒ リューブリケーター(オイル) (使用オイルタービン#140) |
| ⑭ 切 粉 取 出 口 | ㉓ エアーフィルター |
| ⑮ ウォームをかけはずしする握り(心出はウォームをはずせ円テーブルは手でくるくる回る) ず | ㉔ 主モーター |
| ⑯ ブローチ取付窓 | ㉕ ワーク固定ハンドル |
| ⑰ 圧力計 | ㉖ ワーク固定ブラケット |
| ⑱ 減圧弁 | ㉗ 電磁弁交換調整駒 |
| ⑲ 切替ハンドル | ㉘ セルシリンダー電磁弁交換リミットスイッチ |
| | ㉙ レバーポンプ |

■給油法

- (イ)ピストンはレバーポンプにて給油する(1日に4回~6回)
(ロ)減速機への給油は⑱の下を開け給油する。
(ハ)切削油は切粉受皿より給油するも可。

■付 属 品

L型レンチ1組/ボックススパナ大1/手動レバー1/機械吊上げ金具4ヶ/スパナ(19~21)