PROFIT

工具研削盤
プロヒット
CG-200-N

大和工機株式会社

PROFIT CG-200-N

旋回・角度・傾斜……自在

特　長

- アタッチメントを使わず、簡単にR・角度の設定
- コンパクトな設計で、スペースは最少限
- 振動を伝えないしっかりした本体
- 9ヵ所の動きを生かして、広範囲な研削
- 振動のない高精度な特殊モーター使用
- 軽快な操作性

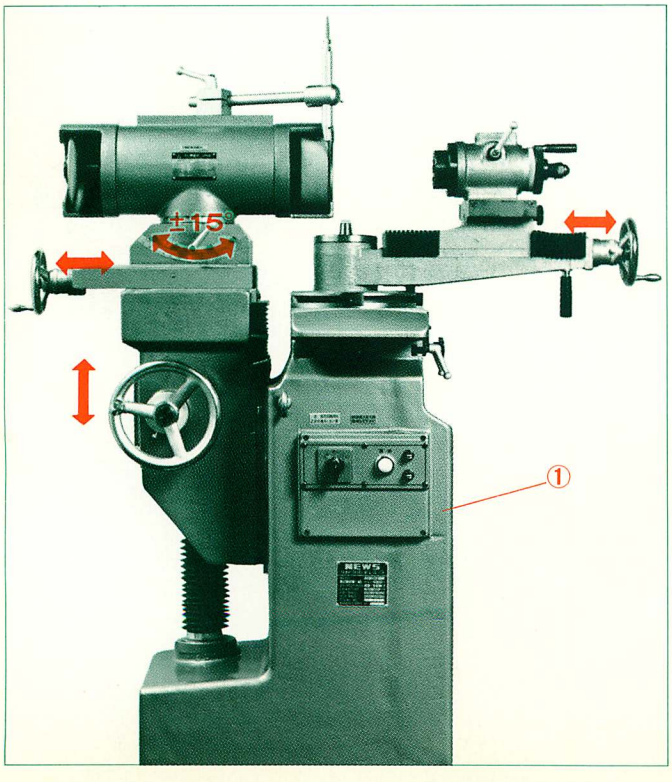
機　構

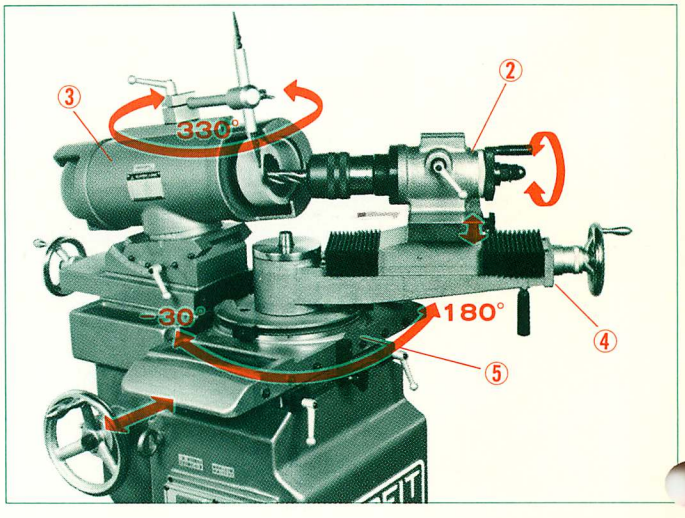
1 本　体

安定性を考慮したベッドタイプ・摺動部は砥粉よけのジヤバラで保護してあります。従来の工具研削盤にくらべコンパクトでスペースをとりません。しかも振動を伝えない堅牢な設計になっていますので、高精度と軽快な操作性は抜群です。

2 主軸ヘッド

主軸はアンギュラコンタクトベアリングP級を採用、軽快な回転による高精度な研削が可能です。主軸ヘッドの前後左右の動きによりコーナーR、逆R等の加工が容易に設定できます。





3 砥石ヘッド（旋回可傾式）

正逆スイッチの操作で、回転方向が自由に選択できるため刃先に〝カエリ〟〝バリ〟ができません。又、砥石ヘッドは旋回角330°、傾斜角± 15°、さらに上下移動ができるので容易に刃部の逃げ角度等が設定できます。砥石軸は、特殊無振動モーター0.4kW2PV3級を使用し、極めて高精度で軽快な回転が得られます。

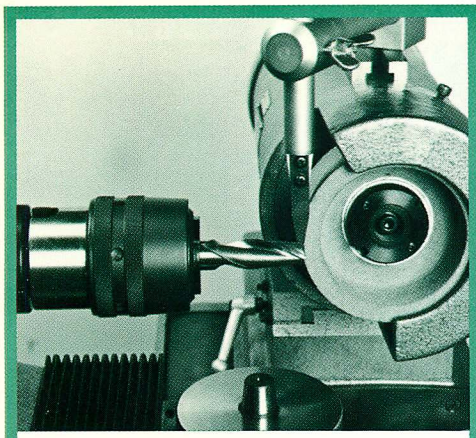
4 旋回アーム

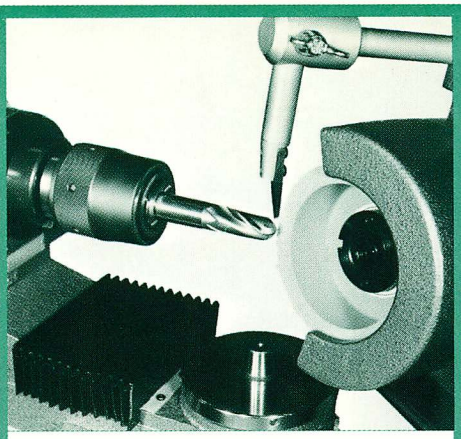
主軸ヘッドを支える旋回アームは、テーパーローラーベアリングを使用し、高精度で円滑に−30°～180°まで自在に旋回します。

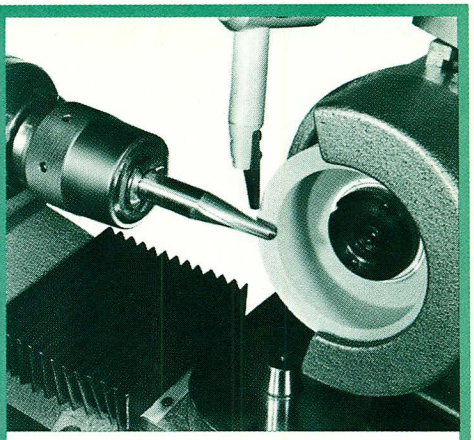
5 テーブル

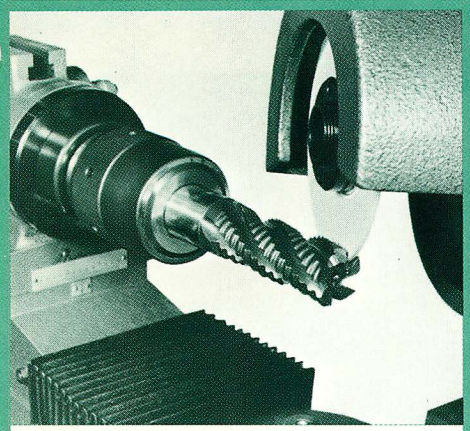
テーブル摺動部は、焼入研磨したV形スライドウエイにスチールボールで摺動させるためテーブル送りは極めて軽い操作で、高精度に研削できます。

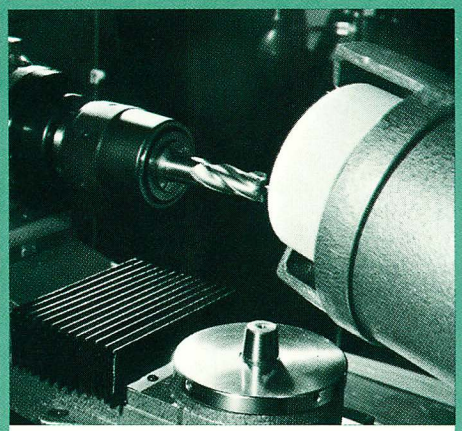
●CG-200-Nはアタッチメントを必要としません！
●特にR研削・テーパー研削に抜群の性能を発揮します！

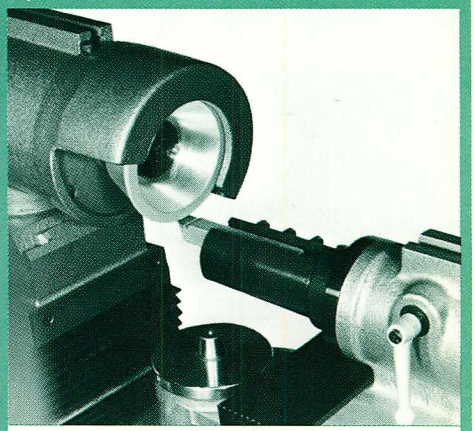

スパイラルエンドミル

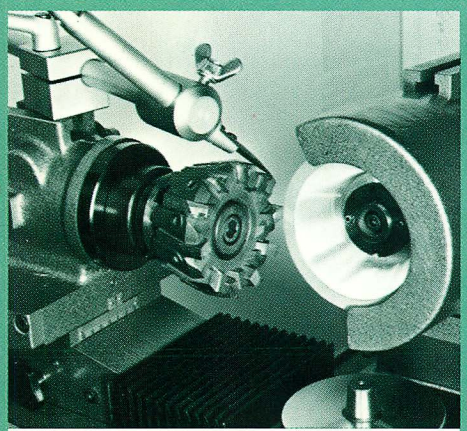

ボールエンドミル

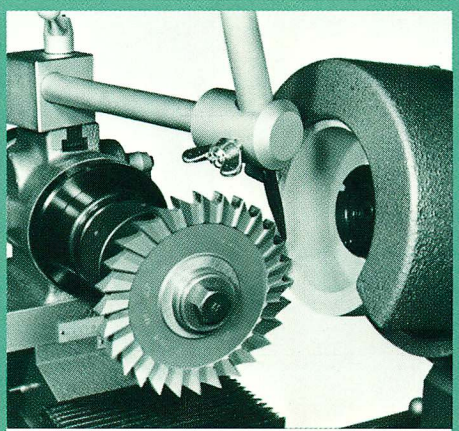

テーパーエンドミル

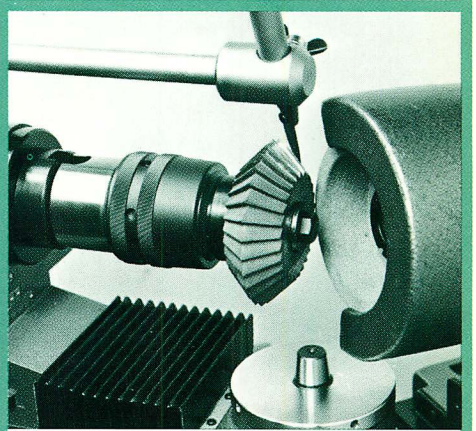

ラフィングスクイ角


底　刃　研　削

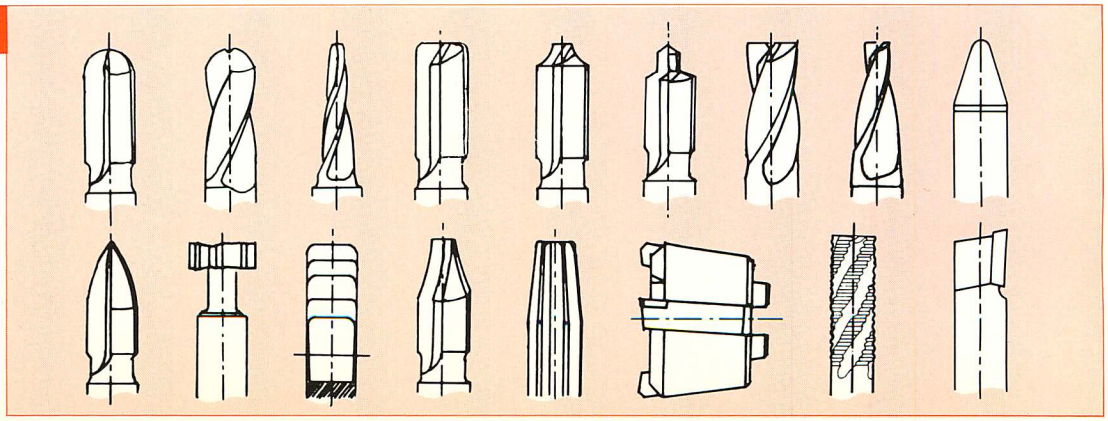

バイト研削


フルバックカッター

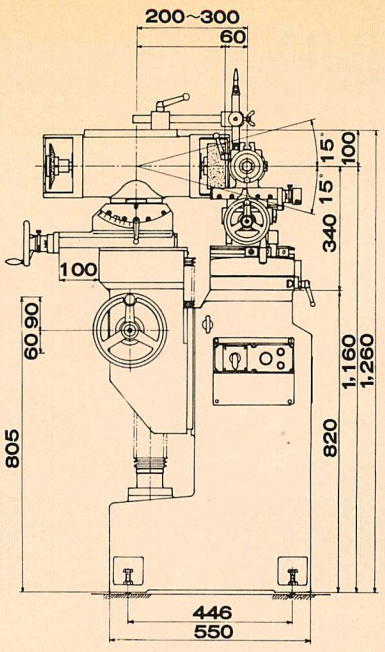

サイドカッター

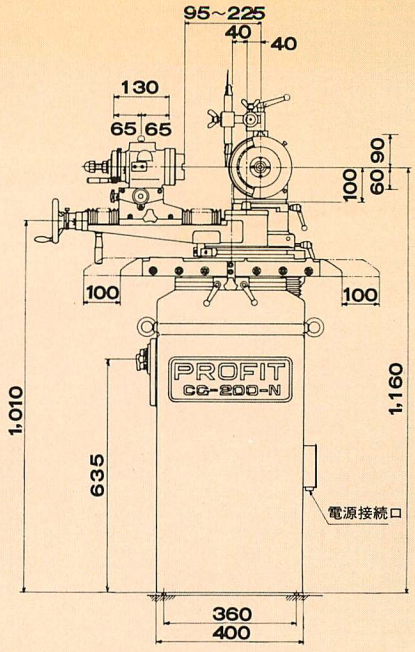

アンギュラーカッター

工具研削加工例



機械主要寸法





仕　様

テーブル左右移動量	200mm
砥石ヘッド上下移動量	150mm
砥石ヘッド前後移動量	100mm
砥石ヘッド水平旋回角度	330°
砥石ヘッド傾斜角度	30°(±15°)
旋回アームの旋回可能角度	−30°~+180°
主軸ヘッドの端面より旋回軸までの移動量	130mm
主軸ヘッド左右移動量	60mm(−20~+40)
主軸テーパー孔	NT#40
砥石回転数　50~	3,000r.p.m
砥石回転数　60~	3,500r.p.m
砥石軸モーター	200V、0.4kW、4P
所要床面積	550×400mm
重　　量	380kg

特別仕様

主軸ヘッドテーパー孔　NT#50
テールストック　(センター作業)

研削可能工具範囲

〈研削可能工具〉
- 最大径……170mm
- 刃長……200mm
- R……50R
- ストレート……6・8・10・12・16・20・25・32mm
- テーパー……BS#5・7・9
  MT#1・2・3

標準付属品

部品名称	個数
砥石カップホイール WA80J φ125×50^t×φ31.75	1ヶ
砥石皿型 WA80J φ125×13^t×φ31.75	1ヶ
砥石フランジ　S・L	各1ヶ
砥石フランジ抜取工具	一式
刃受工具	一式
芯出しゲージ(R研削用)	1ヶ
センターバー	1ヶ
テストバー	1ヶ
平行ゲージ	1ヶ
砥石カバー	2ヶ
⊕ドライバー	1ヶ
片口スパナ　10・13・26	各1ヶ
六角T型レンチ　6	各1ヶ
六角棒スパナ　G3・4・5・6	各1ヶ
ドックストッパーハンドル	2ヶ
作業工具箱	1ヶ

特別付属品

ツールチャック……NT40-32・NT40-42
コレット……ストレート・テーパー
各種カッター用アーバー
バイトアーバー……NT40-25□
ダイヤモンドホイル・ボラゾンホイール……#220
砥石カップホイール……GC80H φ125×50^t×φ31.75
砥石皿型……WA80J φ100・φ150
砥石ストレート……WA80J φ125×13^t×31.75
ダイヤモンドドレッサー……1/2ct　10φ
割出装置・集塵装置

代理店

大和工機株式会社

本　　社　〒141 東京都品川区西五反田6-24-11 ☎(03)492-1381代)~5
大阪サービスセンター　〒550 大阪市西区江之子島1-5-1 ☎(06)441-5081
名古屋サービスセンター　〒456 名古屋市熱田区中田町8-26 ☎(052)671-5570

57.4.5000 ㊫