

シーフォースがおすすめする宝飾加工旋盤。

SAKAI Machine Tool



これからのジュエリー加工には、旋盤が必須。



本体 ML-210 仕様
 センターの心高 52mm センター間距離 210mm
 往復台上の振り φ58mm ベッド上の振り φ104mm
 主軸貫通穴 φ10.5mm
 主軸回転数 340、650、950、1100、2100、3100rpm (60Hz)
 280、540、780、910、1710、2500rpm (50Hz)
 変速方法はベルトの掛け替え(6段)
 主軸テーパ穴 MT#1
 心押し軸移動量 30mm
 心押し軸外径 φ18mm
 心押し軸テーパ穴 MT#1
 往復台前後移動量 60mm
 往復台左右移動量 センター間全域
 コンデンサーモーター 単相100V 70W
 外形寸法 490×256×150 重量 約7.7Kg

NEW 宝飾加工セット。

宝飾加工で必要とするバイトなどもセットに。

宝飾加工を旋盤で行うメリット。
 地金やワックス素材を問わず、平内の原型などを簡単に綺麗に作れる他指輪の溝入れや特殊のネジやSilver、Pt、K18などのネジやパーツなども作れます。旋盤で作る製品は手作りで作る事の出来ない精密さと綺麗さを実現します。旋盤を扱ったことの無い方でも多少の練習をすれば使いこなせます。旋盤はお客様の使い方によりいろいろな使い方、いろいろな製品を作ることが出来ます。

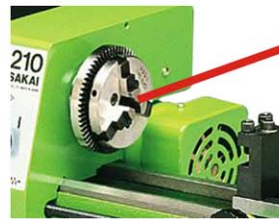
ジュエリーセットとは？

宝飾加工でよく使うバイトを何種類かセット。
 チャックは指輪などを作るように、特殊加工を施してあります。
 指輪を作るためにパーツなどをセットしてあります。
 指輪加工用特殊三爪チャック
 宝飾加工を出来るように旋盤のチャック部を特殊加工してあります。
 指輪を内側から加えられる特殊チャック。
 指輪に溝などを簡単に入れられます。

コード	商品名	価格
661-201	SAKAI 精密旋盤 ML-210	¥特価

セット内容。

旋盤 (ML-210本体) : 固定センター : 右仕上げバイト
 スローアウェイバイト右仕上げ : スローアウェイバイト穴ぐり
 突っ切り板バイト : 突っ切り板バイトホルダー
 ドリルチャック : 指輪加工用特殊三爪チャック



指輪がつかめる用に特殊なチャック形状。

・リングチャック仕様になります。

最小把握内径	13mm
最大把握内径	40mm
最小把握外径	1mm
最大把握外径	30mm

標準チャックの爪形状 リングチャックの爪形状



宝飾加工セットは、地金製作はもちろん。ワックス製作も楽々。



地金の溝きりやねじ切。原型製作などやワックス製作にも大変便利です。

オプションミーリングアタッチメント

広範囲な加工を可能にしたミーリングアタッチメント
 ミーリングアタッチメントを取り付けることにより、
 フライス盤・ボール盤の機能がプラスされ、広範囲な加工が可能になります。このアタッチメントユニバーサルタイプですから、あらゆる角度のキー溝・段削り・面引き・ボーリング・スリ割り・穴あけ等の加工ができます。さらにインデックスを付加することにより分割物の加工もでき、加工能率は一層向上します。

コード	商品名	価格
661-205	SAKAI ミーリングマシン ML-210用	¥特価



溝入れや、スリ割りなどの加工も出来ます。

その他、詳しい仕様、オプション等はSAKAI Machine Tool総合カタログをご覧ください。

S&F シーフォース 株式会社
 SEA FORCE CO.

□ Main office 〒110-0016 東京都台東区台東 4-18-12
 TEL:03-5817-1550 FAX:03-5817-1544

□ Branch office 〒110-0056 東京都台東区小島 1-6-5
 TEL:03-3851-9796 FAX:03-3851-9697