

砥石外周でワーク端面も安定に同時加工!
しかも2ヶ取りで2台分の生産性!!



※ジブクレーン及びガントリーローダは
オプション装置です。

TO-6020S-Aシリーズ

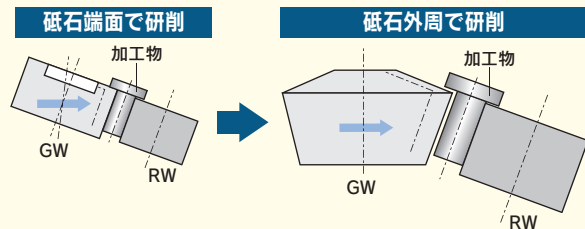
TO-6020S-Aシリーズの特徴

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)

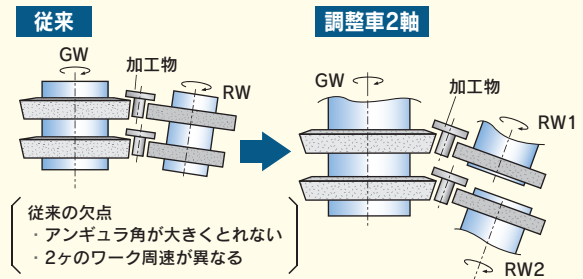
アンギュラ角を大きくし砥石の外周で加工物の端面を加工します。(最大20°)

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。



2 調整車独立2軸駆動を標準で装備しました。

同一加工物の2個取り、または2品種取り、あるいは直径差のあるワークの安定支持を可能にしました。対向する2軸の調整車は、熱変位対策により相互間変位を半減しました。



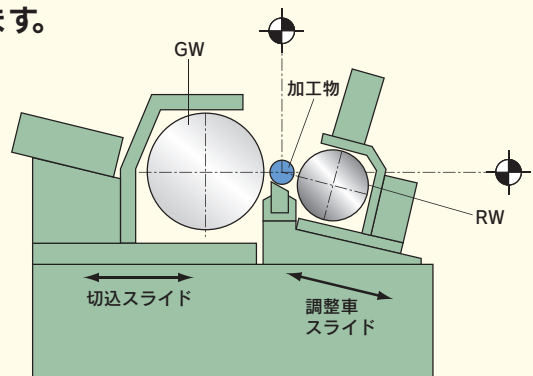
3 心高角一定により、安定な加工条件が維持できます。

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。ベツ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-6020S-AR1 | TO-6020S-AR2 |
|----------------|---------------------------|-----------------|----------------|
| 研削能力 (1個取り) | 外径加工径 | φ3~80mm | |
| | 端面加工径 | φ3~100mm | |
| | 外径加工長 | 200mm | |
| 研削能力 (2個取り) | 外径加工径 | φ3~80mm | |
| | 端面加工径 | φ3~100mm | |
| | 外径加工長 | 80mm | |
| 製作可能範囲 | アンギュラ角 | 0~20° (固定式) | |
| | 心高角 | 6~8° (固定式) | |
| | 調整車傾斜角 | 0~2.0° (固定式) | |
| 研削砥石 | 寸法 | φ610×205×φ304.8 | |
| | 最小径 | φ470 | |
| | モーター容量 | 15kW (11~22kW) | |
| 調整車 | 寸法 | φ330×205×φ203.2 | φ330×80×φ203.2 |
| | 最小径 | φ280mm | |
| | 駆動方式 | タイミングベルト | |
| | 回転数 | 1~750rpm | |
| | モーター容量 | 3.5kW (サーボ) | 3.5kW×2 (サーボ) |
| 機械寸法 | W2820×D1850×H2000 (制御盤含む) | | |
| 機械重量 | 6500kg | | |

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 |
| 調整車 |
| ダイヤモンドツール |
| GWロータリドレス装置 |
| RWロータリドレス装置 |
| ワークレスト |
| ブレード |
| クーラントタンク&処理装置 |
| 上部押え装置 |
| 自動ローディング装置 |
| NCワークレストスライド装置 |
| 自動寸装置 |
| ジブクレーン |
| ミストコレクタ装置 |

●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