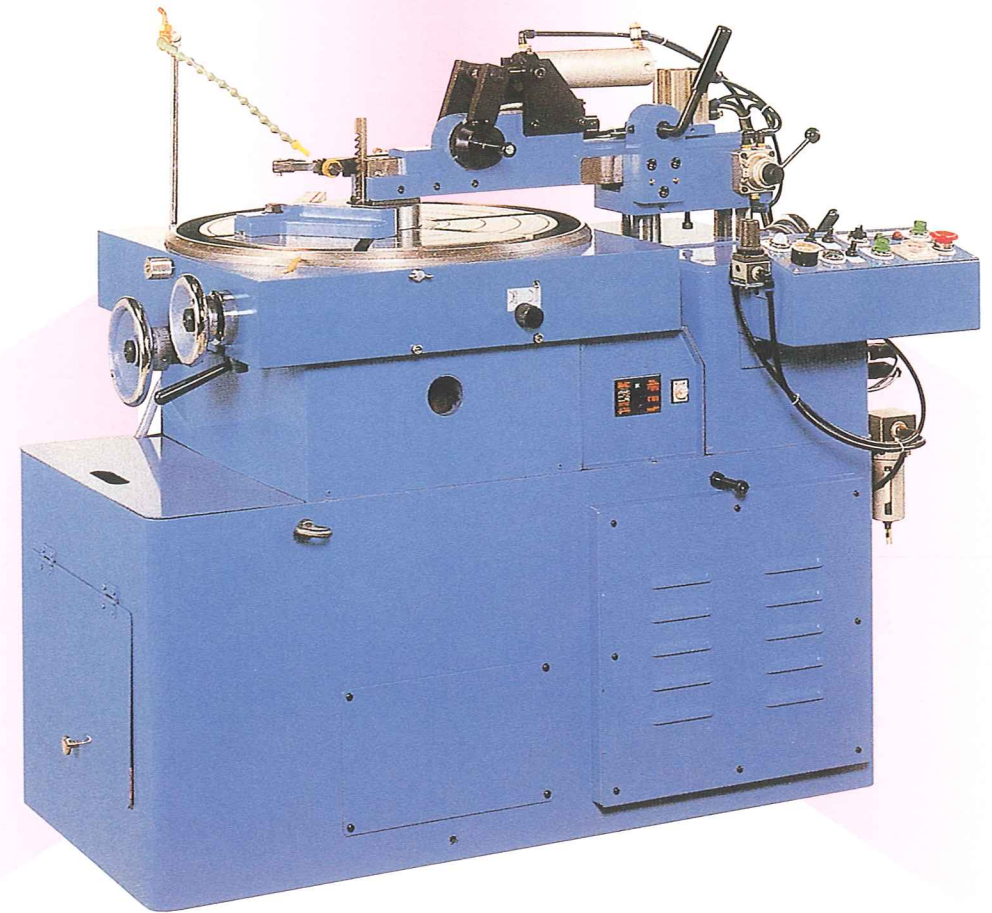


Groove Cut Machine

キー溝加工機

- 簡易タイプ TK-50・TK-60・TK-70
- 簡易自動タイプ TK-80



TK-80型

■TaKaRaブローチ規格(弊社機専用)

全長×キー巾(下表に内径複数記載の巾のものは内径も指定)にてご注文いただけます。

■加工物高さ100mm迄

区分	ブローチ全長(mm)	キー巾(mm)	内径
小径用ブローチ	380	3	8φ~
			10φ~
			14φ~
		4	10φ~
			12φ~
			14φ~
		5	12φ~
			14φ~
			16φ~
		6	16φ~
			18φ~
			20φ~
普通ブローチ	360	5	20φ~
		7	20φ~
		8~25	22φ~

■小径用ブローチ(3mm-14φ)

加工物内径8φ~18φ迄は小径用ブローチ(背巾5mm又は7mm)になります。ご注文の際は左表より内径の指定が必要です。表中の最小内径のものがJIS規格の最小に対応しています(3mm=8φ)。尚、8φ、10φ、12φは割高になります。(小さい内径用のもので、大きい内径に対しては使用できません。)

「御手持ちのブローチと同じもの」を注文される場合には「背~刃先間の寸法(厚さ)」で、何φ用か特定可能です。(4mmで厚さ10mm=12φ用等)

※小径用5mmは刃先巾=背巾の為、指定公差(JIS D10等)によっては専用ガイドが必要になります。

■普通ブローチ(7mm用)

■加工物高さ150mm迄

区分	ブローチ全長(mm)	キー巾(mm)	内径
小径用ブローチ	435	5	14φ~
			16φ~
		6	16φ~
普通ブローチ	410	7	18φ~
		8~30	22φ~
		—	—

加工物内径20φ以上は普通ブローチになります。背巾は12mmです。(360×7mmのみ内径2種用あります。)(410×7、460×7は22φ~が弊社標準品になります。)

■普通ブローチ(25mm用)

■加工物高さ200mm迄

区分	ブローチ全長(mm)	キー巾(mm)	内径
普通ブローチ	460	7	22φ~
		8~32	—

キー巾12mm以上は千鳥刃です。尚、「キー巾に対する加工物内径が左表より小さい」場合はお問い合わせ下さい。(そのまま使用可能もしくは別途製作できる場合があります。)

■8~32間の規格サイズ(=新旧JIS)(mm)

※28~32は本カタログ掲載機種能力範囲外
※30はJIS規格にはありません。(弊社規格)

キー巾	8	10	12	14	15	16	18	20	22	24	25	28	(30)	32
JIS 最小内径	22φ~	30φ~	38φ~	45φ~	50φ~	50φ~	58φ~	65φ~	75φ~	80φ~	85φ~	95φ~	—	110φ~

※普通ハイスブローチ(鉄・鋳物用)の標準品(=即納)の刃先巾寸法公差は0~+0.02mmです。それ以外にJIS規格公差での指定(Js9用、P9用等)も承ります。又、JIS規格外公差(最小指定巾0.01mm必要)、規格外サイズ(9mm、11mm…及びインチサイズ等)もご注文いただければ短納期にて製作致します。(何れも標準品以外の公差指定時には「ブローチ(刃先巾)仕上り」「ワーク(キー溝巾)仕上り」の何れなのかも指示して下さい。)

※刃先コーナーR付、C付等も指示して下さい。(通常シャープエッジです。)

※ブローチ形状(三角、R、小型、特大、深溝用、面取刃付、特定被削材専用等)は注文次第でご相談に応じます。

※ダイス鋼、ステンレス鋼、ダクタイル鋳鉄等難削材用には粉末ハイスブローチをご用意下さい。

※コーティング(チタニウムセラミックコーティング)も承ります。

※弊社にて再研磨(二番取り)も承ります。ご用命ください。(刃先巾寸法は再研磨前・後で変わりません。)

◎自動タイプTK-250NSシリーズ・キー溝盤TK-150Aシリーズは各々別カタログを参照して下さい。

代理店



宝機械工業株式会社

本社 〒924-0004 石川県白山市旭丘3-20
TEL (076) 275-5155 (代) FAX (076) 275-5156

TaKaRa

簡単・便利。内径キー溝加工機のベストセラー!

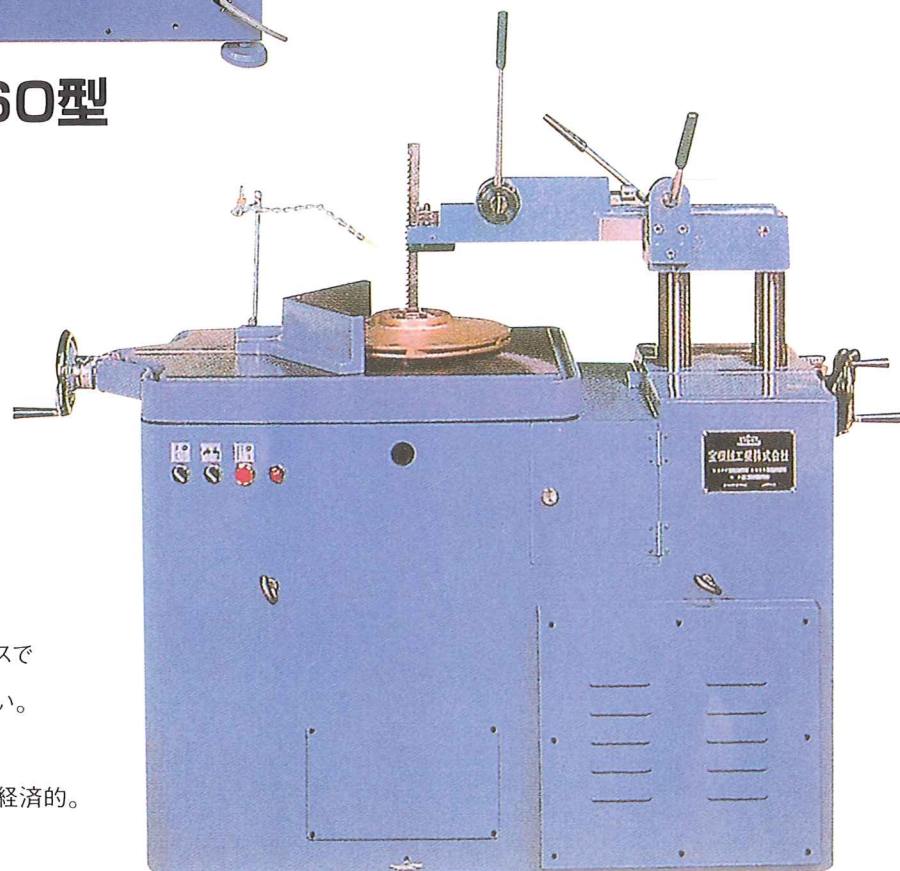


TK-50型

TK-60型

■特長

- ① 工具が簡単 (スパナ・ボックスレンチ)。
- ② 段取り時間が短い。
- ③ ケガキ不要。
- ④ 熟練不要。
- ⑤ 多刃鋸刃状の刃具 (ブローチ) 使用により、
従来のスロッター等よりも著しく能率的。
- ⑥ キー溝深さを自由に設定できます。
- ⑦ テーパーキーも1/20まで治具不要。
1/20以上も治具にて可能
- ⑧ 丸物へ一本キー溝加工の際ほとんどのケースで
刃具 (ブローチ) 以外の治工具を必要としない。
- ⑨ ブローチは再研磨できるので経済的。
- ⑩ 維持費、価格・能率においても他機種よりも経済的。
- ⑪ 多品種少量～大量生産まで幅広く対応。



TK-70型

■各機種の特長

TK-50型…コンパクトでシンプルな「スタンダードタイプ」。

TK-70型…大物ワークに対応する「強力タイプ」。

TK-60型…Tスロット溝・センター基準穴付の割出 (円) テーブルを標準装備して、
多様な加工物段取り、加工内容に対応する「万能タイプ」。

※TK-50、60、70は手動切削レバー操作により切削する「手動タイプ」です。

TK-80型…TK-70の高剛性フレーム&メカとTK-60の割出テーブルをドッキングし、
汎用性、剛性を考慮の上、エアシリンダー (切削用φ50×125st) 等により切削を自動化。
従来よりの自動タイプ「TK-250NSシリーズ」「TK-150Aシリーズ」より低価格な上、
手動でも使える「簡易自動タイプ」。
ユーザー様からの「簡易タイプクラスでの自動化・省力化」の声にお答えした最新鋭機種!

■主な仕様

(←は「左欄に同じ」)

機種名	単位	TK-50	TK-70	TK-60	TK-80
加工キー巾	mm	3~25	←	←	←
加工物最大高さ	mm	200	←	←	←
テーブル面の大きさ	mm	450×800	550×700	600φ	←
テーブル移動 (イケール)	前後 mm	240 (イケール)	290 (イケール)	60	←
加工物最小内径	mm	8φ	←	←	←
ブローチセンター～フォーク軸 (前) 迄のフトコロ寸法	mm	370	420	←	←
スプライン加工最大内径	mm	—	—	140φ	←
外径 (イケール) 基準の際の加工物最大外径	mm	約500φ	約700φ	約400φ	←
内径基準案内ゴマ使用時の加工物最大外径	mm	—	—	約700φ	←
床面～テーブル面高さ	mm	800	←	900	800
ピストンストローク	mm	110	←	←	←
切削速度	m/min	7.5	←	←	←
主モーター ※3相200V	KW	1.5	←	←	←
クーラントポンプ	W	—	60	←	←
機械重量	kg	350	700	650	700
所要床面積	mm	1100×550	1350×650	1320×750	1350×750

※予告なく仕様を変更することがあります。ご容赦下さい。

■内径基準案内ゴマ (オプション) <TK-60型、TK-80型のテーブルセンター穴に装着可能>

① 共通プレート
(14φ～45φ用)



② 14φ～45φ
(写真は18φ用)



③ 50φ～120φ用
(写真は100φ用)



※②又は③より加工物の内径寸法に応じたもの (20φ用1ヶ、70φ用1ヶ等) をご注文下さい。(②の範囲のものは①と組み合わせて使用)

■切削加工例

