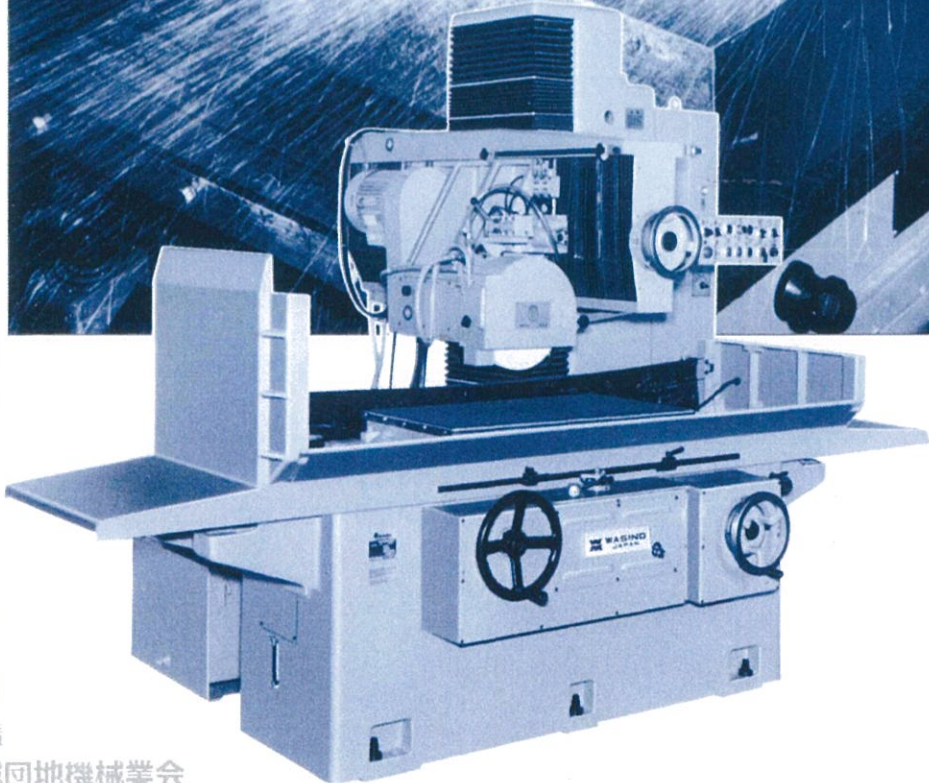
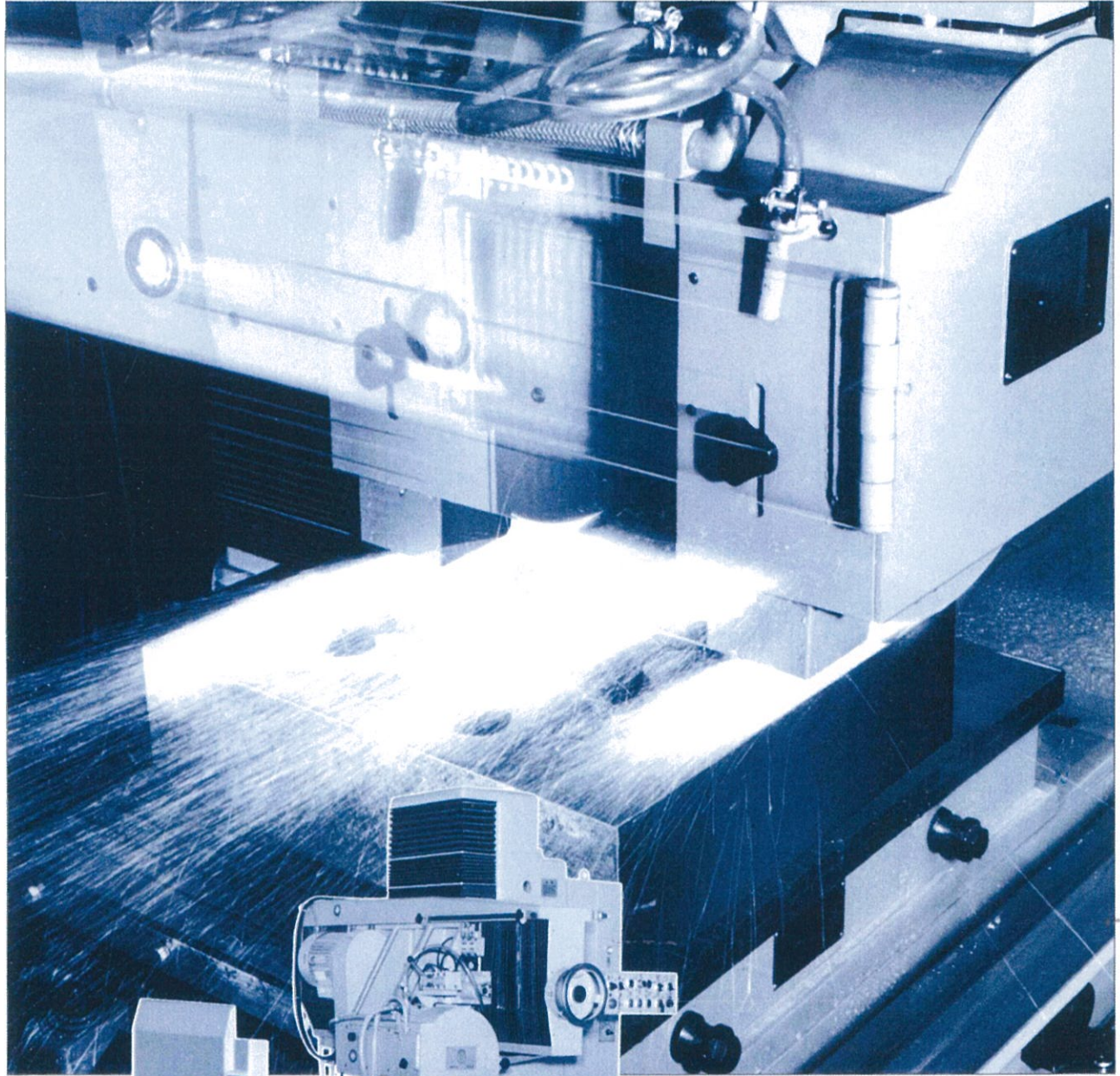


SURFACE GRINDER



SG-105A

油圧式全自動平面研削盤

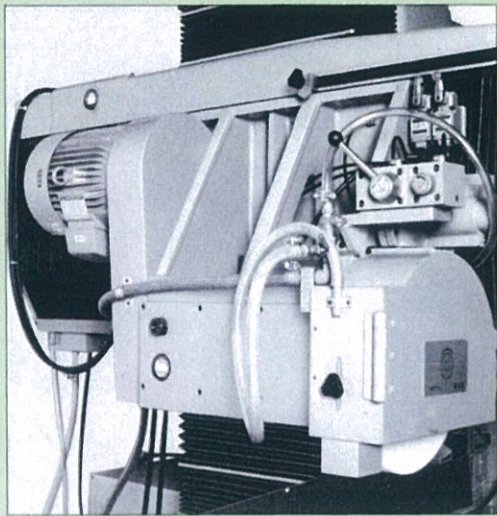


信頼と実績
大阪機械回地機械業会

supported by
大阪機械卸業団地協同組合事務局

 **Wasino**
Engineering

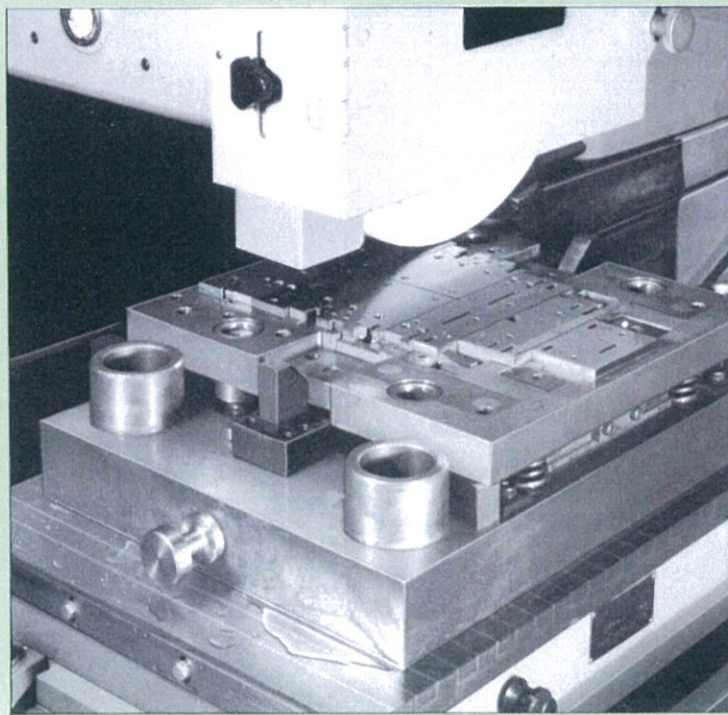
重研削の“質と量”を満たす充実設計 高能率研削



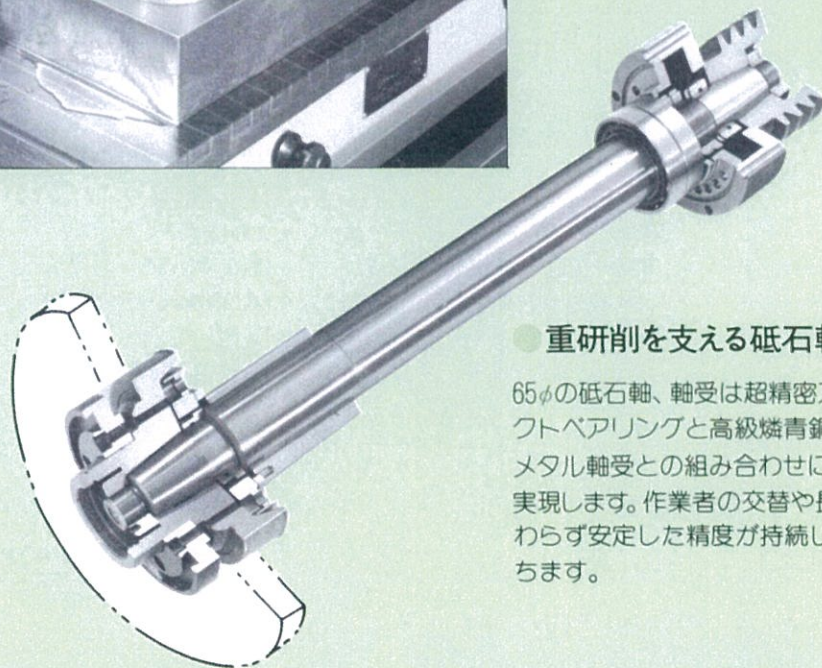
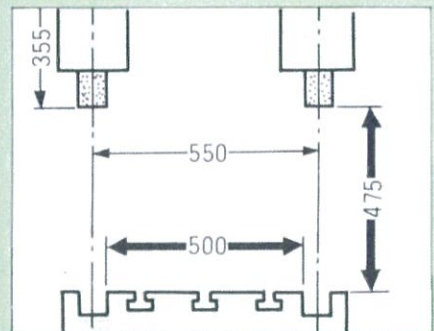
● 許容重量950kg、高精度重研削を支える高剛性構造

高い剛性をもつベッド、コラム、砥石軸はテーブル上の許容重量950kg(チャックを含む積載荷重)で比較できます。十分な積載荷重を許容する設計は、長時間の精度維持を保証することができます。

● ワイドな移動量と広範囲な加工面積



砥石軸の前後移動量が550%、チャック外に砥石をかす余裕のある構造です。テーブル上面より砥石下面までは475%と、このクラス最大の加工範囲をもっています。

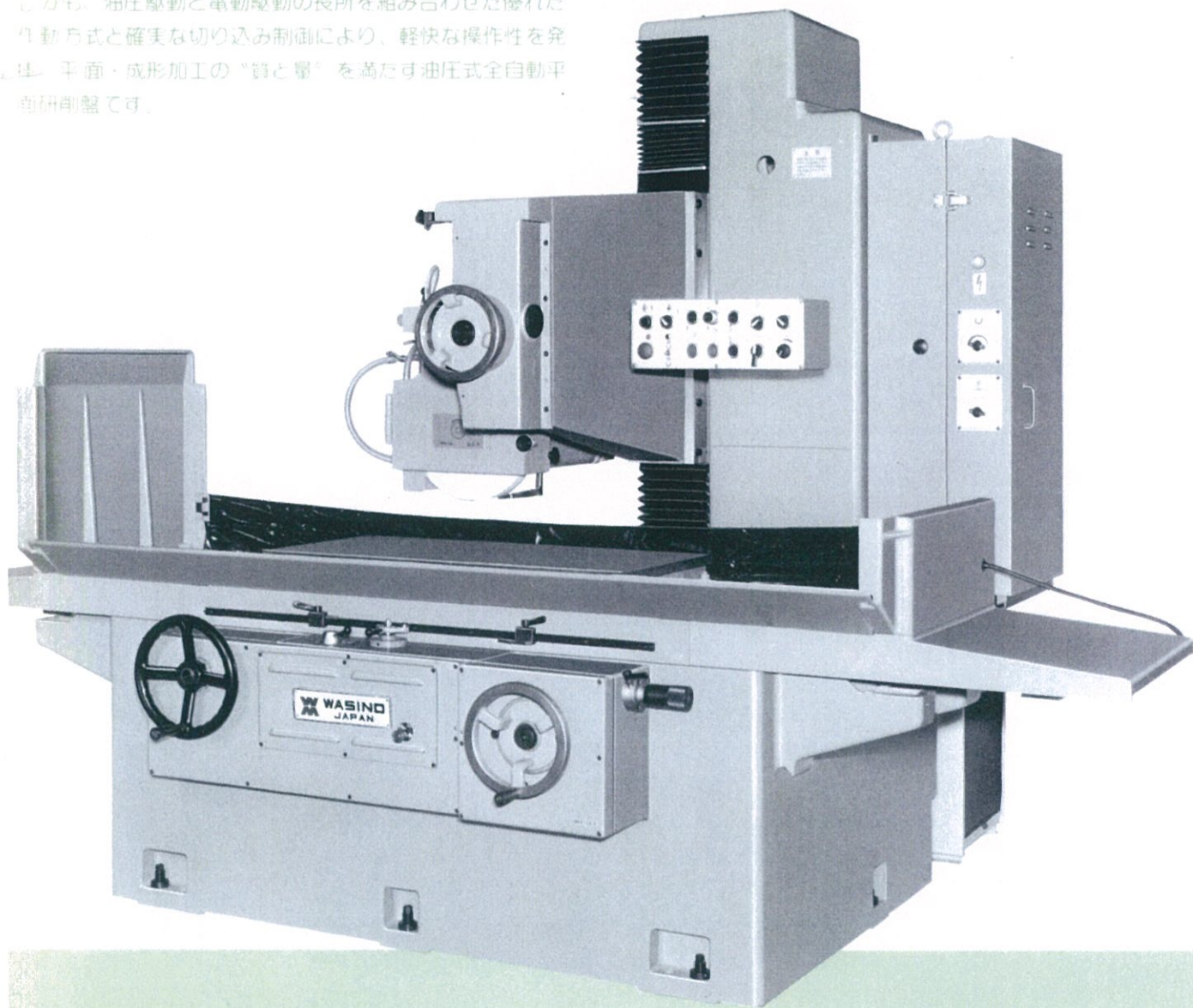


● 重研削を支える砥石軸受方式

65φの砥石軸、軸受は超精密アンギュラーコンタクトベアリングと高級磷青銅製のマッゲンゼンメタル軸受との組み合わせにより強力重研削を実現します。作業者の交替や長年月の使用にかかわらず安定した精度が持続し生産性向上に役立ちます。

を実現した理想の平面研削盤

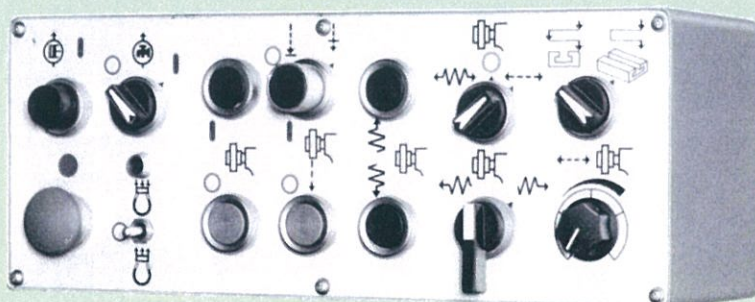
平面研削の精度と効率を追求した本機は、十分な積載荷重を許容する高剛性構造と、このクラス最大の加工範囲をもち、しかも、油圧駆動と電動駆動の長所を組み合わせた優れた作動方式と確実な切り込み制御により、軽快な操作性を兼ね、平面・成形加工の“質と量”を満たす油圧式全自動平面研削盤です。



優れた作動方式と確実な切込制御

油圧駆動と電動駆動の長所を組み合わせた作動方式は、テーブル0.3~20m/min(油圧)砥石前後ステップ4~35mm/min(電動)上下切込0.002~0.05mm/(10段階・油圧)の優れた機能をもっています。

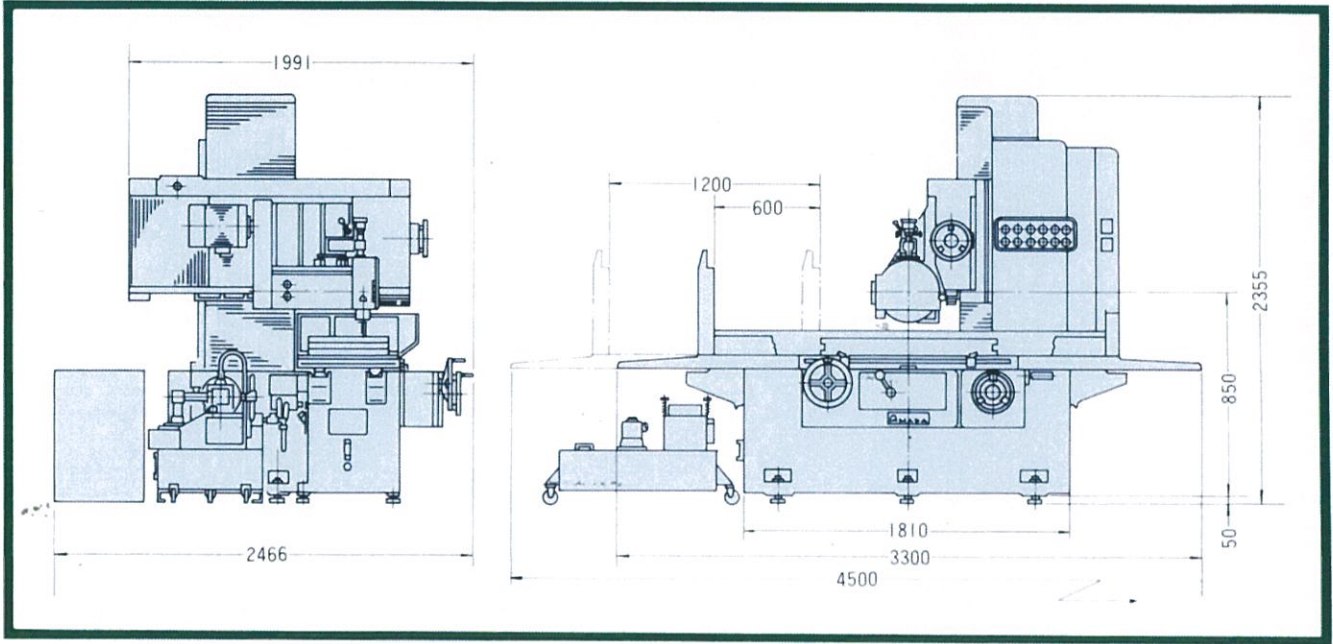
簡素化された操作パネル



大阪機械卸業地協同組合

supported by
大阪機械卸業地協同組合事務局

●商用図・仕様・付属品



仕 様			SG-105A
能 力 ・ 容 量	テーブル作業面の大きさ	mm	1000×500
	テーブル左右移動量	mm	1200
	砥石頭の前後移動量	mm	550
	砥石頭の上下移動量	mm	550
	テーブル上面から砥石下面迄の距離	mm	475
テ ー ブ ル	左右送り速度	m/min	0.3 - 20
	T溝	mm	14×3
砥 石 頭	前後送り量(間欠)	mm	4 - 35
	// (連続)	mm/min	700/50Hz・800/60Hz
	// (ハンドル回転)	mm	4
	砥石車の大きさ(外径×幅×内径)	mm	355×38×127
	砥石軸回転数	r.p.m.	1.620
	砥石軸上下早送り速度	mm/min	200/50Hz・240/60Hz
	砥石軸送り量(自動)	mm	0.002 - 0.05 (15段階)
	// (ハンドル目盛)	mm	0.002
電 動 機 寸 法	砥石軸用	kW-P	3.7 - 4P
	油圧ポンプ用	kW-P	2.2 - 4P
	砥石頭の前後送り用	kW-P	0.4 - 6P
	// 上下早送り用	kW-P	0.4 - 4P
	研前後ポンプ用	W-P	180 - 2P
	機械重量	kg	4700
	所要床面積	mm	4500×2466
電 源	所要電源	kVA-A	12.6 - 75

〈標準付属品〉

- | | |
|--------------------|-------------------|
| 砥石……………1個 | 油温調整装置……………1式 |
| 砥石フランジ……………1個 | 電磁チャック……………1式 |
| 砥石頭自動切込定寸装置……………1式 | 自動減磁装置……………1式 |
| 標準工具および工具箱……………1式 | 零研回数制御装置……………1式 |
| ジャッキホルトおよびシート1式 | テーブル片寄せ装置……………1式 |
| 取扱説明書……………1部 | 油圧式上部ドレッサー……………1式 |
| 検査成績書……………1部 | |

〈特別付属品〉

- 注水装置セハレータ付……………1式
- 吸塵注水装置セハレータ付……………1式
- 前後微動送り装置(5μm目)……………1式
- 上下デジタル読取装置(SONY5μm)……………1式
- 前後デジタル読取装置(SONY5μm)……………1式
- 砥石平衡器(ハランスアーハー付)……………1式
- 予備フランジ……………1式
- 脱磁器(DA-3)……………1式
- テーブル左端停止装置……………1式

※本仕様は改良等のため予告なしに変更することがあります

信頼と実績
大阪機械

株式会社 ワシリエンジニアリング

本社 〒485 愛知県小牧市下小針中島3-158 ☎(0568)75-1431

研削事業部 ☎(0568)75-5911 産機事業部 ☎(0568)75-0857

- 東部 川口営業所 ☎(0482)94-6651
- 中部 名古屋営業所 ☎(0568)75-0996
- 西部 大阪営業所 ☎(06)747-2431

H0/11