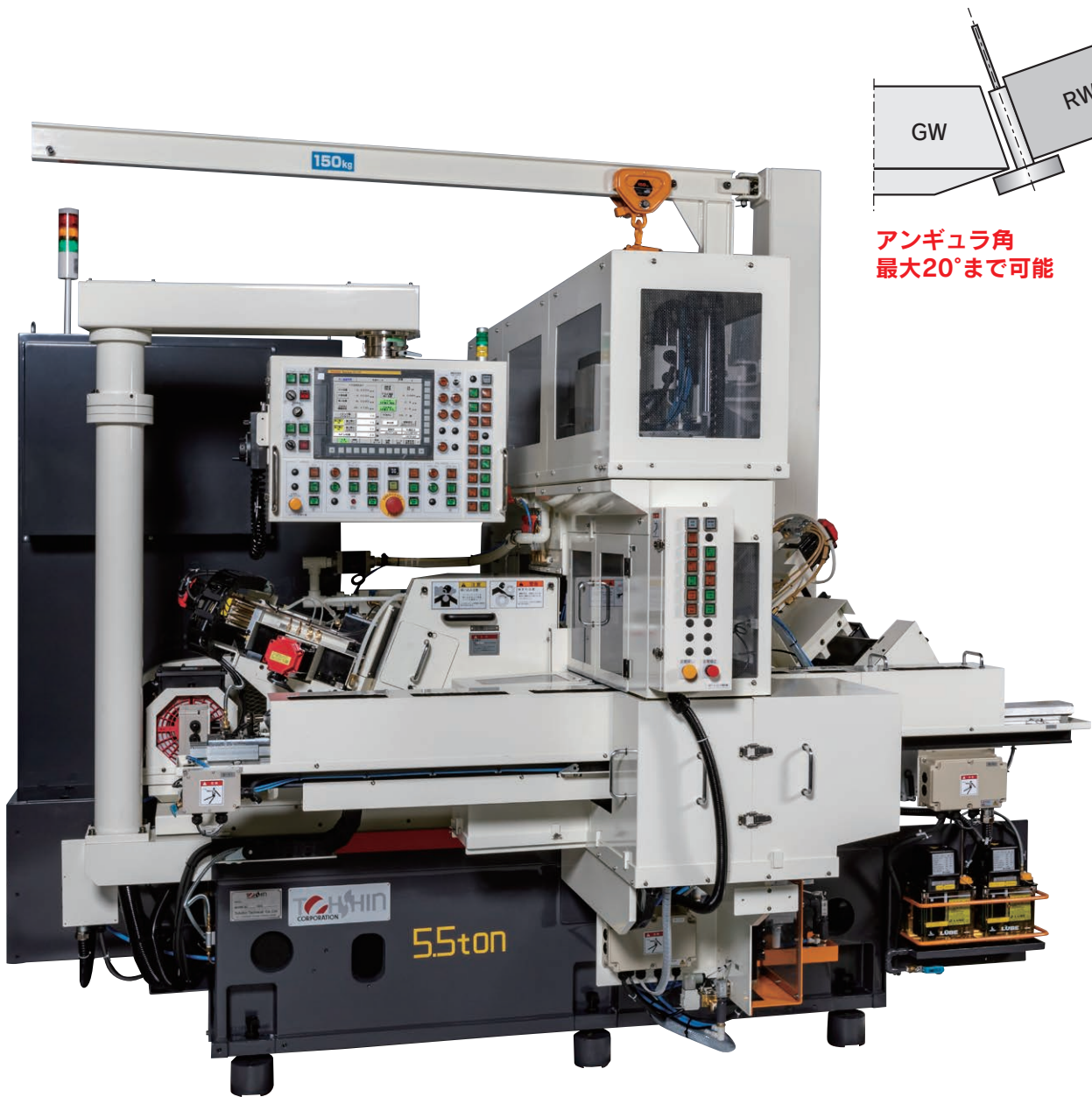


**砥石外周でワーク端面も安定に同時加工！
小径長物加工に最適な高能率マシン**



※ジブクレーン及びガントリーローダ、コンベヤはオプション装置です。

TO-5010S-AR1

TO-5010S-AR1の特徴

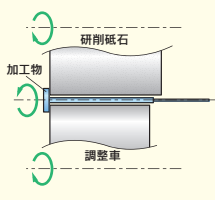
1 外径と端面の安定した同時加工が可能です。

(複雑な形状は対応できない場合があります)

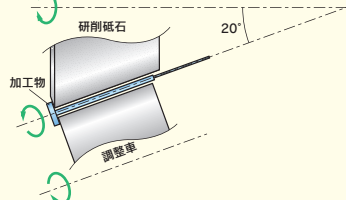
アンギュラ角を大きくし砥石の外周で加工物の端面を加工します。(最大20°)

接触円弧を小さくすることで、研削焼けが生じにくいため切込速度を速く出来ます。かつ、ドレスインターバルも長く出来ます。

砥石端面で研削

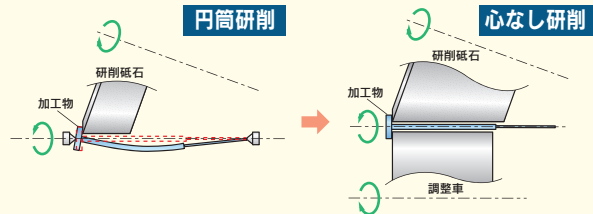


砥石外周で研削



2 細長いワークも短時間で研削可能です。

円筒研削には不向きな細長いワークでも、心なし研削ならワークの変形もなく安定して高能率の研削加工が可能です。もちろんアンギュラ角0°のインフィード研削にも対応します。



センタで支持するため、剛性の低いワークは加工時に変形し安定した研削には不向きです。

調整車による支持では、ワークの剛性に依存せず、安定した加工精度が得られます。

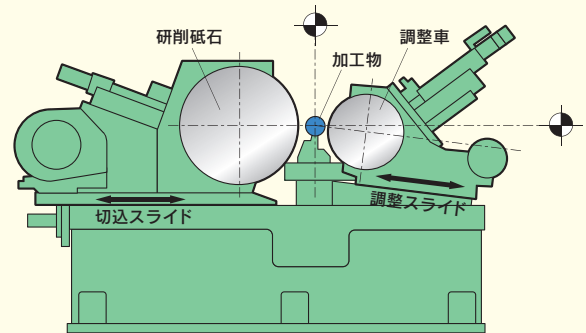
3 心高角一定により、安定な加工条件が維持できます。

研削砥石の直径が変化しても、外径と端面の直角が変化しない心高角固定方式を採用しました。

調整車は、研削砥石に対し心高角分傾斜したスライドで支持しました。

4 ワークレスト固定方式を採用しました。

研削砥石の磨耗に対し、ローディング装置は追従する必要がありません。ベットフレームや床に固定でき、前後工程との位置合わせが容易です。



機 械 仕 様

		TO-5010S-AR1
研 削 能 力 (1個取り)	外径加工径	(標準) φ3~40mm
	外径加工径	(大) φ30~100mm
	ワークの径差	MAX φ40 (段差MAX20mm)
製作可能範囲	外径加工長	100mm
	アンギュラ角	0~20° (固定式)
	心 高 角	7° (固定式)
研 削 砥 石	調整車傾斜角	±1.0° (固定式)
	寸 法	φ510×100×φ228.6
	最 小 径	φ360
調 整 車	モ ー タ 容 量	5.5kW
	寸 法	φ330×100×φ203.2
	最 小 径	φ280
	駆 動 方 式	Vベルト
	回 転 数	1~750rpm
機 械 寸 法	モ ー タ 容 量	3.5kW (サーボ)
		W2100×D1400×H2000 (制御盤含む)
機 械 重 量		3500kg

付 属 品

標準仕様 (標準付属機能)
NC切込み装置
GW同時2軸NCドレス装置
RW同時2軸NCドレス装置
潤滑油自動給油装置

オプション (特別付属品)	
研削砥石	NCワークレストスライド装置
調整車	自動定寸装置
ダイヤモンドツール	ジブクレーン
GWロータリドレス装置	ミストコレクタ装置
RWロータリドレス装置	Gwドレス検知 (ショックセンサ)
ワークレスト	型番登録機能
ブレード	スケールフィードバック
クーラントタンク&処理装置	指定色塗装
上部押え装置	
自動ローディング装置	

●このカタログは改良のため予告なしに変更することがあります。

CNC 心なし研削盤 各種専用機械・装置



株式会社 東振テクニカル

〒923-0061 石川県小松市国府台5丁目1番地1

TEL 0761-47-4222 FAX 0761-47-4221

URL <http://www.tohshin-inc.co.jp>

●お問い合わせは