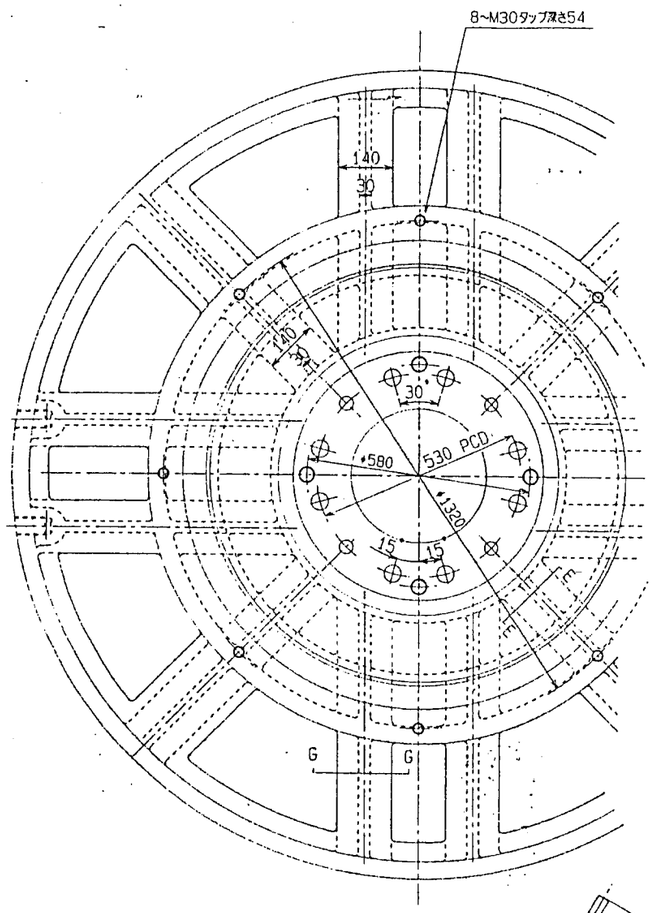
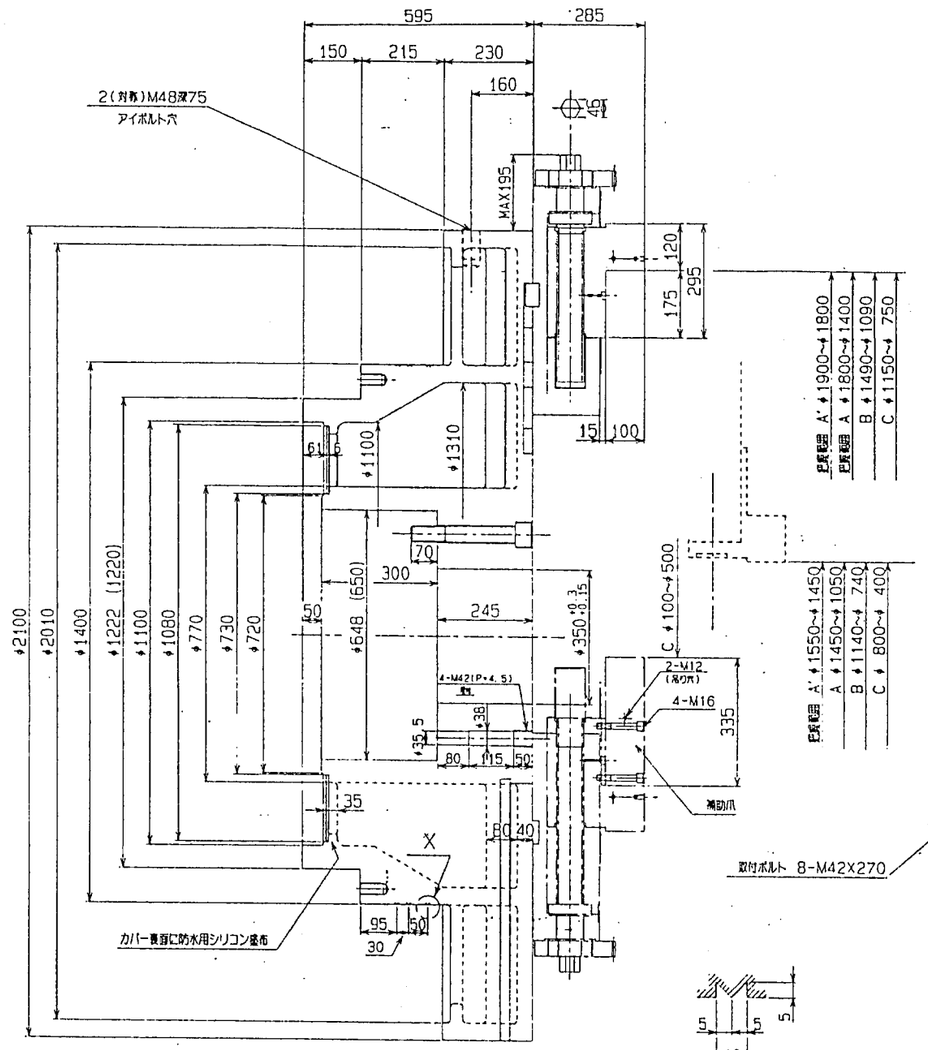
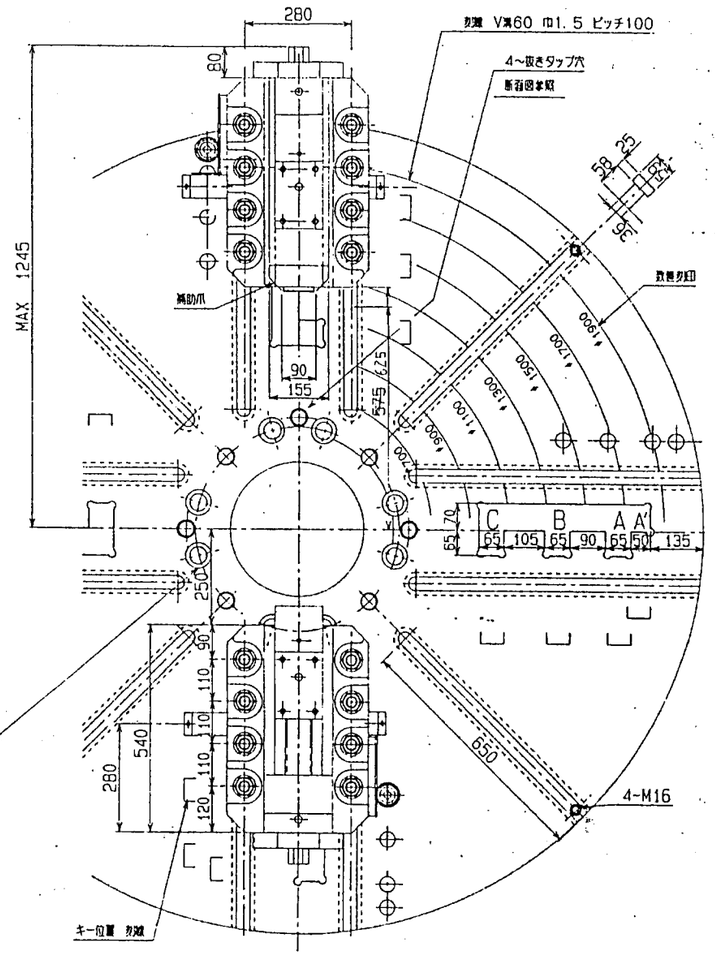
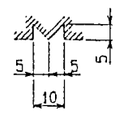
J 1

[9] チャック、センターおよびツーリング

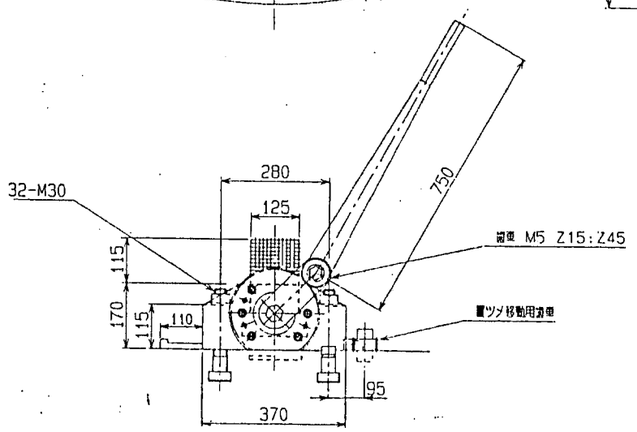


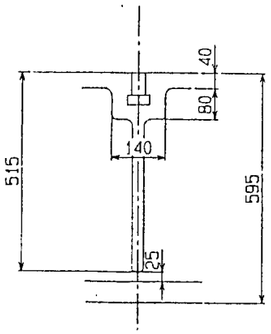




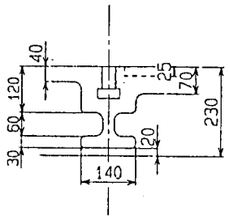


X部詳細(S=1/1)

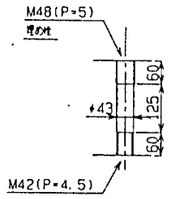




E-E 断面



G-G 断面



抜きタップ穴詳細

仕様

1	把握範囲	100-1900
2	両端支持荷重	max 70000kg
3	チャック総荷重	約5900kg
4	max 回転数	150rpm
5	MAXトルク	10000kg-m
6	材質 首板 SC46	置ツメ本体 SC46

付属品

1	六角穴付ボルト	M42X270	8本
2	六角棒スパナ	2面巾 32, 14 各1本	
3	パワークランプ装置		1組
4	ラチェットハンドル		1本
5	ソケット	2面巾 46	1ケ
6	アイボルト	M48	2ケ
		M12, M16	各2ケ
7	置ツメ移動用ハンドル		1本
8	減助爪(取付ボルト含む)		1Set

(注)

( )内寸法は池貝殿にて仕上げ加工

製図方法確認証の上
平成7年12月25日
川崎工業工作機械株式会社

A 3.2s

出図
7.12.22
技術課

(株)池 貝 ((株)香月工業所 向け) 殿

増締付置ツメ 本体番1300650011

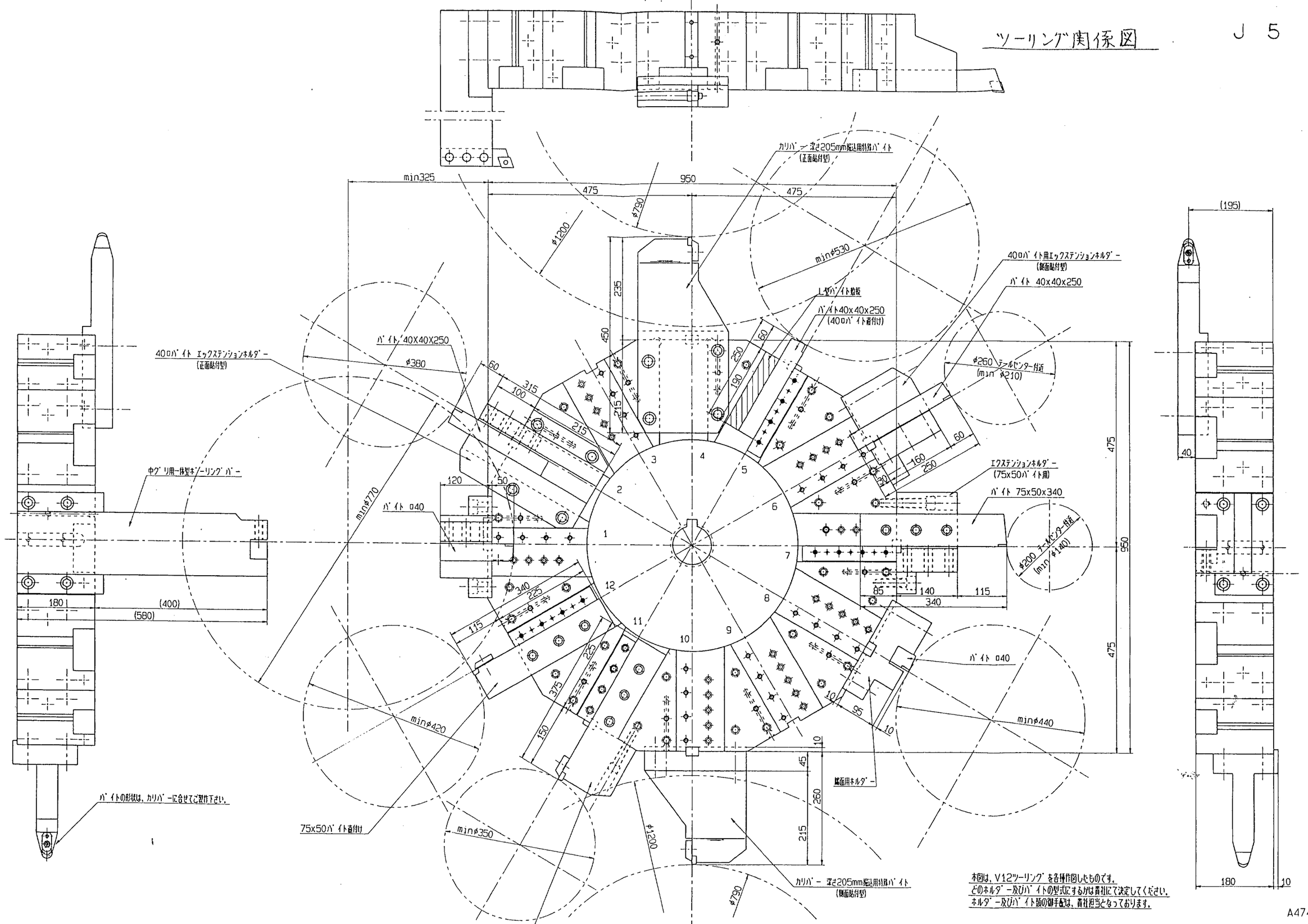
変更	日付	氏名	改定理由

製番	図番	機種	員数

名称	φ2100 増締付き 置ツメ チャック	尺度	1/8	材質	図表 1
		製図	畑山	作成日 95.10.03	検図
品番	1,3,0,1,4,3,0,0,1,0				(株)カワタテック

ツーリング関係図

J 5



本図は、V12ツーリングを各種作図したものです。
どのホルダー及びバイトの型式にするかは貴社にて決定してください。
ホルダー及びバイト類の御手配は、貴社担当となっております。

A474

ボルト穴位置公差
M10 ボルト穴 31.5±0.2 F ±0.2
M20 〃 37 ±0.4 F ±0.4
M24 〃 37 ±0.7 F ±0.7

内作ニケガ材		外注ニケガ材															
B1	B2	A1	A2	No	改 要 CHANGE NOTICE	年月日 DATE	サイン NAME	COMMERCIAL (MACHINE) CUT	APPROVED	CHECKED	DESIGNED	DRAWN	MATERIAL	材質	SCALE	THIRD ANGLE PROJECTION
										二見		大澤 内田			1/4	

IKEGAI CORPORATION

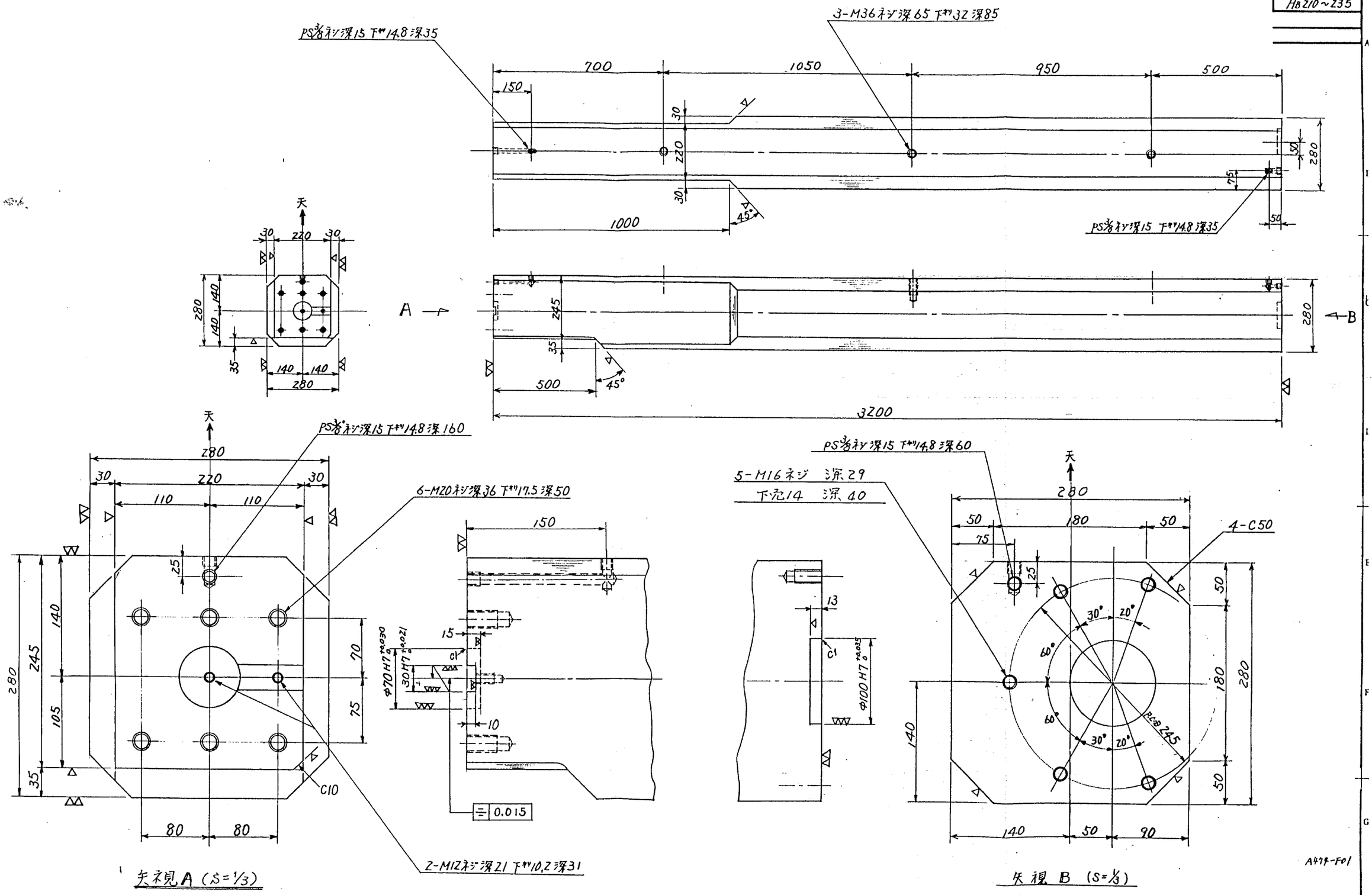
TITLE: TNC125S 12角刃物台 ツーリング関係図

DATE: 94.2.14

DRG.NO. OR-TNC125S-083-A1

指示なきコーナ C2面取り

HT
HB210～235



A4サイズ-F01

1-旋回バルブ SNPT 呼-50 (IKO)

2-BE36 ids115

W≒1.8TON

ボルト穴位置公差
M10(ボルト穴11.5)以下±0.2
M20(〃 22)以下±0.4
M24(〃 27)以上±0.7

内径ニゲ詳細 B1 B2

外径ニゲ詳細 A1 A2

No	図面 CHANGE NOTICE	日付 DATE	サイン NAME

COMMERCIAL (MACHINE) CUT 普通寸法差 (削り加工)

TOLERANCE

0.5～6	±0.1
6～30	±0.2
30～120	±0.3
120～315	±0.4
315～1000	±0.5
1000～2000	±0.6
2000～4000	±0.8

株式会社 池貝 IKEGAI CORPORATION

承認 APPROVED	審査 CHECKED	設計 DESIGNED	製図 DRAWN
	二見		三ツ木 友

材質 MATERIAL	個数 Q'TY	尺度 SCALE	第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION
S45C	1	1/10 1/3	

名称 TITLE TNC125S 中ぐり刃物台 中ぐりバー A

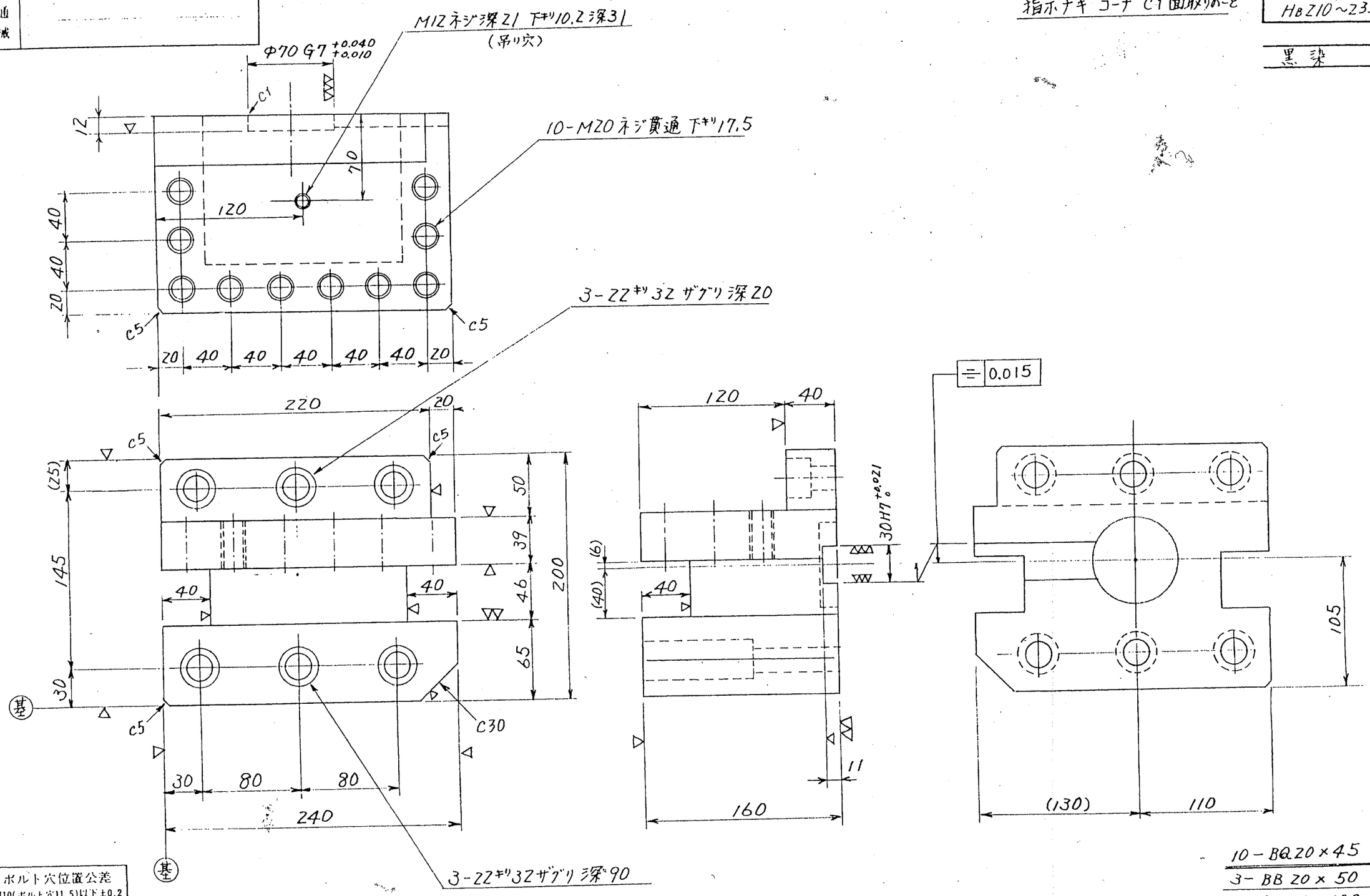
日付 DATE 94.12.8

図面番号 DRG.NO. 652-6400005--2

共通機械	

指示ナキ コーナ C1 面取りのこと

HT
HB210～235
黒染



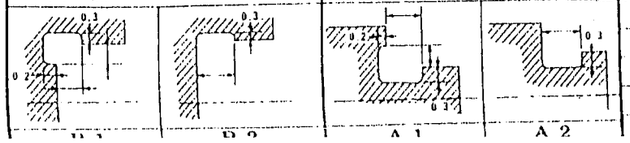
ボルト穴位置公差

M10(ボルト穴11.5)以下		±0.2
M20(〃 22)以下		±0.4
M24(〃 27)以上		±0.7

10－BQ20×45
3－BB20×50
3－BB20×100

〔40°バイト用〕

内径ニゲ詳細　外径ニゲ詳細



No	図歴 CHANGE NOTICE	日付 DATE	サマエ NAME

COMMERCIAL (MACHINE) CUT 普通寸法差(削り加工)

TOLERACE	
0.5～6	±0.1
6～30	±0.2
30～120	±0.3
120～315	±0.5
315～1000	±0.8
1000～2000	±1.2
2000～4000	±1.5

株式会社 池貝 IKEGAI CORPORATION

承認 APPROVED	審査 CHECKED	設計 DESIGNED	製図 DRAWN	材質 MATERIAL	個数 Q'TY	尺度 SCALE	第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION
		一見		S45C	1	1/3	

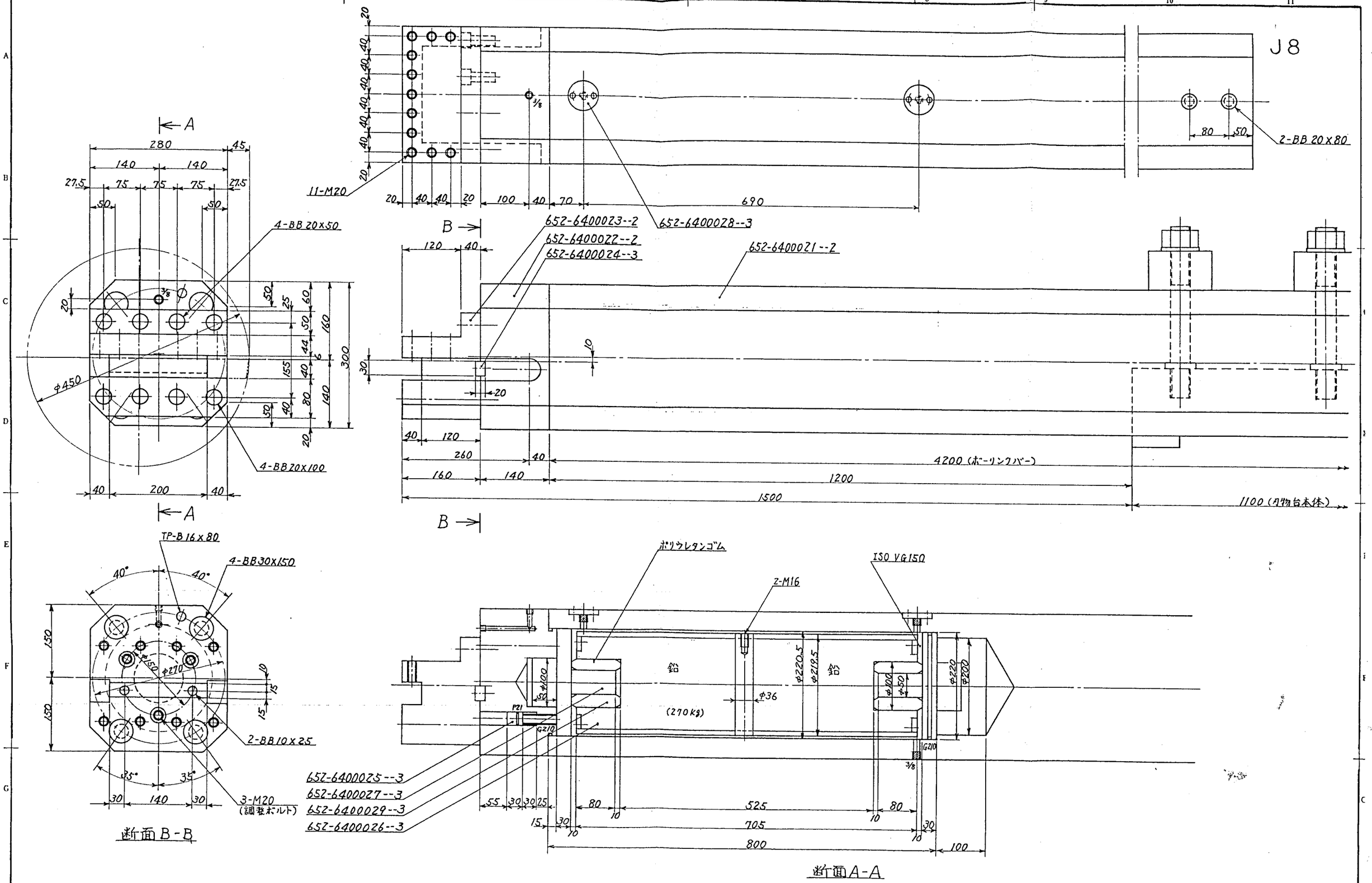
名称 TITLE TNC125S 中ぐり刃物台

バイトホルダー (中ぐり用)

日付 DATE H7.2.2　組立図又は引き出し番号 ASS.or LIST-NO

図面番号 DRG.NO. 652-6400006--3

7



ボルト穴位置公差
M10(ボルト穴11.5)以下±0.2
M20(〃 22)以下±0.4
M24(〃 27)以上±0.7

内径ニゲ詳細 B1 B2 | 外径ニゲ詳細 A1 A2

No	図歴 CHANGE NOTICE	日付 DATE	ネーム NAME

COMMERCIAL (MACHINE) (CUT) 普通寸法差 (削り加工) TOLERACE

株式会社 池貝 IKEGAI CORPORATION

承認 APPROVED	審査 CHECKED	設計 DESIGNED	製図 DRAWN	材質 MATERIAL	個数 Q'TY	尺度 SCALE	第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION
						1/5	

名称 TITLE TNC125S ボーリングバー原案図

日付 DATE 1995.11.20.

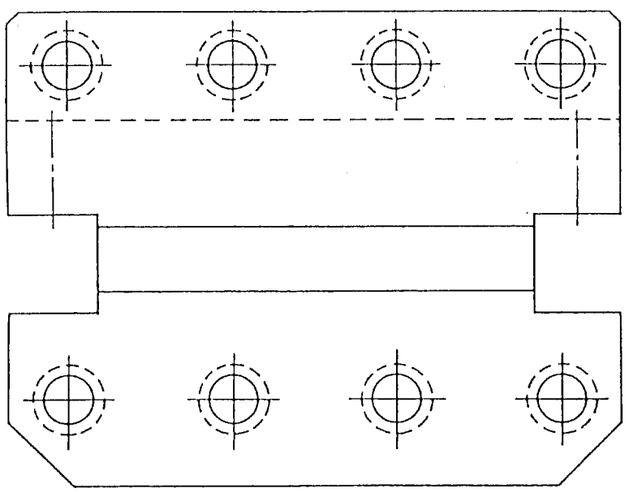
図面番号 DRG.NO. OR-TNC125S-116-A7

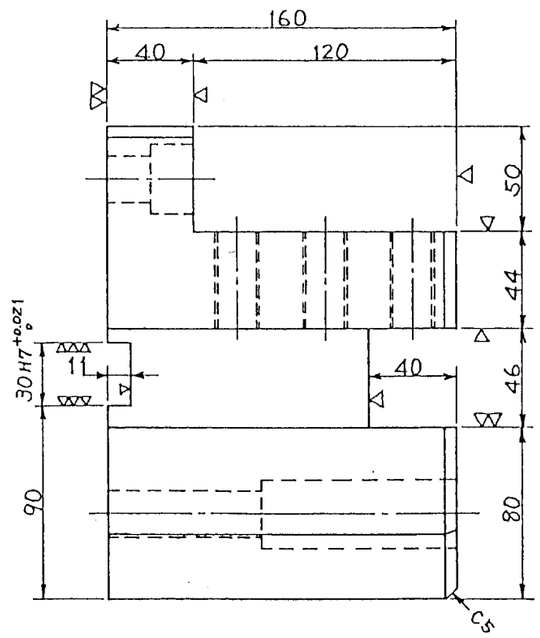
A525

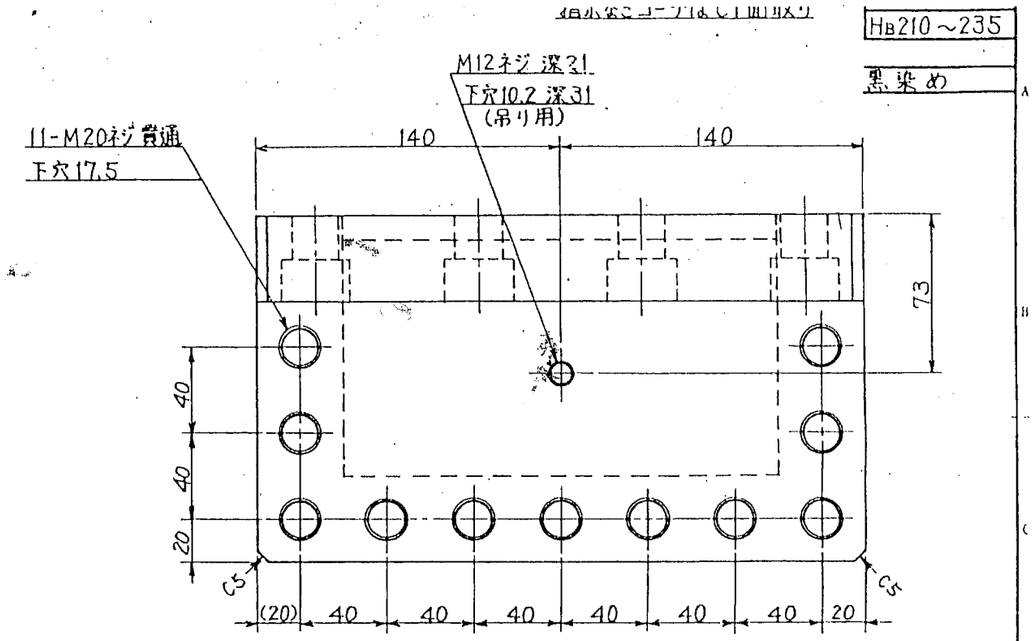
指示なきコーナはC面取り

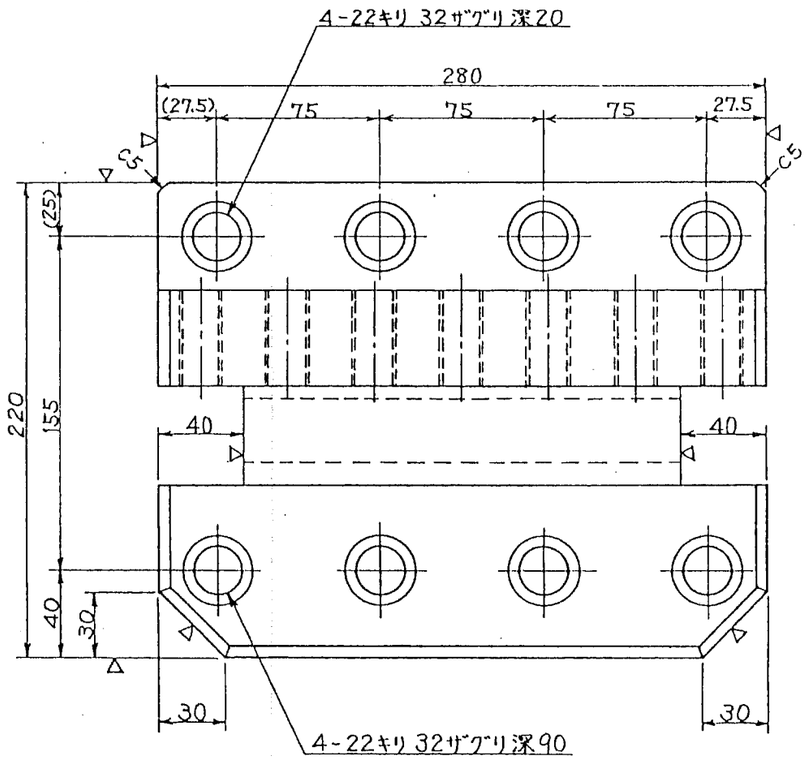
HB210～235

黒染め









A525

11-BQ 20X50 IDS 127
4-BB 20X100 IDS 112
4-BB 20X50 IDS 112

□40バイト用

ボルト穴位置公差	
M10(ボルト穴11.5)以下	±0.2
M20(〃 22)以下	±0.4
M24(〃 27)以上	±0.7

内径ニヶ所 B1 B2 外径ニヶ所 A1 A2

No	図種 CHANGE NOTICE	日付 DATE	サイン NAME

COMMERCIAL (MACHINE) CUT 普通寸法差 (削り加工) TOLERANCE

株式会社 池貝 KEGAI CORPORATION

本認 APPROVED	審査 CHECKED	設計 DESIGNED	製図 DRAWN
	川見	いい	

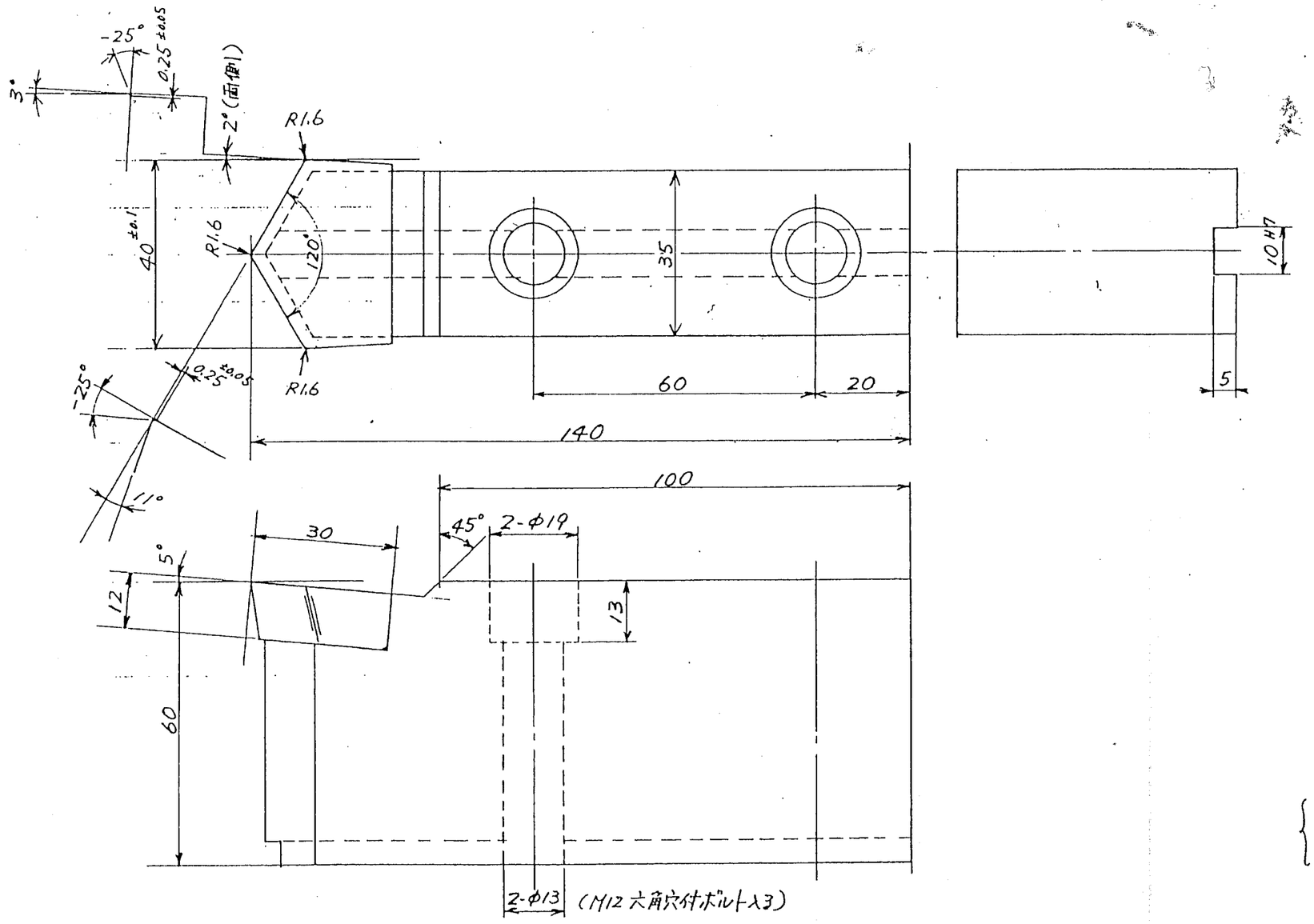
名称 TITLE TNC125S 中ぐり刃物台
バイトホルダ

材質 MATERIAL	個数 Q'TY	尺度 SCALE	第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION
S45C	1	1/2	

作図 DATE 1995.11.22.
組立図 LIST NO
図面番号 DWG.NO. 652-6400023--2

C-9

共通	
機械	



シャンク SCM435 (HRc40)
超硬チップ A30 (ﾊﾟﾗﾀﾞ)

A424-F01

購指有

ボルト穴位置公差

M10(ボルト穴11.5)	以下	±0.2
M20(〃 22)	以下	±0.4
M24(〃 27)	以上	±0.7

内径ニゲ詳細		外径ニゲ詳細	
B 1	B 2	A 1	A 2

No.	図歴 CHANGE NOTICE	日付 DATE	ナマエ NAME

COMMERCIAL (MACHINE) CUT 普通寸法差 (削り加工)

TOLERACE	
0.5～6	±0.1
6～30	±0.2
30～120	±0.3
120～315	±0.5
315～1000	±0.8
1000～2000	±1.2
2000～4000	±1.5

株式会社 池貝 IKEGAI CORPORATION

承認 APPROVED	審査 CHECKED	設計 DESIGNED	製図 DRAWN	材質 MATERIAL	個数 Q'TY	尺度 SCALE	第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION
		浅見		(A30) SCM435	2.	1/1	

名称 TITLE TNC125S ツーリング

W40 ステッキ バイト

日付 DATE H7. 1. 10

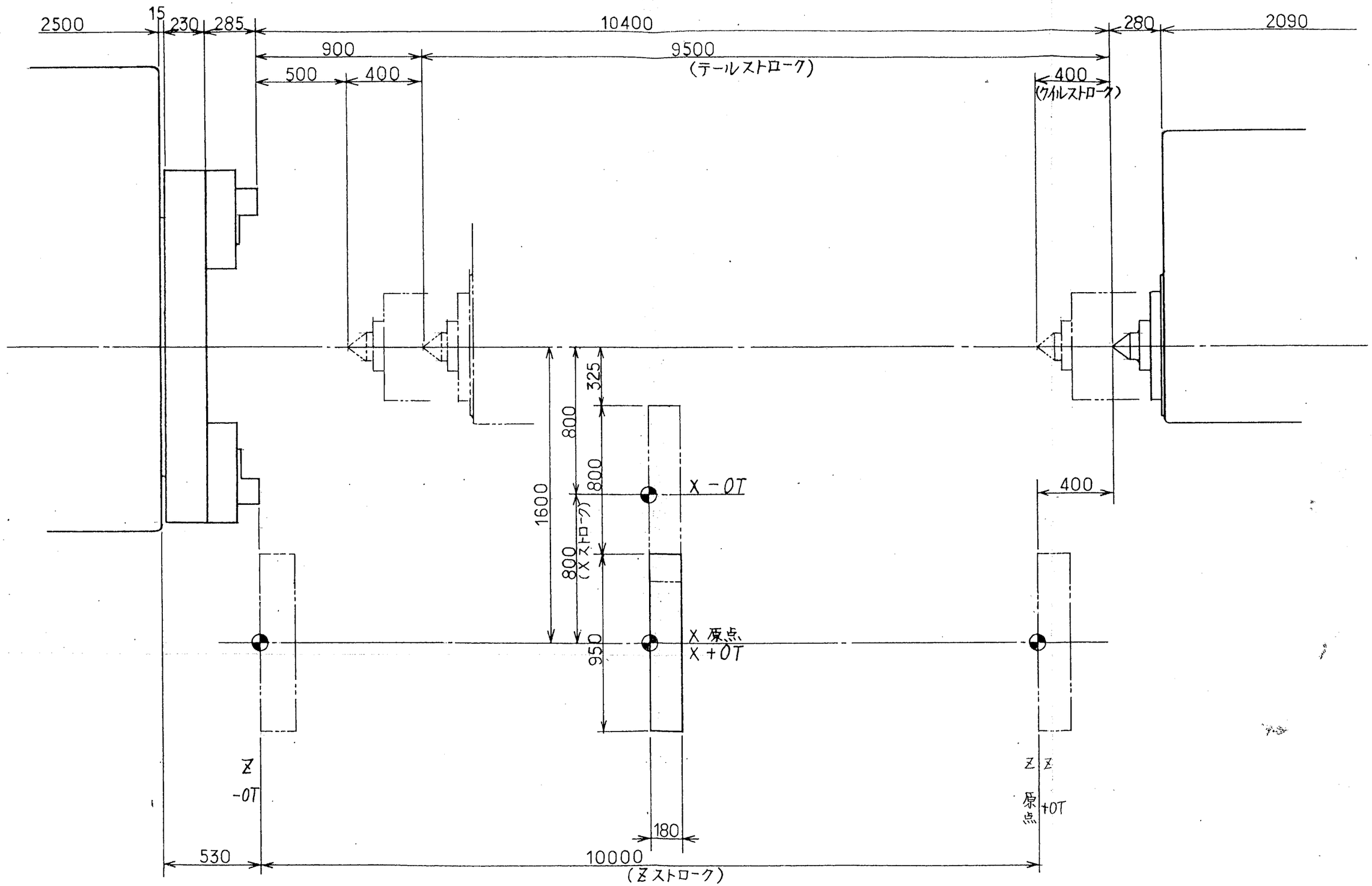
組立図又はリスト番号 ASS. or LIST-NO.

図面番号 DRG. NO. 652-8410151--3

J10

〔10〕各ストロークおよびツーリング関係図

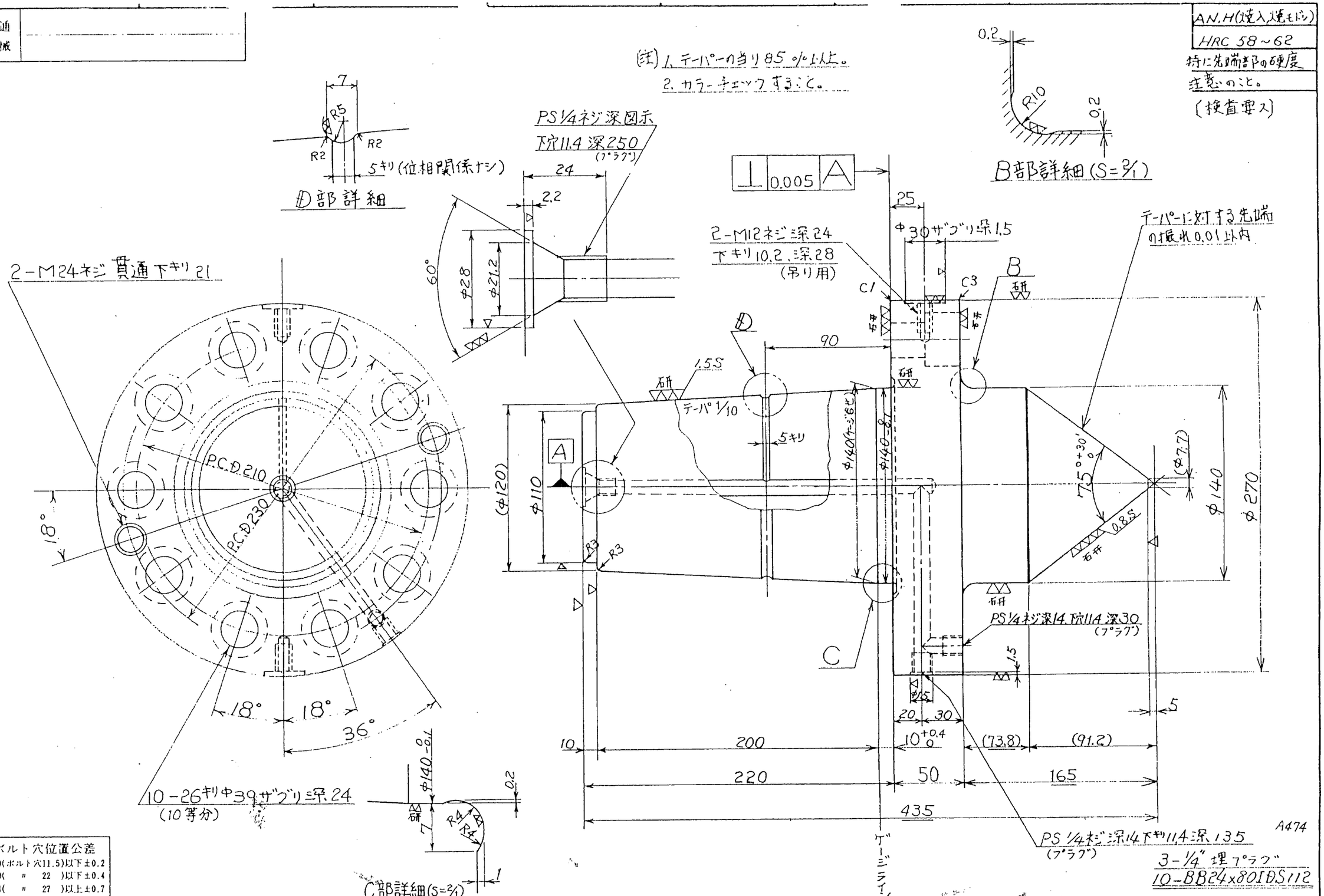
X・Z ストローク関係図（K-1図）



共通	
機械	

A.N.H(焼入焼モドシ)
HRC 58～62
特に先端部の硬度注意のこと。
(検査要ス)

(注) 1. テーパーの当り85%以上。
2. カラーチェックすること。



ボルト穴位置公差	
M10(ボルト穴11.5)以下	±0.2
M20(〃 22)以下	±0.4
M24(〃 27)以上	±0.7

内径ニゲ詳細		外径ニゲ詳細	
B1	B2	A1	A2

No	図歴 CHANGE NOTICE	日付 DATE	サイン NAME

COMMERCIAL (MACHINE) CUT 普通寸法差(削り加工)

TOLERACE	
0.5～6	±0.1
6 30	±0.2
30 120	±0.3
120 315	±0.5
315 1000	±0.8
1000 2000	±1.2
2000～4000	±1.5

株式会社 池貝 IKEGAI CORPORATION

承認 APPROVED	審査 CHECKED	設計 DESIGNED	製図 DRAWN
		(1)	柴田

名称 TITLE: TNC125S センター
75°×φ140 主軸用センター

材質 MATERIAL	個数 Q'TY	尺度 SCALE	第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION
SKD11	1	1/2.5	

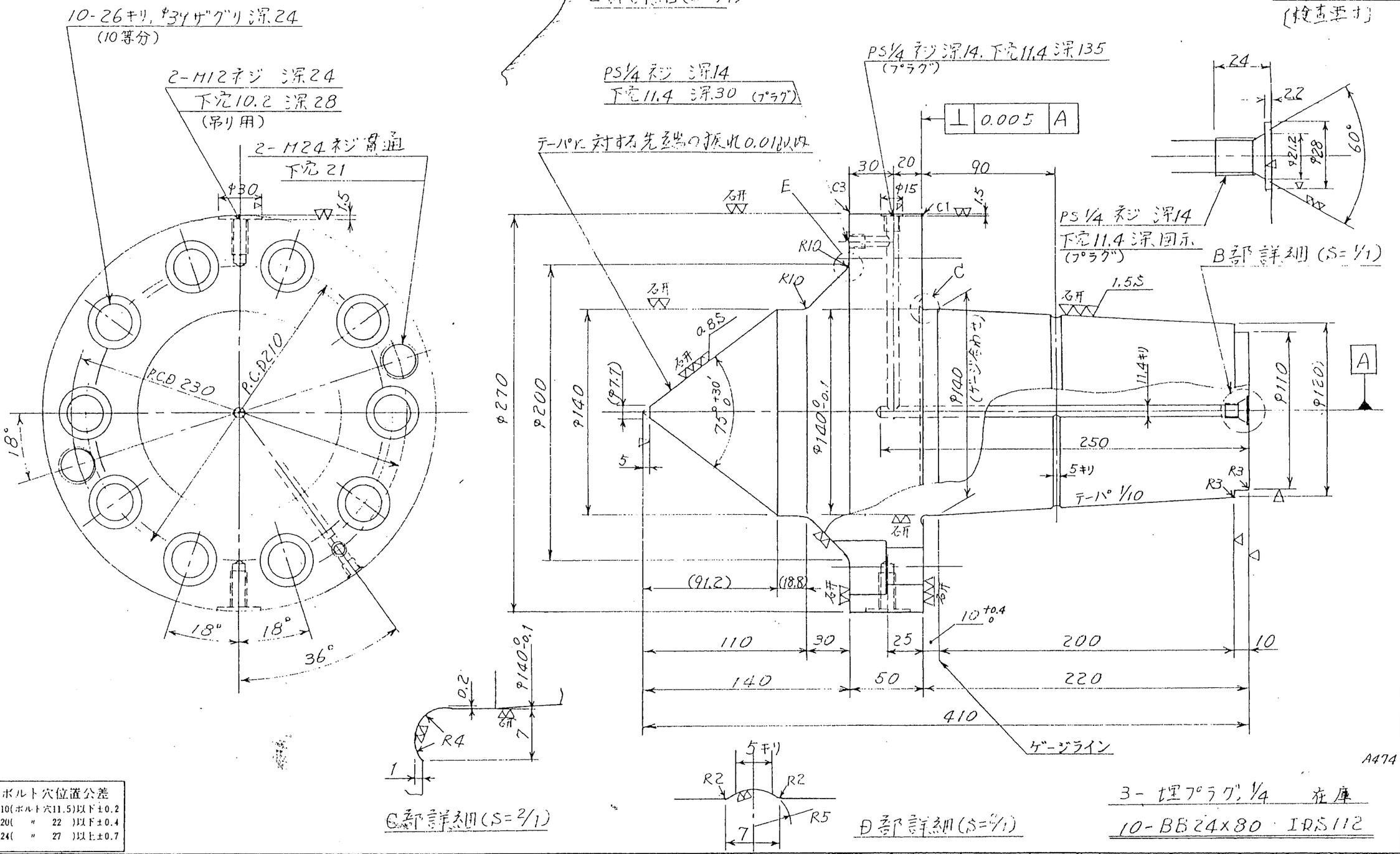
日付 DATE: 1994.12.14.
組立図又はリスト番号 ASS. or LIST-NO.
図面番号 DRG.NO. 652-8064122--3

C2

共通	
機械	

注 1. テーパの当り 85% 以上。
2. カラーチェックのこと。

AN.H(焼ノ水,焼ドル)
HRC 58～62
特に先端部硬度注意のこと
(検査要す)



3-埋プラグ 1/4 在庫
10-BB 24×80 IRS112

ボルト穴位置公差
M10(ボルト穴11.5)以下±0.2
M20(〃 22)以下±0.4
M24(〃 27)以上±0.7

内径ニゲ詳細		外径ニゲ詳細	
B1	B2	A1	A2

No	図歴 CHANGE NOTICE	日付 DATE	ナマエ NAME

COMMERCIAL (MACHINE) CUT 普通寸法差 (削り加工)

TOLERANCE	
0.5～6	±0.1
6～30	±0.2
30～120	±0.3
120～315	±0.5
315～1000	±0.8
1000～2000	±1.2
2000～4000	±1.5

株式会社 池貝 IKEGAI CORPORATION

承認 APPROVED	審査 CHECKED	設計 DESIGNED	製図 DRAWN	材質 MATERIAL	個数 Q'TY	尺度 SCALE	第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION
	渡	小川	テクト 高	SKD11	1	1/2.5	

名称 TITLE: TNC125S センター
75°×φ140 テールストック用センタ

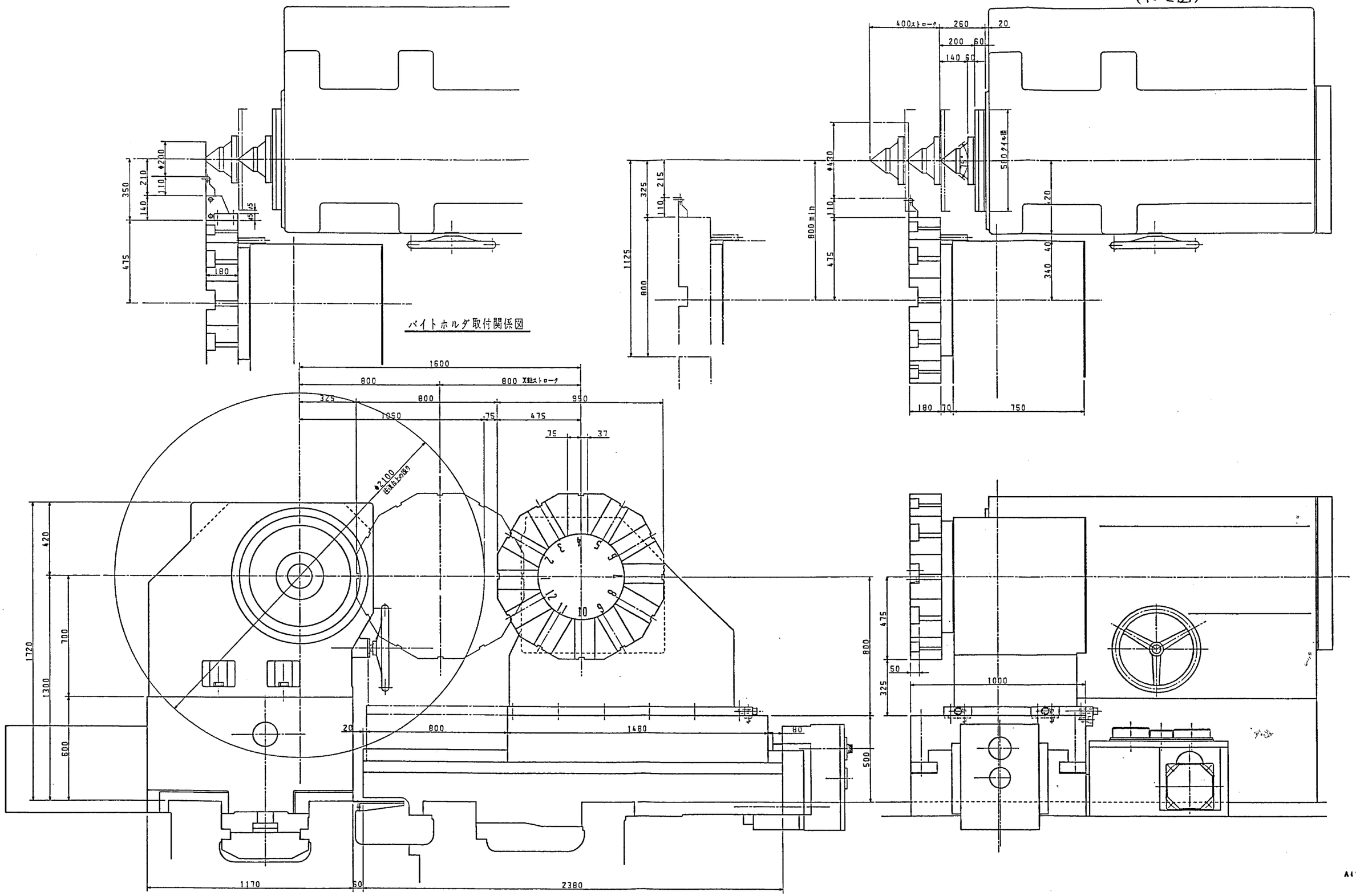
日付 DATE: 94.11.15.
組立図及ばリスト番号 ASS. or LIST NO:
図面番号 DRG.NO. 652-8064121--3

C3

共通
機械

12角ドラムタレット刃物台関係図
(K-2図)

K 2



A474(雲月)

ボルト穴位置公差
M8(φ6.5)R11.5)±0.6
M8(φ6.5)R13)±0.4
M8(φ6.5)R17)±0.7

内径ニゲ詳細 B1 B2
外径ニゲ詳細 A1 A2

No	CHANGE NOTICE	DATE	NAME

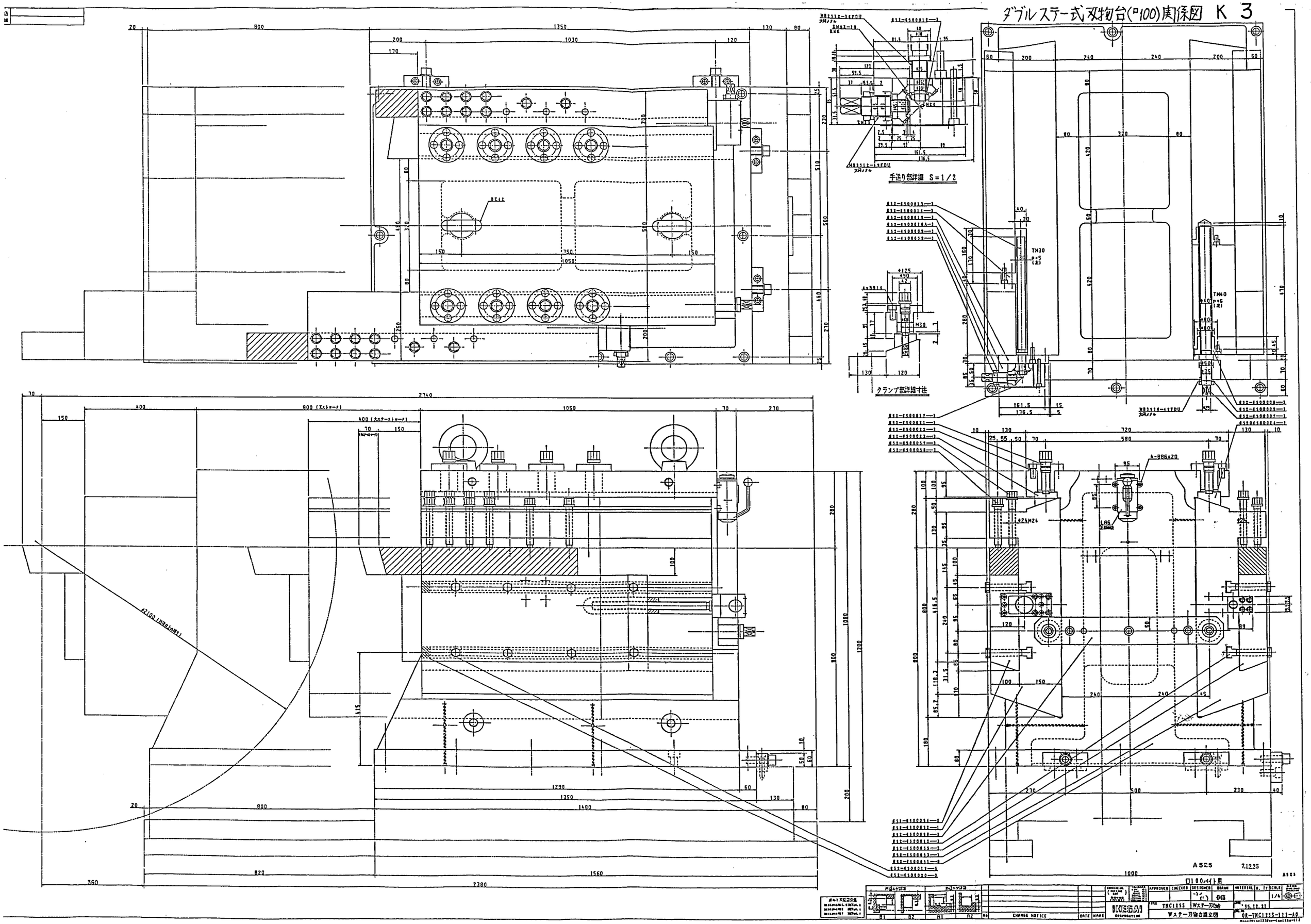
COMMERCIAL (MACHINE CUT)
仕上げ寸法 (M)(S)

IKEGAI CORPORATION

APPROVED	CHECKED	DESIGNED	DRAWN	MATERIAL	Q. TY	SCALE
内野	二見	二見	大内			1/10

TITLE TNC125S 刃物台(12角刃物台)
V12ドラム式刃物台
DATE 94.12.8
DRG.No OR-TNC-053-A1

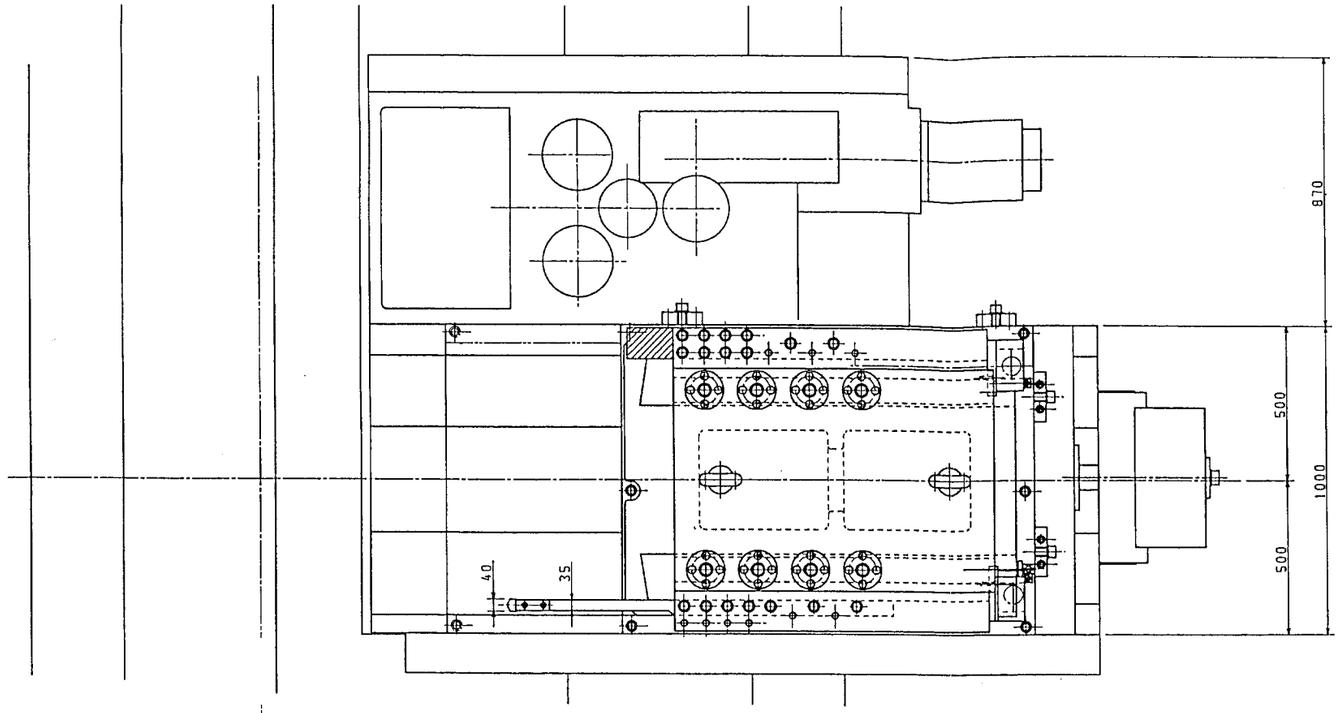
ダブルステー式双物台(Φ100)関係図 K 3

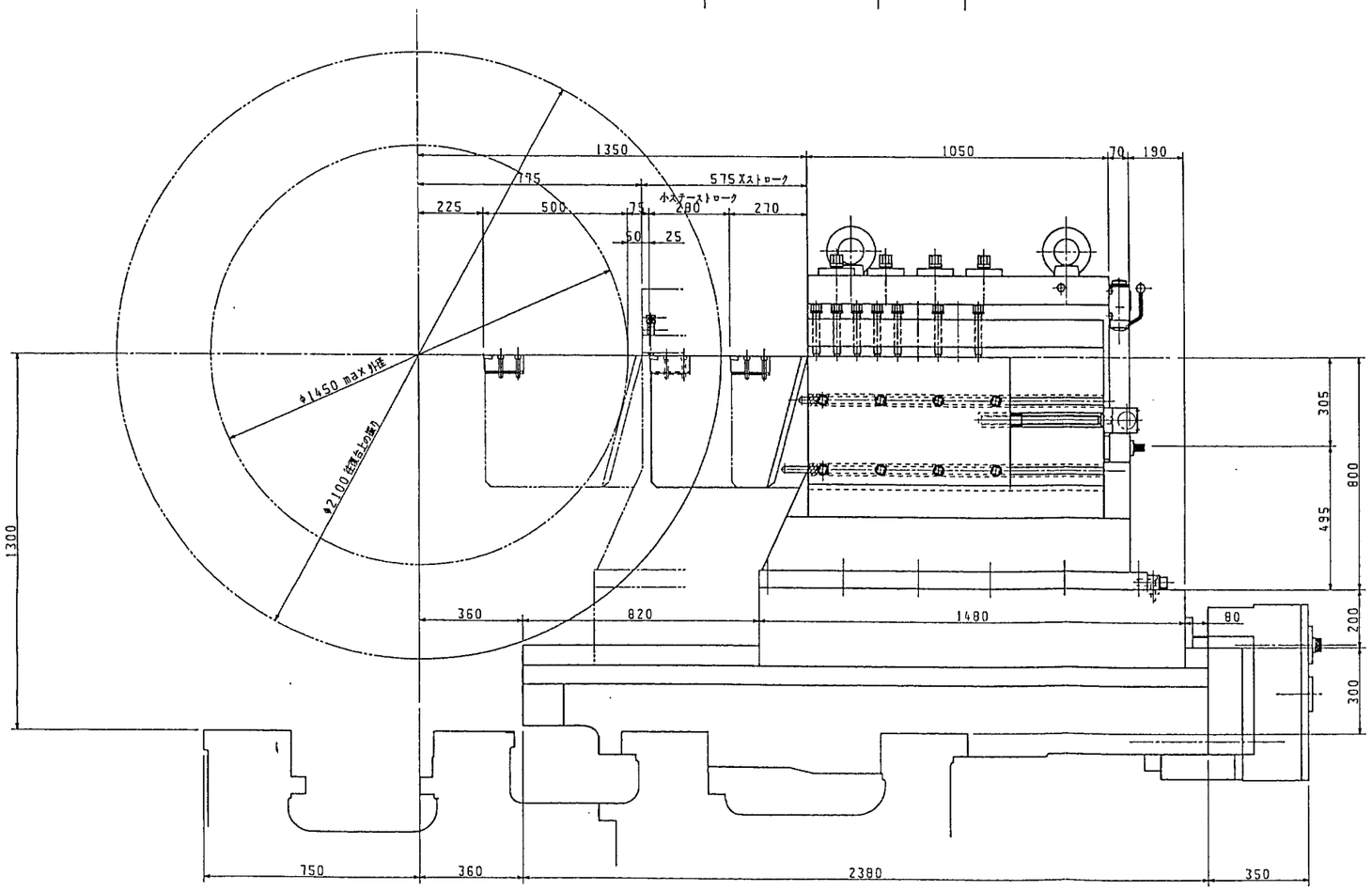


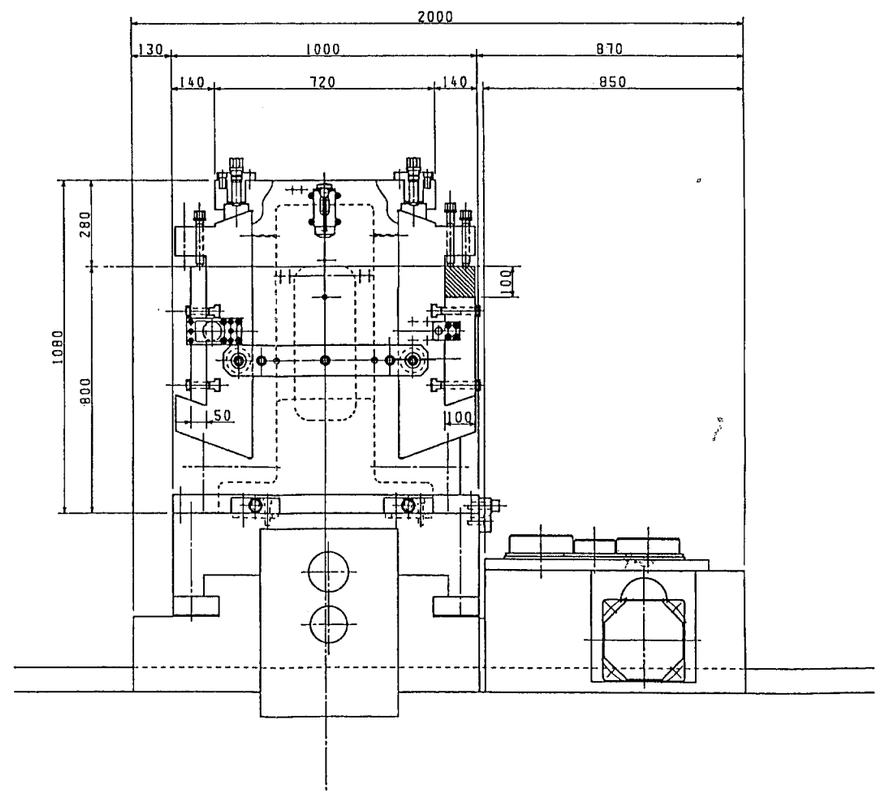
共通
機械

K 4

ステッキバイト関係図（K-4図）







A525

ボルト穴位置公差
M16(d=17)X11.5)以下±0.1
M16(d=17)X13)以下±0.1
M16(d=17)X17)以下±0.1

内径ニゲ詳細 B1 B2
外径ニゲ詳細 A1 A2

No	CHANGE NOTICE	DATE	NAME

COMMERCIAL (MACHINE CUT) 商品名称欄（機械加工）

IKEGAI CORPORATION

APPROVED	CHECKED	DESIGNED	DRAWN	MATERIAL	Q. TY	SCALE
内野	二見	二見	大内			1/10

TITLE TNC125S 刃物台（Wステー）

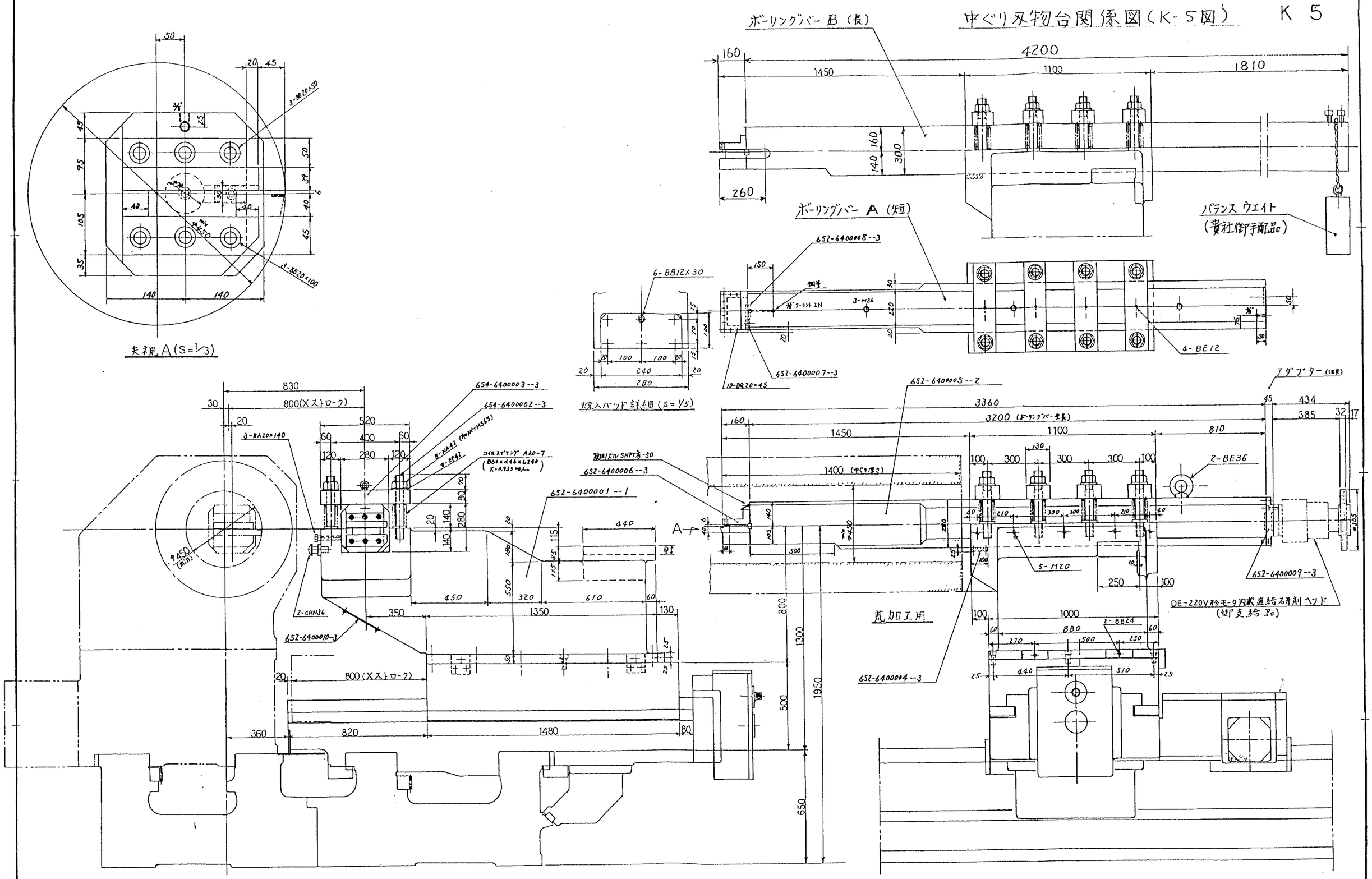
ステッキバイト関係図

DATE 94.12.8

DRG.No OR-TNC125S-126-A1

中ぐり刃物台関係図（K-5図）

K 5



研削装置取付け関係図(K-6図)

K 6

研削装置・FD7½ (貴社御手配品)
(横井製作所 製)

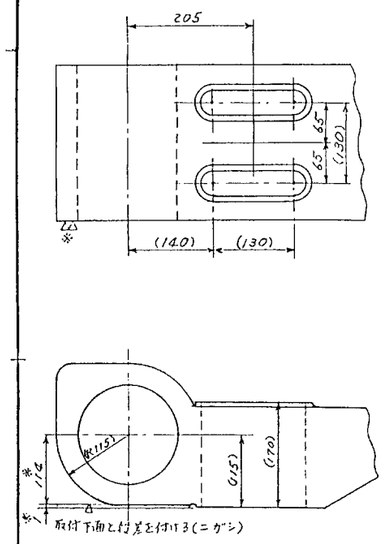
押え板, 取付ボルト (貴社御手配品)

4P 5.5KW
(3相 60Hz 220V)

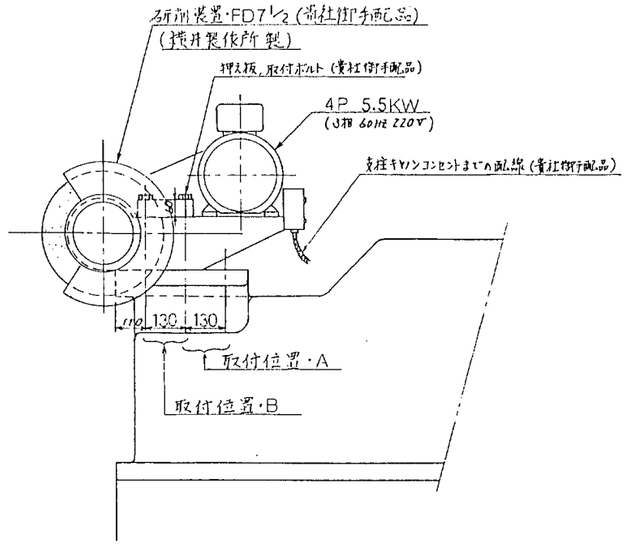
支柱キャノンコンセントまでの配線 (貴社御手配品)

取付位置・A

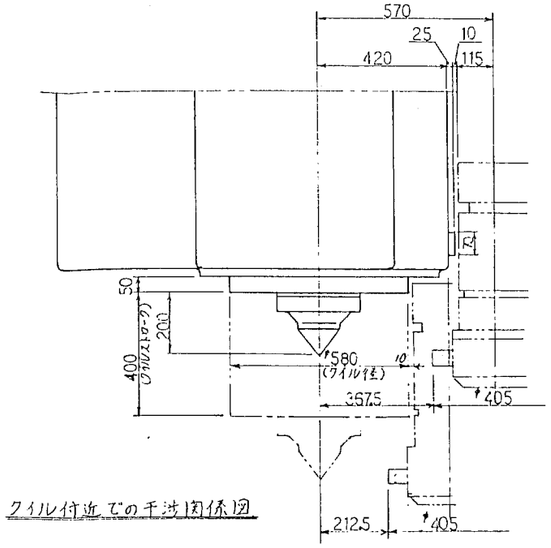
取付位置・B



研削ユニット購入時必印寸法指示願す。

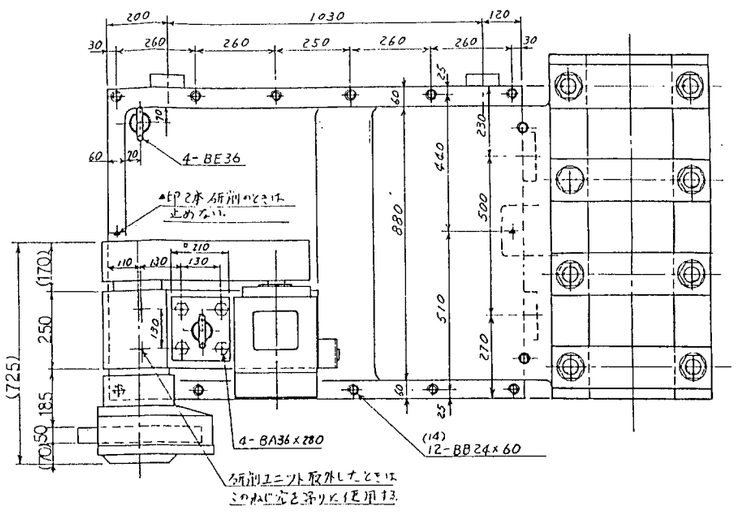


取付位置 B



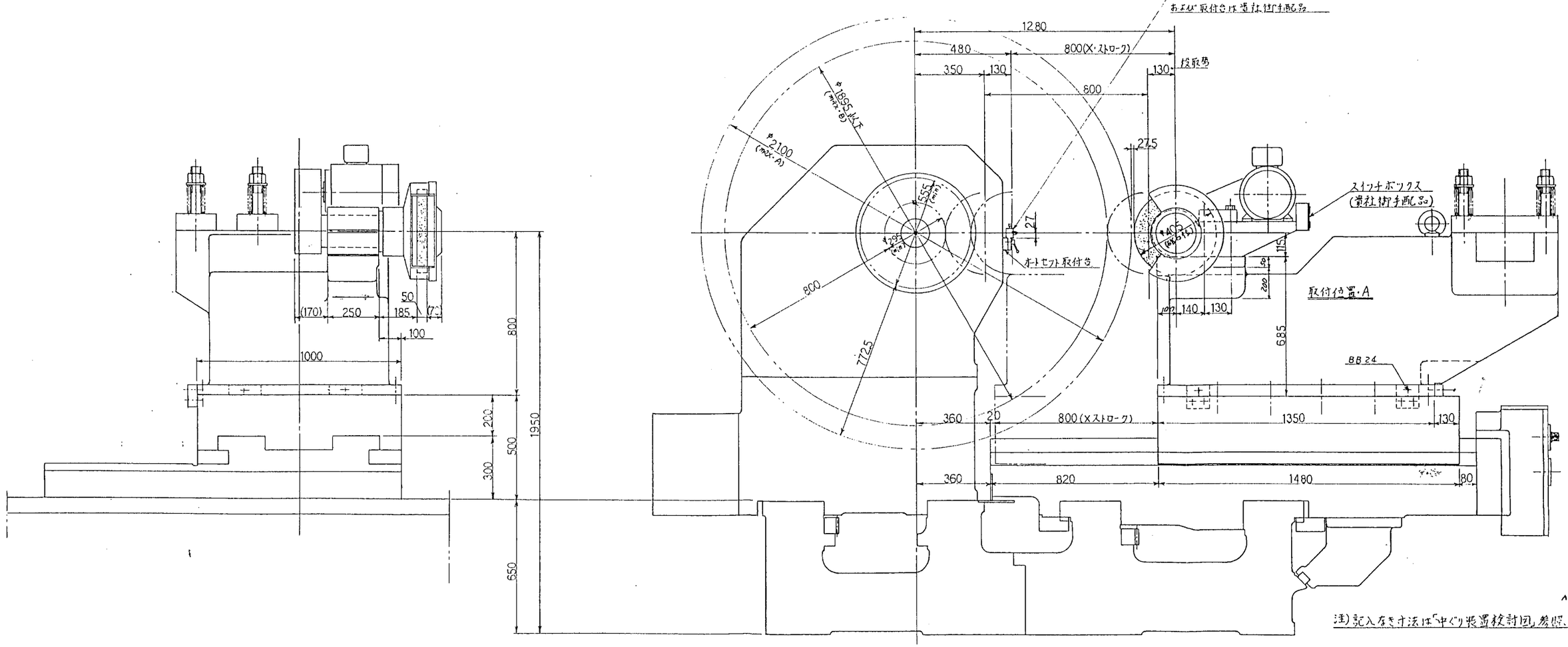
クイル付近での干渉関係図

印2注意) 砥石の粉および研削液等が各摺動面に落下しないようにゴムカバー等で保護して御使用下さい。



基準ブロックは12角刃物台と共通

シングルポイントダイヤモンドドレッサー
および取付台は貴社御手配品



注) 記入なき寸法は「中ぐり装置検討図」参照。

A474

ボルト穴位置公差	
M10ボルト穴	11.5以下±0.2
M20 〃	22 以下±0.4
M24 〃	27 以上±0.7

内径二ケ所 B1 B2 外径二ケ所 A1 A2

No.	日付 DATE	氏名 NAME	CHANGE NOTICE

COMMERCIAL (MACHINE) CUT 角4.1/2.5 (刃物加工)

IKEGAI CORPORATION

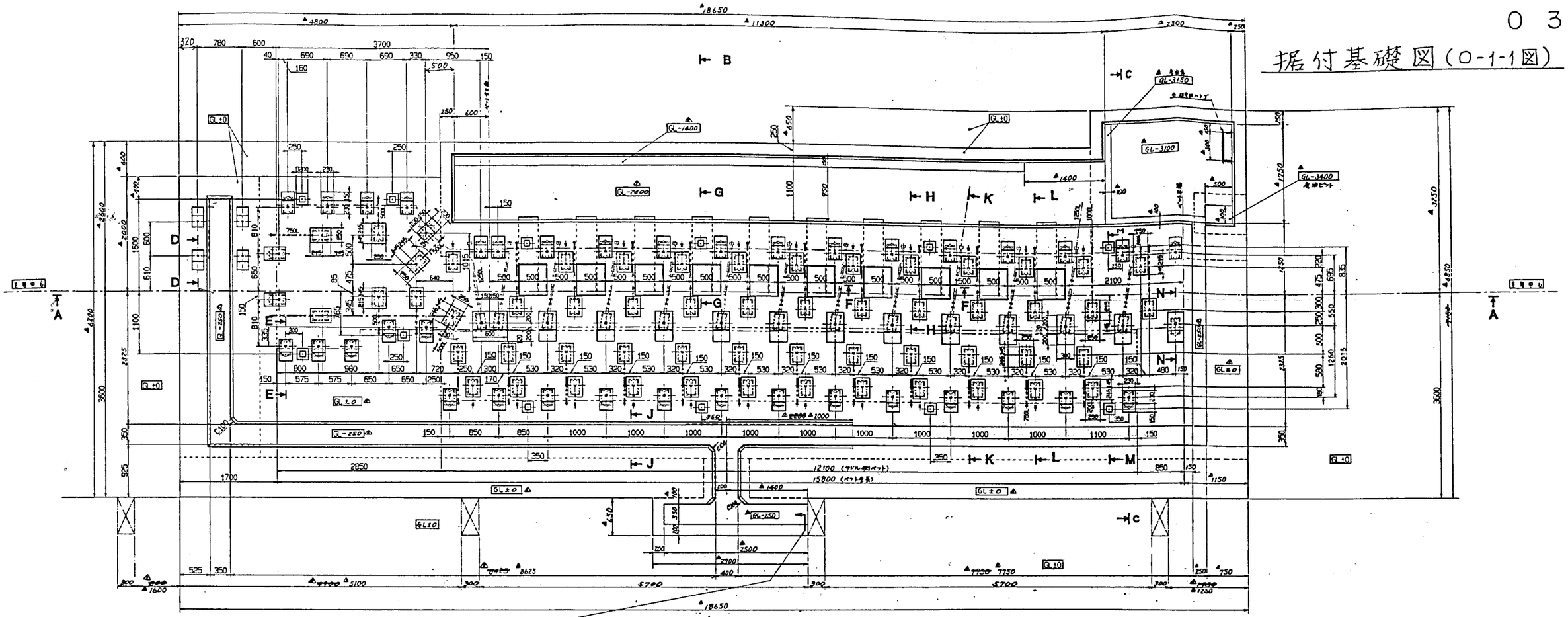
APPROVED	CHECKED	DESIGNED	DRAWN	MATERIAL	Q'TY	SCALE	THIRD ANGLE PROJECTION
	渡		安			1/10	

TITLE TNC125S 中ぐり刃物台 の研削装置取付関係図

DATE 94.12.11

DRG.NO. OR-TNC125S-059-A1

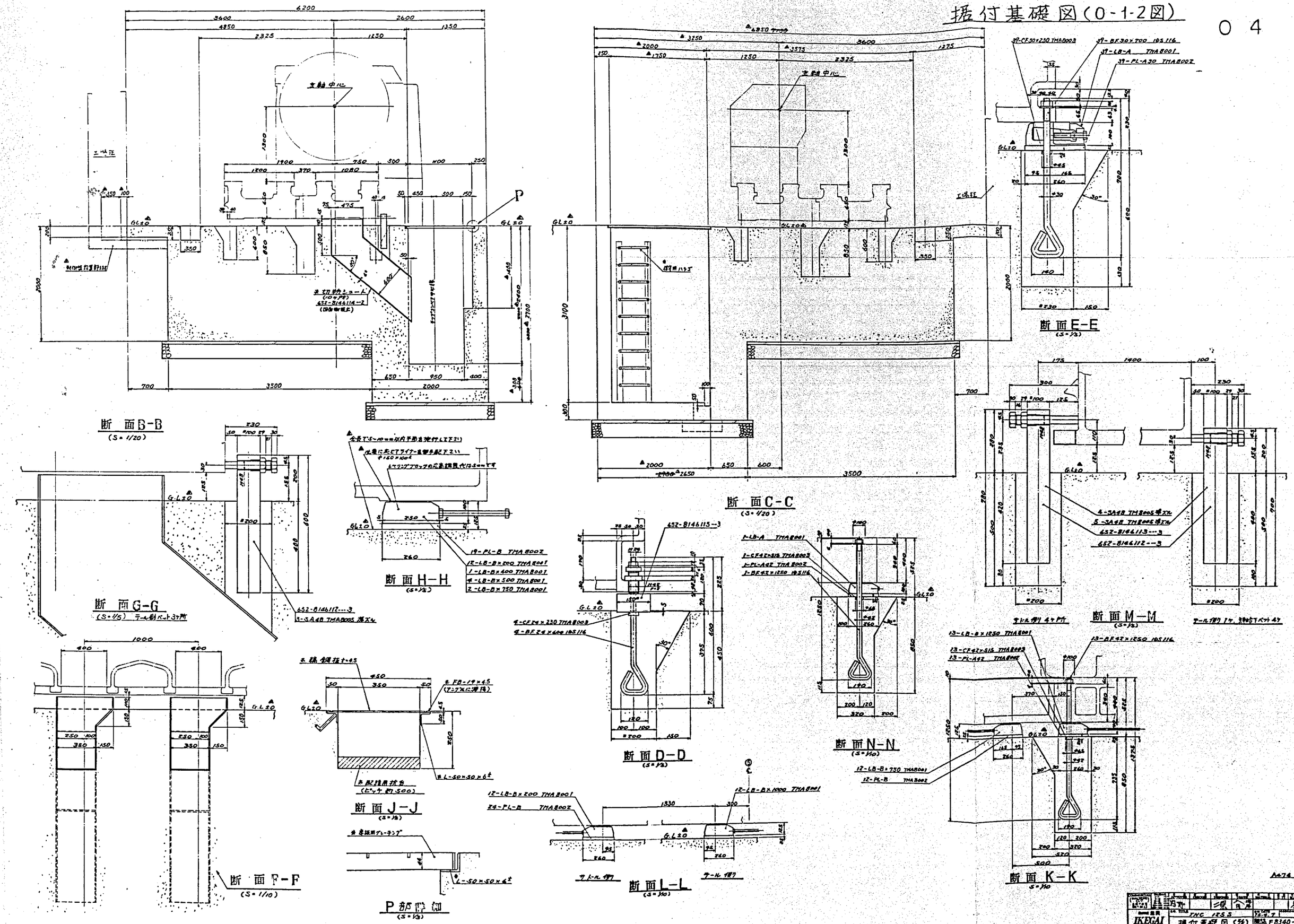
据付基礎図（0-1-1図）



1次受電 3相AC 440V 60Hz 容量 313KVA
1次受電 3相AC 220V 60Hz 容量 50 KVA
電柱横 6本、アースはお客様電柱まで御用意願います。

断面 A-A

注
1. 設計荷重はピット内部の地盤の状況を考慮の上決定してください。
本設計荷重が5TON/m²としています。
2. 基礎底面の地盤支持力は長期許容値を御確認願います
3. 12次電圧は本図を御確認願います
4. 配管レイアウトはCR-TNC125S-051-A1を御参照ください。

据付基礎図(0-1-2図)

0 4