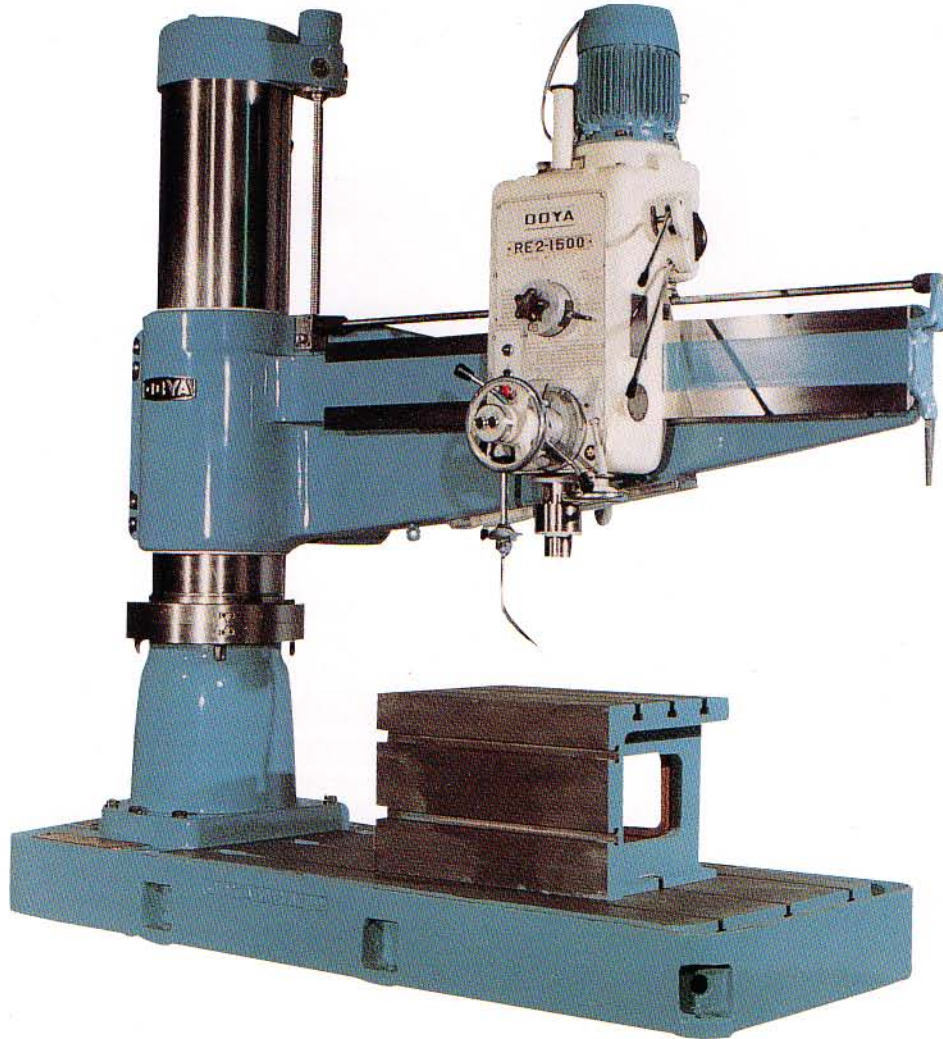


RE2-1250

RE2-1500



FEATURES

Further pursued strength in design, the productivity and durability has been improved significantly. Together with distinguished operability and flexibly, the RE2-1250 and the RE2-1500 adapts to today's diversified production needs.

Centralized operation design highly improves working efficiency. All switches, levers, handles are mounted on the spindle head for easy, simple and safe operation.

Advanced, heat treated, precise ground nitride steel quill(sleeve) and chrome-molybdenum steel spindle are supported at both ends with super precision double row cylindrical roller bearings together with thrust ball bearings to ensure highly accurate and rigid loader use.

For the frequent use of spindle reversing, the multiple disc clutch is equipped for smooth and certain transfer of spindle revolution, also protecting it from mechanical and electrical shocks.

For the life time usage, all gears and splines are made from chromemolybdenum steel, then strictly heat treated and precisely ground.

Simple and strong electrical clamping system reduces mechanical breakdown and ease maintenance work.

Automatic lubrication system protects the machine from the environment and minimizes maintenance time.

本機の特徴

* さらに剛性を追求した設計は抜群の操作性と相まって生産性、信頼性を一段と高め多様化する生産現場のニーズに自在に対応できます。

* すべての操作機能を主軸頭前面に集中させたデザインは作業効率を大幅に向上します。

* 高度な熱処理と精密研削仕上げを施された窒化鋼のスリーブとクロムモリブデン鋼の主軸はその上下部を精密級ローラーベアリングとスラストベアリングで強力に保持され、永く高剛性・高精度一保ちます。

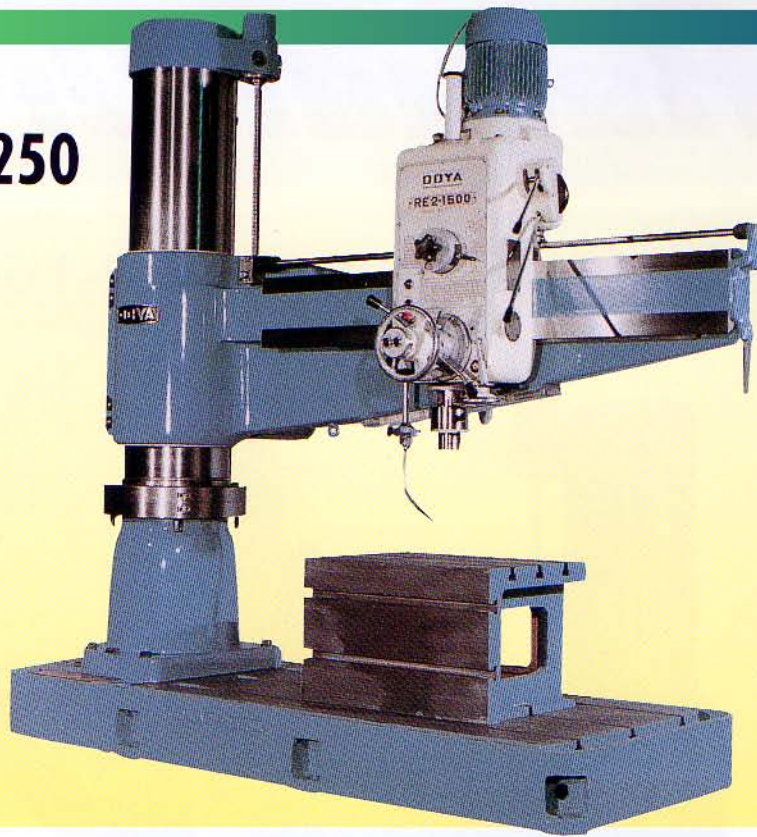
* 使用頻度の高い主軸の正逆転切り換えには独自の多板クラッチを採用し、滑らかで強力な回転を伝達し、同時に主軸駆動各部の保護を計っております。

* 歯車及びスプライン軸にはクロムモリブデン鋼を全面的に使用し、熱処理、研削加工されています。

* 簡潔で、強力な電気クランプ方式を採用していますので故障が少なく、確実です。

* 自動給油方式の採用により、機械の保守をさらに簡単にしました。

RE2-1250

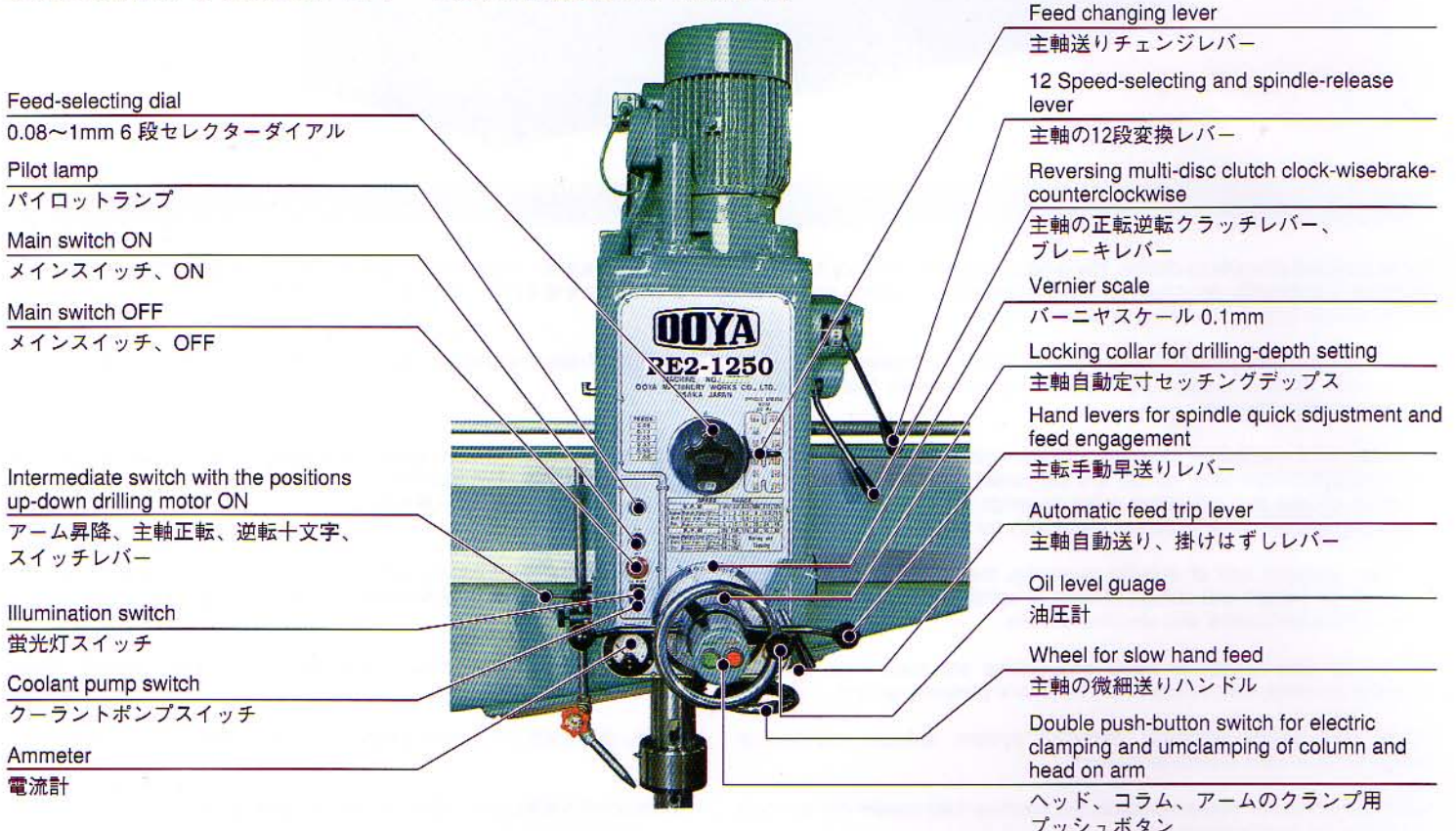


SPINDLE HEAD

All the operation levers and switches are located at the front of the spindle head to operate efficiently, easily and safely. 12 steps of spindle speed and 6 steps of feed flexibly adapts wide range of works. The spindle head is, well-seasoned then precisely machined Meehanite cast iron, consists of transmission gear box and feed mechanism. The spindle bore is burnished to maintain accuracy and protect from wear for the longer use. The multiple disk clutch is equipped in the gear transmission for smooth spindle reversing without mechanical shocks which performs efficient tapping operation. All gears and bearings are lubricated automatically with recirculating pump with filter.

主軸頭

すべての操作位置を主軸頭の前面に集中したデザインですから非常に能率がよく12段の主軸速度と6段の送り変換が出来るのでどの様な作業にも適します。本体は頑丈なトランスミッションタイプで、セミスチールを採用し完全なシーズニングがなされてあります。特に主軸のシリンダーの内面は特殊装置により分子を圧縮緻密化してありますので長期の御使用に充分精度を保持します。主軸の起動と停止には弊社独特の多板クラッチを採用してありまして、これは、青銅と鋼板を交互に組合せてありますので滑かな運転が得られます。又回転部分は給油ポンプを使用しフィルターを通して自動潤滑されております。



Feed-selecting dial
0.08~1mm 6 段セクターダイヤル

Pilot lamp
パイロットランプ

Main switch ON
メインスイッチ、ON

Main switch OFF
メインスイッチ、OFF

Intermediate switch with the positions
up-down drilling motor ON
アーム昇降、主軸正転、逆転十字、
スイッチレバー

Illumination switch
蛍光灯スイッチ

Coolant pump switch
クーラントポンプスイッチ

Ammeter
電流計

Feed changing lever

主軸送りチェンジレバー

12 Speed-selecting and spindle-release
lever

主軸の12段変換レバー

Reversing multi-disc clutch clock-wise/brake-
counterclockwise

主軸の正転逆転クラッチレバー、
ブレーキレバー

Vernier scale

バーニヤスケール 0.1mm

Locking collar for drilling-depth setting

主軸自動定寸セッティングデッス

Hand levers for spindle quick adjustment and
feed engagement

主軸手動早送りレバー

Automatic feed trip lever

主軸自動送り、掛けはずしレバー

Oil level gauge

油圧計

Wheel for slow hand feed

主軸の微細送りハンドル

Double push-button switch for electric
clamping and unclamping of column and
head on arm

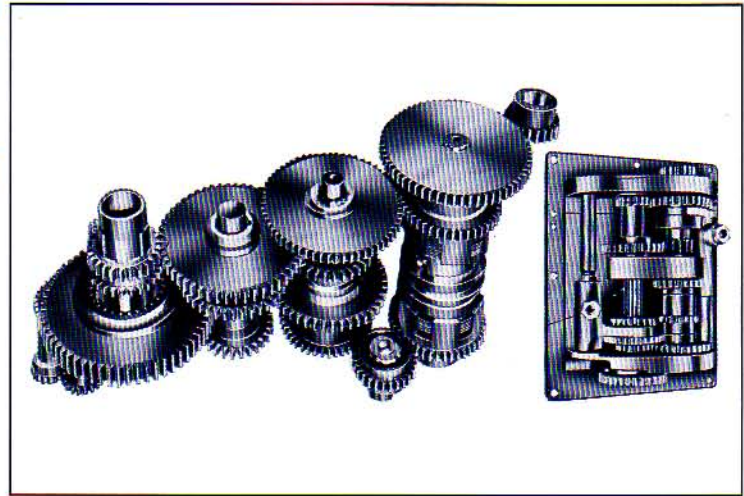
ヘッド、コラム、アームのクランプ用
プッシュボタン

GEARINGS:

All gears and spline shafts, made from nickel-chrome steel, are hardened and precisely ground. Smooth and sure spindle forward/reverse rotation can be obtained together with multiple disk clutch.

■ 歯車とスプライン軸

すべての歯車とスプライン軸は、熱処理後研磨加工されておりまして多板クラッチを併用することによってなめらかで強力な回転を伝えます。

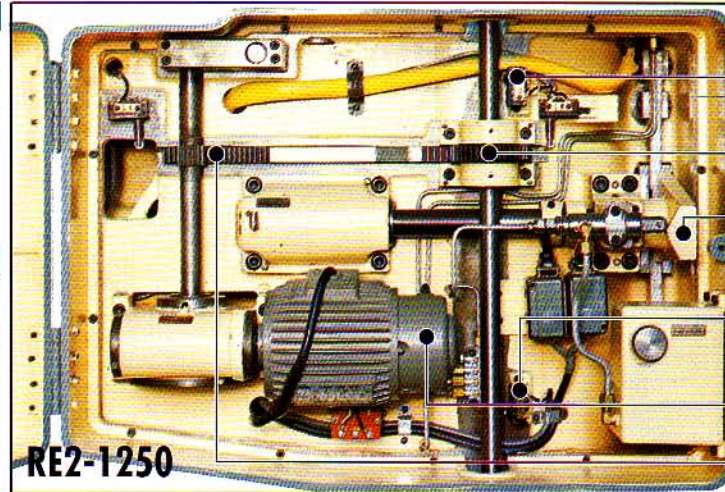


CLAMPING SYSTEM:

Electrical/mechanical clamping system enables to clamp the spindle head, the column and the arm independently. No troublesome hydraulic clamping system is used for less and easy maintenance.

■ 電気クランプ方式

簡潔で強力な電気クランプ方式を採用しておりますので故障がなく、操作はすべて主軸頭の前面の押ボタンで行えます。



Limit switch for arm elevator at highest position

アーム昇降位置停止

Pinion for column clamp

コラムクランプギア

Arm clamping cam

アーム、コラムクランプカム

Limit switch for arm elevator at lowest position

アーム上昇下時点停止

Clamp motor

クランプモーター

Clamp rack

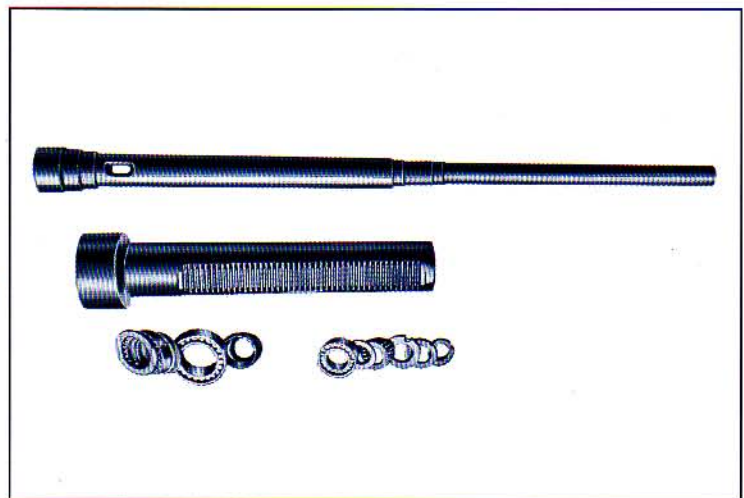
クランプラック

SPINDLE:

Carefully heat treated nitride steel spindle is ground precisely to maintain accuracy and durability. Supported by two sets of SP class cylindrical roller and thrust ball bearings, the spindle rotates with superb accuracy and rigidity within the hardened and mirror finished nitride steel quill. Pre-loaded main bearing performs hi-accuracy boring works with excellent roundness and cylinder ness without chatter.

■ 主軸及クイル

高度な熱処理をなされた窒化鋼の主軸及クイルは内径を調整される復列ローラーベアリングによって高精度を保持します。又ベアリングがテーパシャンクの外形を支える構造は非常に強固でありまして強力なボーリング作業に於ても主軸の歪がなく真円度円筒度の精度を保持します。又精密なラック歯を備えたクイルはニトロ焼入れされ永久に摩耗致しません。

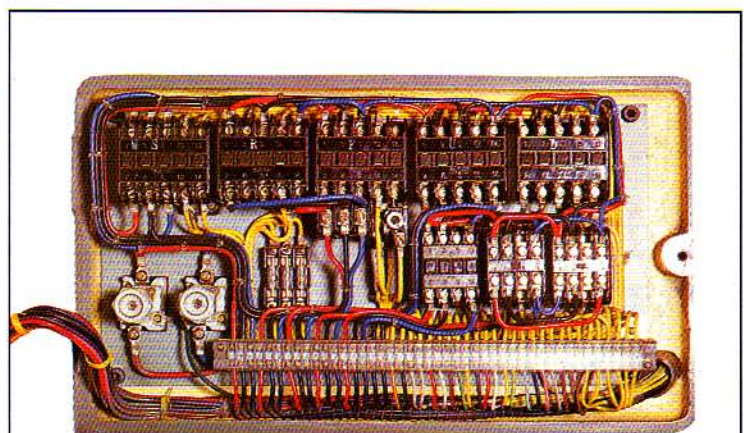


ELECTRICALS:

All electrical controls to operate the machine are boxed and mounted on the back of the arm to isolate from accident. Magnetic contactors, over load protections for all motors and fuses to protect circuit are attached orderly on the panel.

■ 電装盤

前面の押しボタンで操作されるすべての電源はアーム後方に完全に遮蔽された制御箱に備えられてあります。又モーターの放電についても十分な容量を見てあります。



SPECIFICATIONS ■ 仕様

RE2-1250 RE2-1500

形式	MODEL		1250	1500
加工能力	MACHINING CAPACITY			
穿孔 銅	Drilling, Solid steel			2(50)
穿孔 鋳鉄	Drilling, Cast Iron			2-3/8(60)
ボーリング 銅	Boring in Steel			4(100)
ボーリング 鋳鉄	Boring in Cast iron			7-1/8(180)
主軸	SPINDLE			
主軸とクイルの直径	Diameter of spindle and quill		2-3/8, 3-1/16(60, 78)	
上下移動料	Vertical Travel		11-16/16(300)	
テーパ	Morse taper		No. 5	
速度変換数及び回転数	Speed(R.P.M.)	12 speeds	32~1,650(50HZ), 38~1,985(60HZ)	
送り変換数及び量	Feeds(in/min, mm/min)	6 feeds	0.0032~0.04(0.08~1)	
主要寸法	DIMENSIONS			
コラム直径 (A)	Column Diameter(A)	in(mm)	12-5/8(320)	13-3/8(340)
コラム表面と主軸中心間 最小距離 (B+C)	Max. distance, column surface to spindle center(B+C)	in(mm)	49-7/32(1,250)	60-5/8(1,540)
コラム表面と主軸中心間 最小距離 (C)	Min. distance, column surface to spindle center(C)	in(mm)	11-5/8(295)	11-5/8(295)
主軸頭の移動料 (B)	Horizontal travel of Spindle Head(B)	in(mm)	37-19/32(955)	49(1,245)
主軸端とベース表面の最大距離 (D)	Max. distance, Base to Spindle(D)	in(mm)	50-25//32(1,290)	51-3/8(1,305)
主軸端とベース表面の最大距離 (D) 最小距離 (E)	Min. distance, Base to Spindle(E)	in(mm)	13-19/32(345)	13-19/32(345)
アーム上下移動距離	Vertical travel of Arm	in(mm)	25-19/32(650)	25-19/32(650)
コラム上面の高さ (F)	Max. height, floor to top of Column(F)	in(mm)	86(2,185)	92-7/32(2,342)
機械の最大高さ (K)	Max. height of machine(K)	in(mm)	101-3/8(2,575)	107-19/32(2,732)
ベースの寸法 (G×H×I)	Base size(G×H×I)	in mm	75×29-15/16×6-1/2 1,905×760×165	90-5/32×33-15/32×7-11/16 2,290×850×195
モーター	MOTORS			
主軸	Spindle drive	HP(KW)		5(3.7)
アーム昇降	Arm elevation	HP(KW)		2(1.5)
クランプ	Clamping	HP(KW)		1(0.75)
切削油	Coolant Pump	W		60
機械重量	NET WEIGHT	lb.(Kg)	5,720(2,600)	7,700(3,500)

*Elevating speed of Arm. 750 mm/min (50 Hz) (These specifications and weight may be changed without without notice)

900 mm/min (60 Hz)

(この仕様は予告なしに変更することがあります。)

OUTLINE VIEW ■ 外形図

