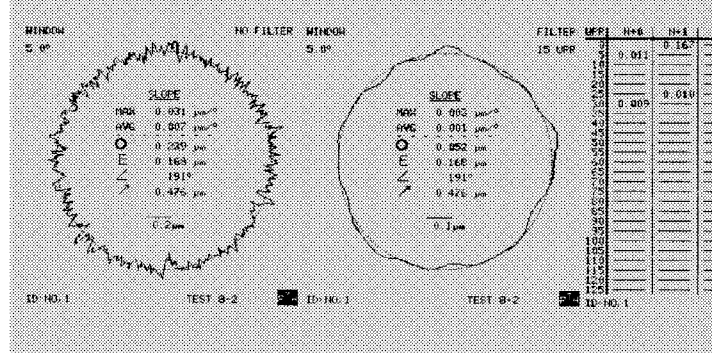
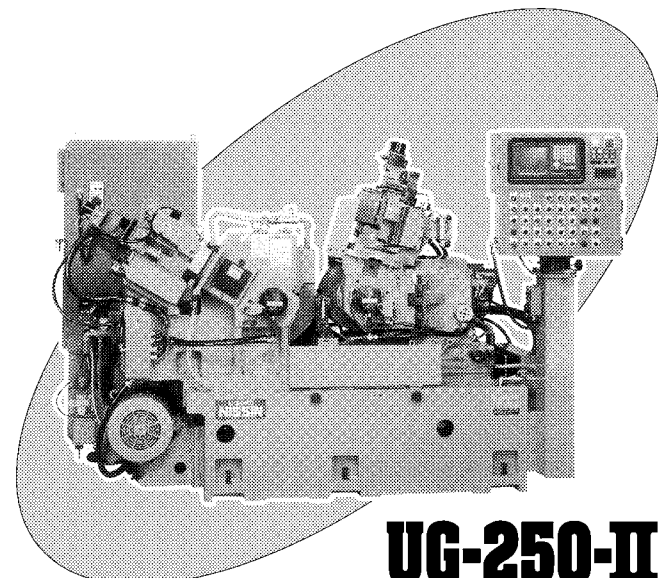


精度じしん



0.1 μ m以下の世界での実用加工例
 ϕ 28 SUJ材 外径研削 表面あらさ0.04 μ mRa 真円度0.052 μ m



UG-250-II

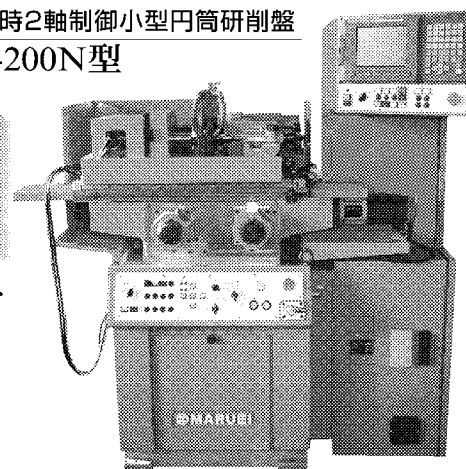
新たな設計概念にもとづく高品位センタレス研削盤

日進機械製作所 本社工場 〒431-3195 浜松市東区有玉西町300
TEL053-471-9151 FAX053-471-1289
URL <http://www.nissin-cg.co.jp/>

丸栄のミグシリーズ 高精度・高能率を追求する研削盤シリーズ

CNC同時2軸制御小型円筒研削盤
POG-200N型

Only One!!
貴社だけの1台を提供します



シンプル設計の
コンパクトマシン

小物部品に
最適です

豊富な
オプション

簡単操作

全自動対応

- 主仕様
- センター間距離 200mm
- テーブル上の振り 170mm
- 砥石寸法 ϕ 205mm

丸栄機械製作所

本社・工場 〒940-2022 新潟県長岡市鉄工町2-3-54
TEL(0258)27-2774 FAX(0258)27-6689

営業 内工場 〒940-1163 新潟県長岡市平島1-96
TEL(0258)22-1480 FAX(0258)22-0012

URL <http://www.maruei-kikai.co.jp> E-mail office@maruei-kikai.co.jp

加工精度を長く安定確保 簡単に分かりやすい操作性

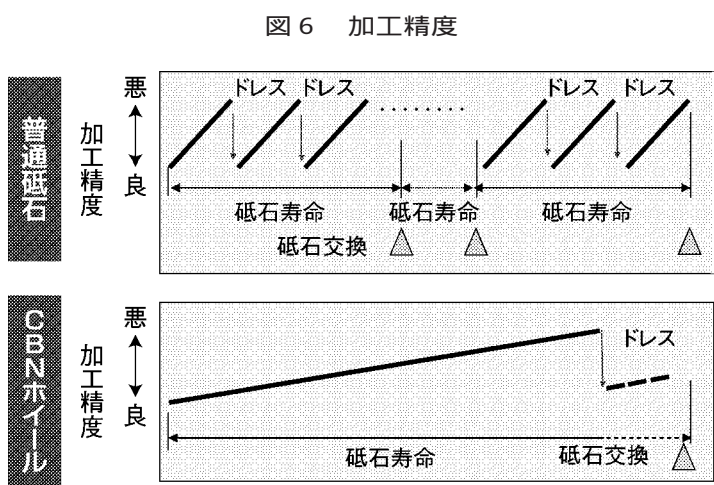


図6 加工精度

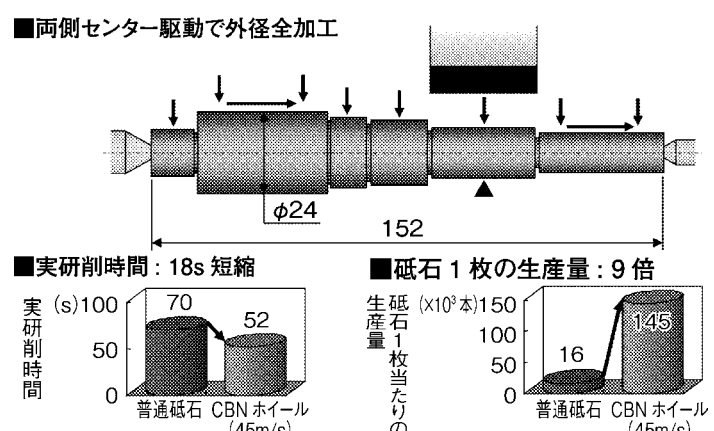


図7 加工事例

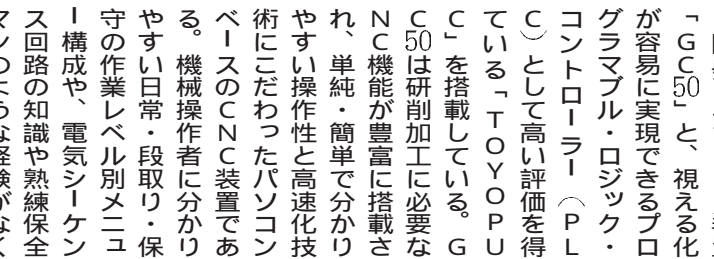


図8 形状測定機能

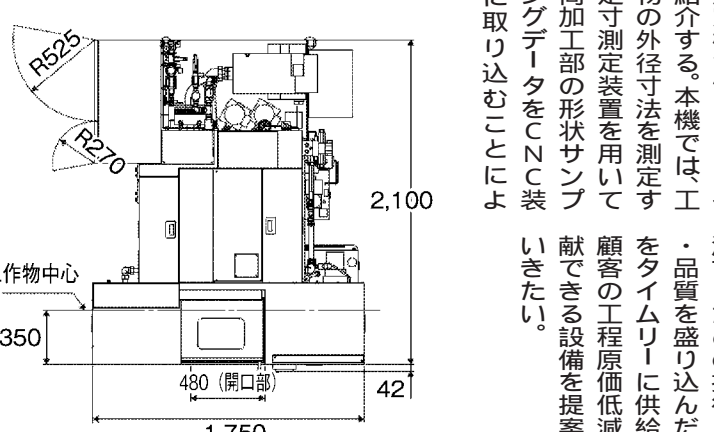


図9 形状測定機能



図10 標準機械配置図

加工精度の長期安定
CNCホイルの場合、普通砥石と異なり脱落する砥粒がほとんどないため、最初に砥石修正したときの砥石の表面性状が長く維持される。例えば、普通砥石で10本に1回の砥石修正が入る場合、1本目と10本目で工作物の表面粗さの状態はかなりの違いがあるが、CNCホイルでは1本加工することの表面粗さの変化が小さいため、砥石修正インターバルを長くすることが可能となり、工作物の加工精度を長く安定的に確保できる(図6)。

加工事例
本機を用いた小型シャフト部品の加工事例を紹介する(図7)。
この部品は工作物の両端を加工する必要があるため、従来は2工程に分割し、ローダーなどの反転装置を用いて1台の機械で加工するが、あるいは2台の機械を必要としたが、本機では前述の両側駆動主軸台を搭載することによって、1台の機械で全ての加工工程をワン

形状測定機能
測定値アナログ JTEKT 内蔵測定 C軸 現在位置 表示 GC50 USBメモリ 入力/出力

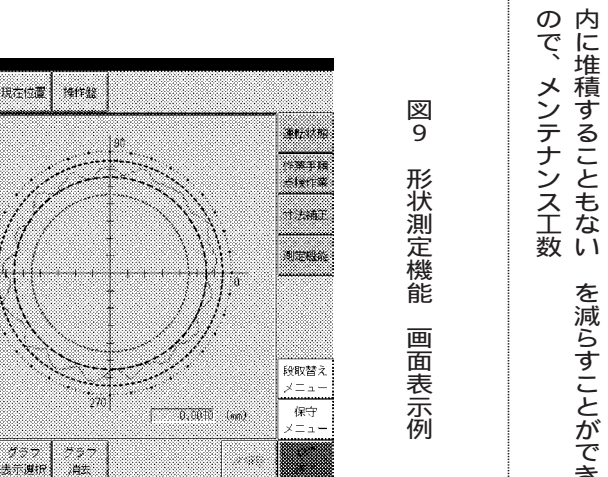


図9 形状測定機能 画面表示例

低研削抵抗を実現
メンテナンス工数の削減も
普通周速度CBNホイルの特徴
従来の高周速度CBNホイルを普通周速度でそのまま使用すると、砥石摩耗量が多くなるため砥石修正インターバルが短くなり、結果的に砥石寿命が短くなる。それに、普通周速度CBNホイルは、普通周速度での使用時に最適になるような砥粒、集中度、およびボンドを選定することにより低研削抵抗を実現し、砥石寿命を従来の高周速度CBNホイルと同等にした(図5)。

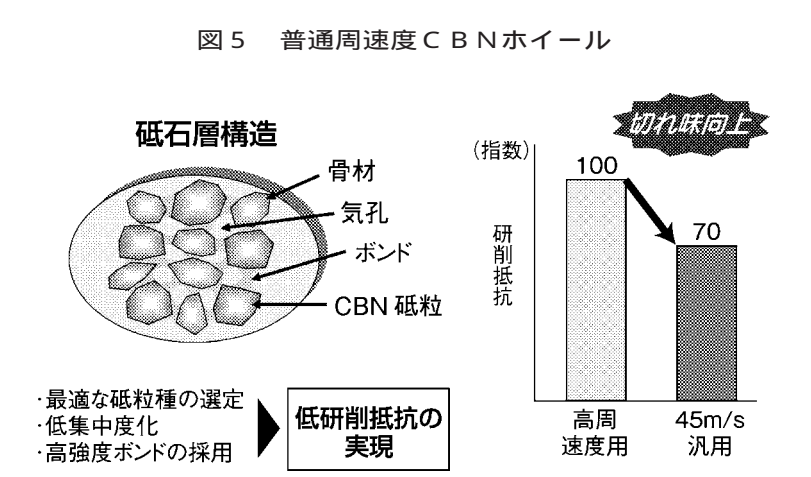


図5 普通周速度CBNホイル
骨材 気孔 ボンド CBN 砥粒
・最適な砥粒種の選定
・低集中度化
・高強度ボンドの採用
低研削抵抗の実現

KONDO
CNC生産型アングュラ研削盤
ETW-A200NC
コンパクト化の提案!
●砥石台トラバースタイプの量産部品対応機。
●機械幅1,700mmの省スペース化。
●作業高さを低くし、作業性の向上を実現。
●剛性強化により、重研削に対応。
株式会社 **コンドウ**
〒442-0846 愛知県豊川市森6丁目98
営業 ☎(0533)88-8200 FAX(0533)88-8206
製造 ☎(0533)88-4131 FAX(0533)88-5317
URL: <http://www.gr-kondo.co.jp>

INNOVATION SPIRIT
「匠の技」と「先端技術」で
オンリーワン製品を
創造します。
NEW 両頭平面研削盤(遊星)
両頭平面研削盤(揺動)
底面研削盤
ブラシホーニング機
チッププレーカー
R研削盤
NEW ダイヤモンド工具研削盤
超硬合金加工機
電解ロール研削盤
レトロ・OH対応
多様な対象ワーク
スロアウェイチップ
ダイヤ・CBN製品
超硬合金
自動車部品など...
基本理念: プロ意識に徹する Be professional!
株式会社 **光機機械製作所**
〒514-0112 三重県津市一身田中野8-1
Phone:059-227-5511 Fax:059-227-5514
<http://www.hikarikikai.co.jp/>

超精密・超微細な研削加工機に特化した開発・製造・加工の複合技術の
進化をめざします
金型部品から特殊工具まで全て1台で対応可能な
ワールドワイド標準機
CNC成形研削盤 SPG-W CNC Profile Grinder
WAIDA 株式会社 和井田製作所
〒506-0824 岐阜県高山市市野町2121番地
TEL:0577-32-0390(代) FAX:0577-37-0020
<http://www.waida.co.jp/>
全自動CNC小径工具研削盤 **TGX-mev**
φ0.03mm~φ6.35mmまでの超硬・CBNのエンドミルを
連続加工にてボールR精度±0.003mm以下を実現
株式会社 **和井田製作所**
〒506-0824 岐阜県高山市市野町2121番地
TEL:0577-32-0390(代) FAX:0577-37-0020
<http://www.waida.co.jp/>
バーチャルからリアルへ 東京大学・和井田MONOづくりプロジェクト「MONO LAB JAPAN」スタート URL:<http://www.mono-lab-japan.com/>

ICHIKAWA のロータリー平面研削盤
製品精度の厳しい要求と
生産性向上に対応します
豊富な
機種構成
立軸ロータリー平面研削盤(ICBシリーズ)
横軸ロータリー平面研削盤(RCBシリーズ)
立軸角テーブル平面研削盤(ICSシリーズ)
各シリーズとも、小型
から大型まで取り揃え
ており広範な需要に
対応できる機種構成を
とっております。
株式会社 市川製作所
URL <http://www.ichikawa-grinder.co.jp>
本社・工場 〒339-0025 埼玉県さいたま市岩槻区釣上新田283
TEL(048)798-1101(代) FAX(048)798-2322
大阪営業所 〒550-0013 大阪市西区新野1-6-22(新野新興ビル)
TEL(06)6532-0651(代) FAX(06)6538-2488
名古屋営業所 〒456-0002 名古屋市中区金山町1-3-3(中部機械ビル)
TEL(052)681-8321(代) FAX(052)682-2821