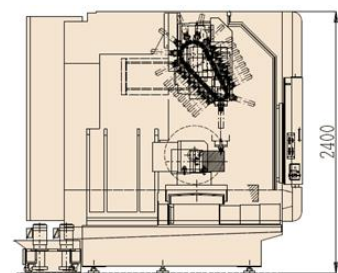


機械型式		SV-90	SV-70	SV-50	SV-30
機械名称		4頭5軸加工機	4頭立形マシニングセンタ	多頭立形NCフライス盤	8頭特殊NCフライス盤
主要加工対象		インペラ 金属加工全般 ズームレンズ外カム溝加工 内カム溝加工 ※1	金属加工全般 ズームレンズ外カム溝加工	金属加工全般 ズームレンズ外カム溝加工	ズームレンズ内カム溝加工
ATC		○	○	-	-
付加軸1仕様 （4連回転テーブル）	4連独立制御 220-DD4	○	オプション	オプション	○（選択）
	津田駒工業㈱製 200-DNC	-	-	オプション	○（選択）
付加軸2仕様（傾斜軸）		○	-	-	-

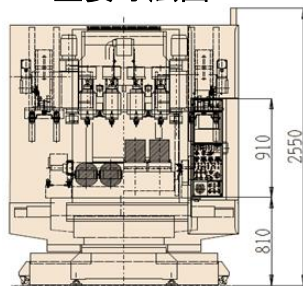
制御装置	型式	-	FANUC Series Oi-MF (31i-MB5)			
	制御軸数	-	5	3(4)	3(4)	4
	同時制御軸数	-	4(5)	3(4)	3(4)	4
主軸	主軸型式	-	TM105M		TF105M	SP-35 ※3
	軸数	本	4		4(8、12)	8 (粗用4本、仕上用4本)
	回転数	min ⁻¹	100～15,000		1,500～10,000(18,000)	8,500～17,000
	主軸端型式(工具形状)	-	BT30		φ3～10ストレートシャンク	φ4ストレートシャンク
	ブルスタッド形状	-	MAS P30T-Ⅱ		-	-
	刃物把握方式	-	自動工具交換方式(ATC)		MST製コレット(φ3～10)	サイドロック方式
	潤滑方式	-	オイルミスト潤滑			
主軸頭	主軸間距離	mm	220		100,200,220	200,220
	主軸端面とテーブル上面との距離	mm	280～650	200～570	170～540	215～585
	主軸用モータ	kW	7.5/5.5		5.5/3.7	2.2/1.5
移動量	X軸(テーブル左右)	mm	240			
	Y軸(テーブル前後)	mm	280			
	Z軸(主軸頭上下)	mm	370			
	付加軸1 回転テーブル	deg	360	-		360
	付加軸2 傾斜テーブル	deg	-20～+110	-		
移動速度	早送り速度(X,Y,Z)	m/min ⁻¹	10			
	切削送り速度(X,Y,Z)	m/min ⁻¹	0～10			
	付加軸1 回転テーブル	min ⁻¹	200	-		200、13.8
	付加軸2 傾斜テーブル	min ⁻¹	50	-		
テーブル	作業面寸法	mm	1260x550			
	最大積載荷重	kg	600(均一荷重)			
回転テーブル	4連回転テーブル駆動方式	-	独立サーボ駆動	-		独立サーボ、ウォーム連結
	テーブル直径	mm	φ90	-		φ90、φ85
最大ワーク加工寸法	mm	φ220x235	200x280x370		L=70,120,150,180 ※4	
自動工具交換装置(ATC)	工具収容本数	-	21本x4式		-	
	工具最大径x最大長さ	mm	φ50x200 (φ80 ※2)		-	
	工具最大質量	kg	1.5		-	
	工具交換時間(T to T)	sec	5		-	
機械寸法(幅/奥行/高さ)	mm	2,100/2,600/2,400				
機械重量	kg	6,500	6,100	6,000	6,300	
所要電源	-	18KVA,3相,200V				
所要空圧	Mpa	0.4～0.6				

※ 1	ズームレンズ内カム溝加工は内カム用アングルヘッドを搭載した場合	※ 3	標準:SP-35(最少加工内径φ35) オプション:SP-29、SP-45
※ 2	諸条件有り	※ 4	標準:VHU-120(最大加工深さ120) オプション:VHU-70、VHU-150、VHU-180

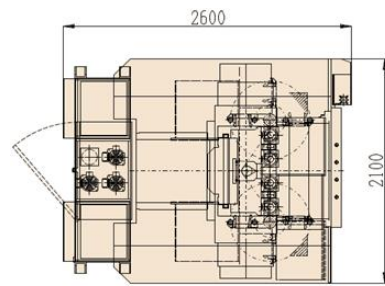
主要寸法図



左側面図



正面图



平面图

株式会社 サカザキ精工

〒192-0355 東京都八王子市堀之内2-26-2
TEL : 042-673-2701
FAX : 042-673-2702
URL : <http://www.sakazakiseiko.co.jp>
E-MAIL : ss@sakazakiseiko.co.jp

※カタログ内の仕様・寸法は改良のため予告なく変更することがあります。
※安全保障貿易管理関連法令に定める規制品を輸出する場合は、経済産業大臣の許可が必要です。

SV Series

「多軸のサカザキ」 真骨頂 新型 4 頭 5 軸加工機

**SV-90**

4頭 5軸加工機

SV-70

4頭 マシニングセンタ

SV-50

4頭 立形NCフライス盤

SV-30

8頭 特殊NCフライス盤

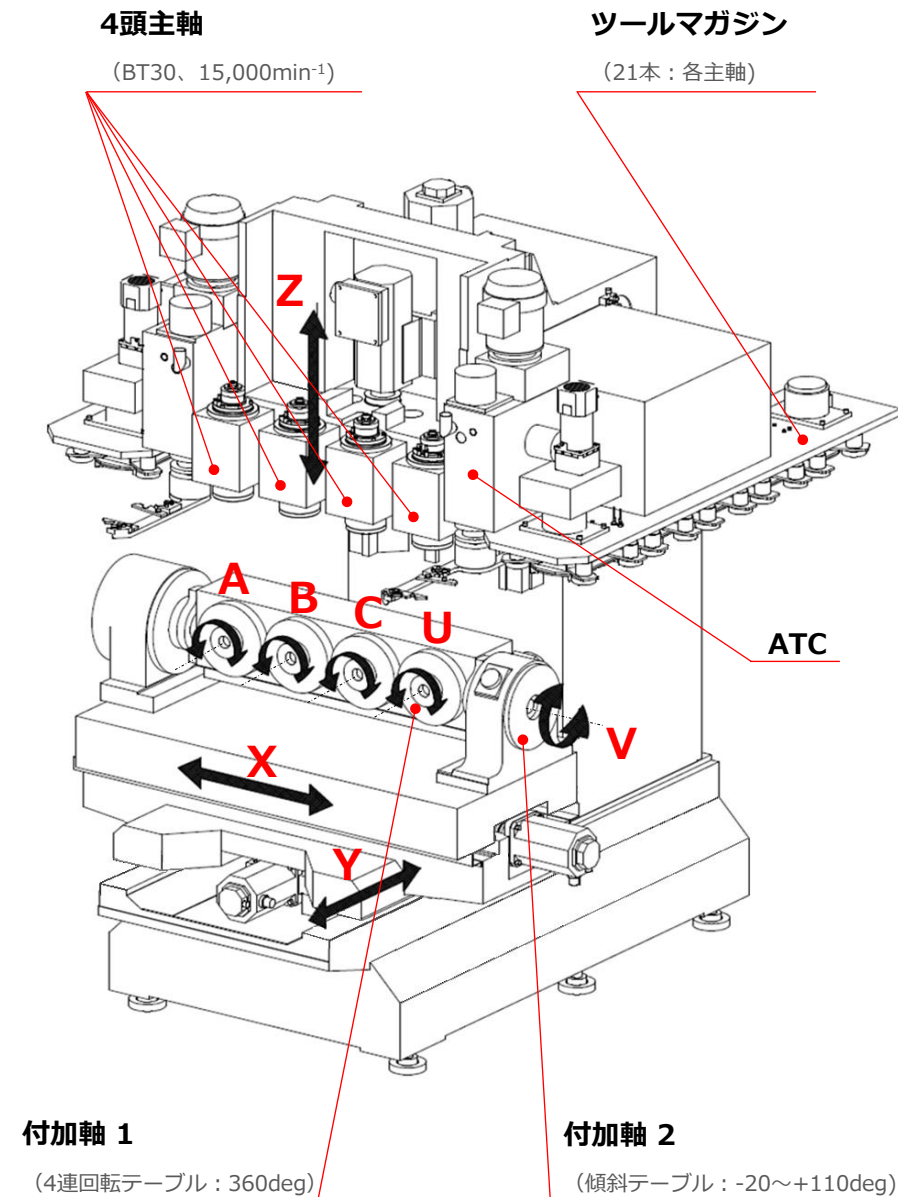
株式会社 サカザキ精工

SAKAZAKI SEIKO CO.,LTD.

SV Series は、従来の多軸構造に複数の機能を融合した、工程集約型の多軸加工機

多機能ユニット

SV-90 5軸加工機



4頭主軸 (BT30、15,000min⁻¹)

BT30を採用し、従来のコレット方式に比べ段取り時間の削減が可能



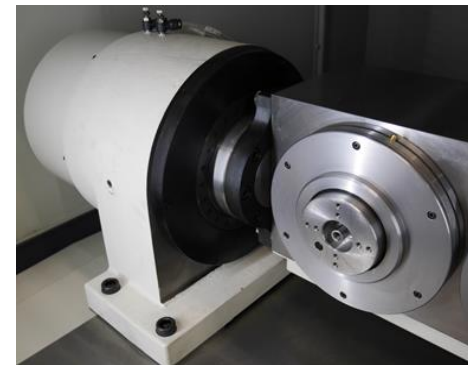
ツールマガジン (21本 × 4式)

各主軸に対し、マガジン20本、主軸1本の合計21種類のツールを確保
1回の段取りで、様々な加工が可能
シンクロタップにより、ネジ穴加工も可能



付加軸 2 (傾斜テーブル : -20~+110deg)

ウォーム減速ギア駆動
5軸加工機としての威力を発揮
1回の段取りで、工程集約が可能



付加軸 1 (4連回転テーブル : 360deg)

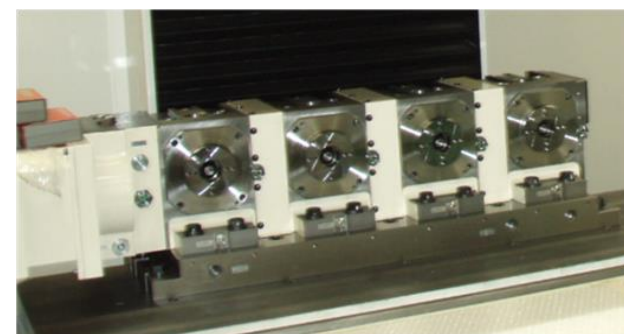
220-DD4 (弊社製4連独立サーボモータ駆動)

サカザキ独自の4連回転テーブル
4軸各々独立制御の為、個々の回転位置調整が可能



RTV-108 (津田駒工業(株)製4連ウォームギア駆動)

従来の津田駒工業(株)製の4連回転テーブル
ウォームギア連結の為高トルク



加工モデル

	SV-90 4頭5軸加工機	SV-70 4頭立形マシニングセンタ	SV-50 多頭立形NCフライス盤	SV-30 8頭特殊NCフライス盤
一般加工モデル	 インペラ、電子機器筐体等	 金属加工全般	 樹脂、金属加工全般	 内カム溝専用
鏡筒加工モデル	 穴明け、タッピング 穴明け、タッピング 平面加工 外カム溝 内カム溝 軸方向からの加工	 穴明け、タッピング 穴明け、タッピング 平面加工 外カム溝 内カム溝 ※回転テーブルオプション使用時	 穴明け、タッピング 穴明け、タッピング 平面加工 外カム溝 内カム溝 ※回転テーブルオプション使用時	 穴明け、タッピング 穴明け、タッピング 平面加工 外カム溝 内カム溝 ※回転テーブルオプション使用時

オプション

SV Series 共通

- ・移動型手動パルス発生器
- ・表示灯 (赤、黄、緑)
- ・ミスト回収装置

SV-90

- ・工具径、工具長調整式ツールホルダ
- ・内カム溝加工用アングルヘッド (最少加工内径φ40、最大加工長100mm)
- ・ワーク自動クランプ用エアチャック装置
- ・ツールプリセット用計測器
- ・原点自動補正装置 (Z軸)
- ・刃物深さ計測装置

SV-70

- ・弊社製DD4連回転テーブル (220-DD4)
- ・工具径、工具長調整式ツールホルダ
- ・ワーク自動クランプ用エアチャック装置
- ・ツールプリセット用計測器

SV-50

- ・弊社製DD4連回転テーブル (220-DD4) または津田駒製 (200-DNC)
- ・ワーク自動クランプ用エアチャック装置

SV-30

- ・弊社製DD4連回転テーブル (220-DD4) または津田駒製 (200-DNC)
- ・主軸変更 SP-35 → SP-29型 (最少加工内径φ29)
SP-35 → SP-43型 (最少加工内径φ43)
- ・主軸把握ホルダー変更 VHU-120 → VHU-70 (最大加工長70mm)
VHU-120 → VHU-150 (最大加工長150mm)
VHU-120 → VHU-180 (最大加工長180mm)
- ・主軸駆動用ベルト切れ検出装置
- ・原点自動補正装置 (Z軸)
- ・刃物深さ計測装置



SV series Web Link