

使いやすさ、精度、経済性—トータルバランス

●仕様構成

MINAKUCHIの研削盤は次の仕様構成をもちます。
最も適したタイプをお選びください。

円筒研削盤

MG

センター間距離(400mm)

40

26

MGU

万能研削盤

テーブル上の振

260mm

特別仕様で

320mm

400mm

560mm 有

H

といし台、テーブル、すべて
手動送りです。

T

テーブルは油圧により左右自
動送りをします。といし台の
急速前進、後退は油圧ですが、
切込みは手動です。

P

プランジカットを自動に行いま
す。テーブル送りは手動式です。

FA

プランジカット、トラバース
カットを油圧で自動に行う間
接自動定寸型です。

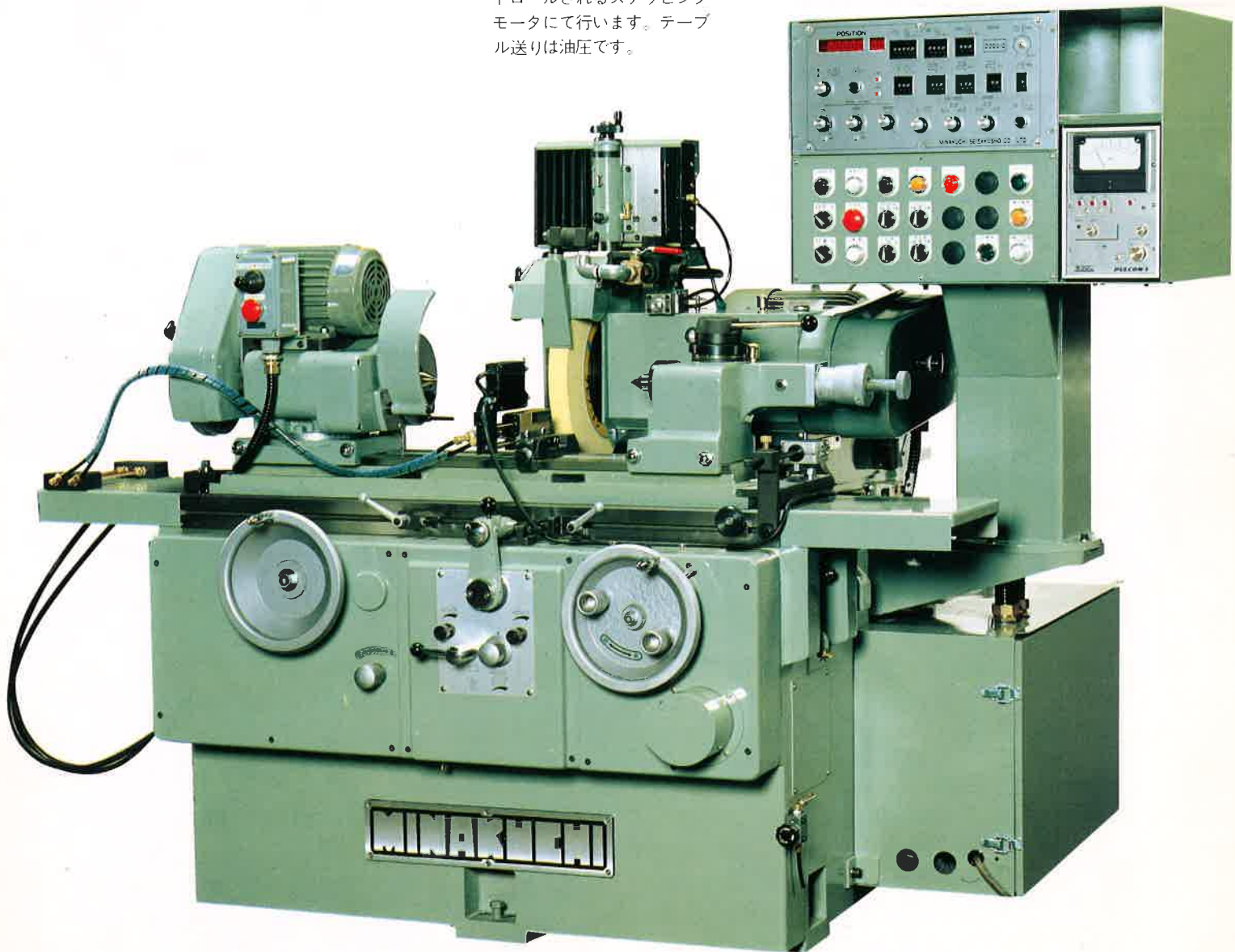
N

プランジカット、トラバース
カットを一軸制御装置でコン
トロールされるステッピング
モータにて行います。テー
ブル送りは油圧です。

MINAKUCHI

SERIES

MG-40



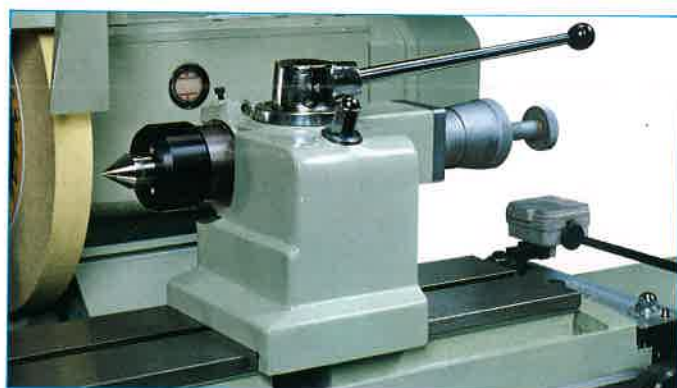
MG-40-26N(特別仕様を含む)

スでユーザーの信頼が熱い MINAKUCHI.



●といし台

といし台の前後ストロークは280mmと大きく、急速前進後退は油圧早送りシリンダーにより行なわれます。(H型を除く) 直径で80mmと大径のといし軸は、前後ともMINAKUCHI独自の5面楔形高圧油膜で保持する非真円平軸受(流体強制潤滑+動圧軸受)により、安定した高速回転、精度、高負荷剛性を約束します。MGUタイプといし台は、旋回式で、左右に45°づつ旋回可能です。



●主軸台

主軸の回転速度は、4段のVベルト掛換え、2段のモーター、ポールチェンジによる8段変速で、主軸台は左右90°まで旋回し、デッドセンター、ライブセンター併用式で、チャックワーク可能です。センターにはモールステーパNo.4のセンターを使用しています。尚、主軸の無段変速は特別仕様にて可能です。

●心押台

センターには、モールステーパNo.4のセンターを使用し、心押軸は、重研削に十分耐えうるよう加工を施してあります。センターの加圧力の調整は、調整ねじにより容易に行なうことができます。

[Nタイプ]超精密研削のニーズにお応えします。

1軸制御装置にコントロールされるステッピングモーターで切込みを行ないます。

●研削条件のデジタル設定可能

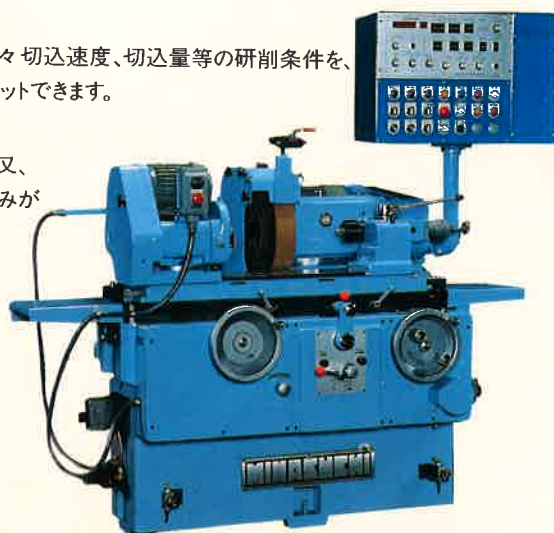
粗研、精研、精々研の3段階にわたって、各々切込速度、切込量等の研削条件を、ダイヤルやデジタルスイッチにより簡単にセットできます。

●高精度超微細切込み

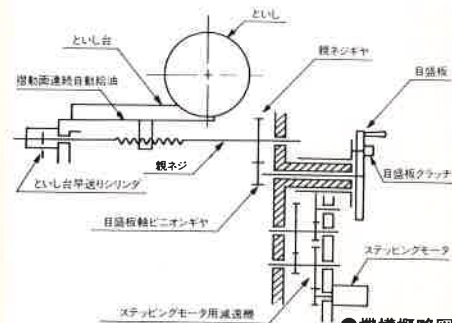
温度、圧力変動等の影響を受けないため、又、高精度のパルス制御のため、超微細切込みが可能です。(最少設定可能切込み量0.1 μ)

●安定したサイクルタイム

くり返し作業の場合に研削条件等の復元がに簡単となり、常に安定したサイクルタイムが得られます。



MG-40-26N



●仕様

手動パルス送り量(半径) mm/回	0.0005
自動総切込量(半径) mm	9.9999
プランジカット切込速度 mm/sec	0.001~0.100(3速)
トラスカット自動開け切込量(半径) mm/回	0.0001~0.0999
スパークアウトタイマー調整範囲 sec	0~30
スパークアウト回数 往復	0~9

