

 **NAGASE**

油圧平面研削盤

SGW-75

700_{mm}×500_{mm}加工



写真にはオプション仕様が含まれています。

余裕の700×500加工

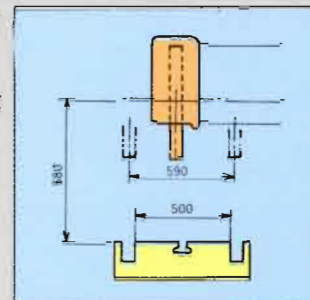
500

700



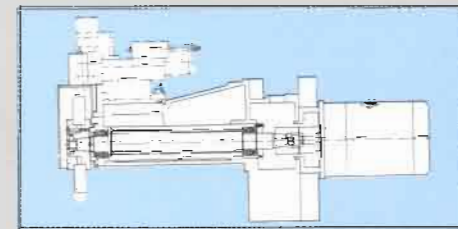
700×500加工

テーブル移動量は、左右が830mm、前後が590mmと、角形の加工をするのにもってこいです。サドルタイプとしては、極致を極めた設定です。まさに、余裕の700×500mm加工です。



I 高精度砥石軸

砥石軸は、クロムモリブデン鋼を使用し、その砥石軸に使用する超精密アンギュラーコンタクトベアリングの内径に合わせて一本、一本、精密加工をしています。砥石軸ユニットの構造は、前後に2対の超精密アンギュラーコンタクトベアリングが組み込まれ、砥石軸モーターと直結されていますので、ラジアル荷重、スラスト荷重をしっかりとホールドし、重研削に耐えます。また、砥石軸モーター及び、砥石軸ユニット全体を自社開発のバランス測定器“バランスベクター”によって、回転アンバランスを極めて微少にしていますので、低振動で回転精度の高い砥石軸です。



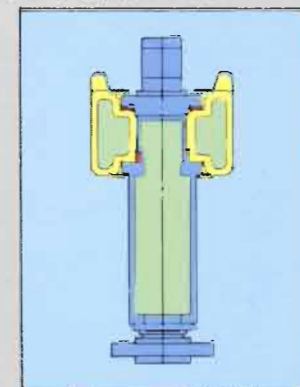
2 高剛性ユニット

I モノコックボディ

本体は、振動解析により、モノコック構造で内部に適切なリブを配置してある為高剛性です。又、油圧部品が前面及び後面に集中配備してありますのでメンテナンスが容易に行なえます。

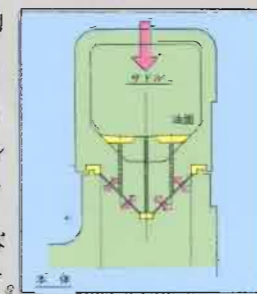
II コラム

コラムは、コラム本体の前後幅及びヘッドが摺動する3本のテーパカミソリの摺動面を広く設定していますので研削軸系の剛性が高く、研削力による変位の小さな構造です。



III V&Vサドル

サドルは、V&V摺動面で高精度を保ちます。幅広い摺動面を持ち、単位面積当たりの荷重が小さいので、摺動部の油膜の変動が少なく供給圧力と受圧面積のバランスが最良に保たれています。手動操作はワンタッチで切り換えられ、精密ボールネジを採用している為、軽快な作業が出来ます。



余裕の700×500mm加工。 サドルタイプ、ここに究わまる!



- ① ドレッシング速度調整(オプション)
- ② ドレッシング方向切換(オプション)
- ③ テーブル左右送り調整
- ④ 前後送り調整
- ⑤ テーブルオーバーラン調整
- ⑥ 前後ステップ送り量調整
- ⑦ 自動切込速度調整
- ⑧ 前後送り量調整



▲主軸は全品、恒温室にて、静的検査を行なったのち、ランニング試験を行ない、温度上昇や異音等がないかが注意深く検査されます。

◀写真はSGW-52の振動測定器及びバランススペクターによる検査を行なっている写真です。

※測定器の画面は、撮影用に作成したもので、実際の測定値ではありません。

3 素早く確実な 切り込み

砥石軸上下早送り装置により、素早く砥石の移動が出来ます。又、微少な切込は、微少切り込みレバーにより確実に行なえます。上下送りネジは、高精度ネジ研削がされていますので、正確な切込ができます。

4 日本語表示で 使い易い操作板

シンボルマークと日本語表示の組み合わせで始めての人でもとまどい無く操作していただけます。ICの使用により信頼性が向上しました。

- ①②③ 電磁チャック・コントレーター
(オプション・自動コントレーターも有ります。)
- ④ 全停止ボタン(油圧・砥石軸)
- ⑤ 油圧ポンプ起動ボタン
- ⑥ 砥石軸起動ボタン
- ⑦ 砥石軸停止ボタン
- ⑧ 前後・左右自動切込切り換えスイッチ
- ⑨ 自動切込選択スイッチ
(手動・0停止・どンドン切込)
- ⑩ テーブル起動レバー
- ⑪ 前後送り方向切り換えスイッチ
- ⑫ 切削液起動・停止レバー
- ⑬ テーブル右端停止ボタン
- ⑭⑮ 砥石軸早送りボタン
- ⑯ 0研削回数設定スイッチ
- ⑰ 電源ランプ

5 排水性のよい テーブル

研削水の排水口をテーブル左端に大きく設けてある為、排水性が良く、又、テーブルカバーは、一体構造です。防水性も抜群です。

6 ワンタッチ操作の 油圧操作盤

ショックレス性能の優れたバルブの採用で油の動きがスムーズです。又、レバーの切り換えにより、ステップ研削、ジクザグ研削、プランジカットが出来ます。

7 反転ショックの少ないテーブル

独自の部品構造により、テーブルの左右反転は、スムーズで極めて、ショックの少ない設計です。又、近接スイッチによる切り換えは、安全かつ、静粛性に優れ、左右ストローク調整も容易に行なえます。

8 摺動面への給油

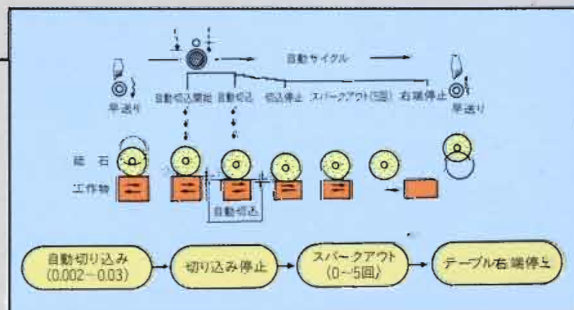
摺動面への給油は、スライダ、サドル、テーブル等全て一定圧力で自動的に行ない、コラム上部からの一定圧力供給の為、給油ポンプからの直接給油に比べて、ポンプの脈動による影響もありません。防塵防水には、特に配慮がしてある回収方式です。

9 メンテナンス

各部部品は、ユニット化され、Wシリーズの各機種に可能な限り共通化が計られていますので長期間、安定したメンテナンスが出来ます。

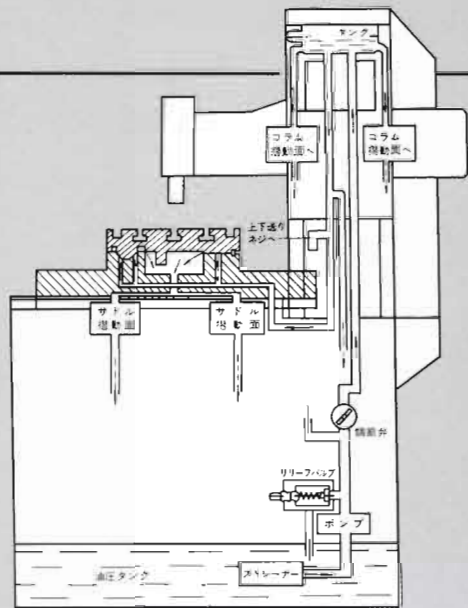
10 自動サイクル研削

簡単な操作で6種類の自動サイクル研削が出来ますので省人化、生産性のアップに役立ちます。



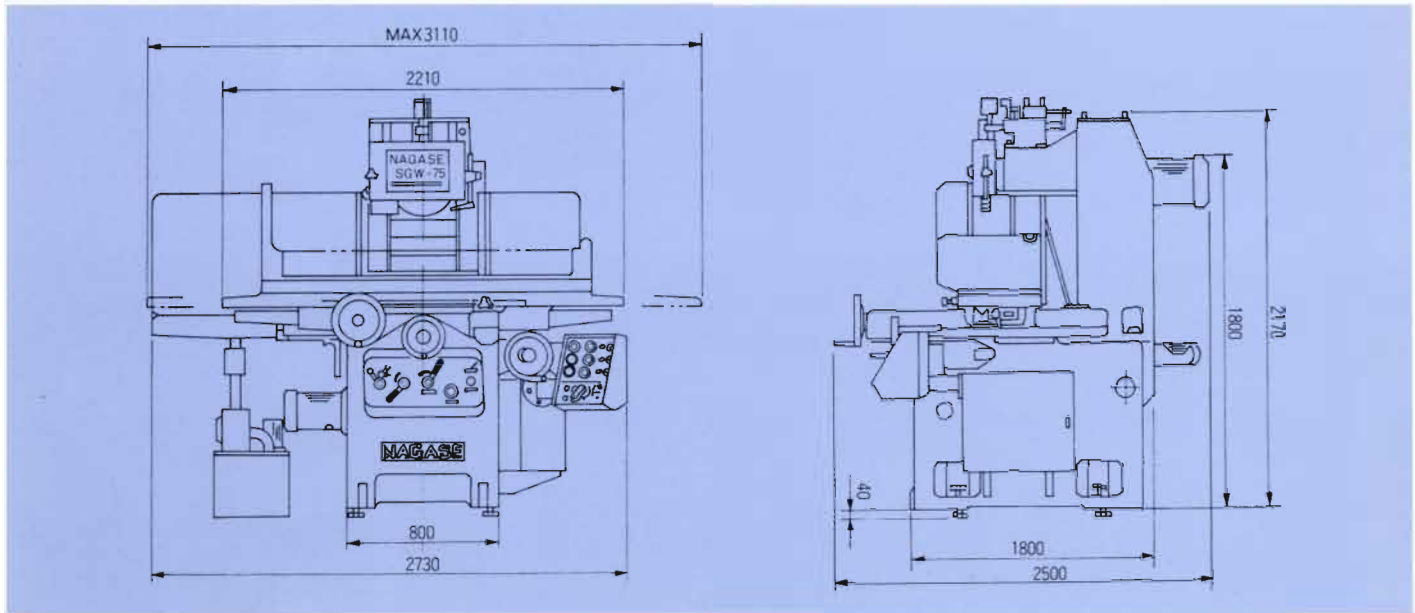
8 オイルコンディショナー を標準装備

油圧操作オイルの温度にも配慮をしております。オイルコンディショナーを標準装備していますので四季を通じて一日中、一定温度に油温が保たれる為、長時間の使用にも精度変化が少なくおさえられます。



●改良などにより、実際の機構と写真は異なることがあります。
●写真にはオプション仕様が含まれています。

SGW-75 取付図



標準付属品

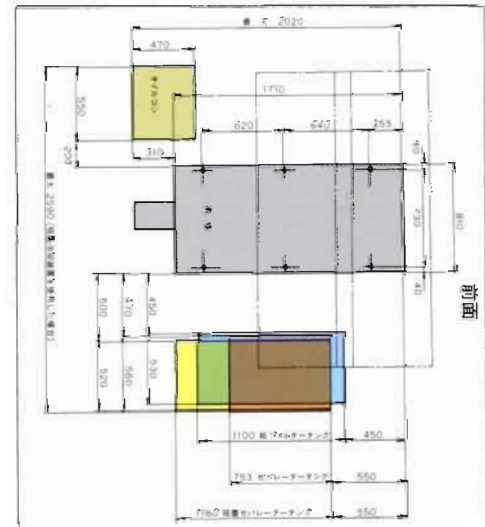
1. 砥石 φ355(φ305)×38×φ127……………1
2. 砥石フランジ……………1set
3. 砥石ドレッサー……………1
4. 自動切り込み・自動停止装置……………1式
5. 微動切り込み装置……………1式
6. 上下早送り装置……………1式
7. 工具一式……………1式
8. オイルコンディショナー……………1式

特別付属品

1. 注水装置……………1式
2. 吸塵装置……………1式
3. クーラントセパレーター……………1式
(マグネット式)・(ペーパーフィルター式)
4. バランス取り装置……………1式
5. タイヤモンドツール……………予備 1
6. ドレッサー装置(手動・油圧)……………1式
7. チャック・コントローラー(手動・自動)……………1式
8. 砥石フランジ(予備)……………1set
9. 油圧油……………200ℓ

トイシ標準周速

風波数	標準トイシ径	標準周速
50Hz	φ355×38×127	1670m/min
60Hz	φ305×38×127	1720m/min



SGW-75

容 量	テーブル作業面の大きさ(長さ×幅)	750×500mm	
	テーブルの移動量(左右×前後)	830×590mm	
	テーブル上面からスピンドルセンターまでの距離	680mm	
	最大チャック寸法	700×500×85mm	
テ ー ブ ル	Tミゾの幅×数	17×2	
	左右送り速度	2~25m/min	
	左右ハンドル1回転の送り量(手動)	47mm	
	前後自動送り	ハンドル1回転 ダイヤル1目盛送り量	5mm 0.02mm
	前後自動送り	間欠送り 連続送り	1~25mm 0.2~1.0m/min
上 下	自動切込み送り量	0.002~0.03mm	
	手動切込み	微動送り	0.002~0.03mm
		ハンドル1回転 ダイヤル1目盛	1.0mm 0.005mm
ト イ シ	外径(50/60Hz)×幅×内径	355/305×38×127mm	
	主軸	3.7kw/4P	
	油圧ポンプ	2.2kw/4P	
電 動 機	上下早送り	0.4kw/4P	
	機 械 重 量	3,500kg	

※改良などにより、仕様その他、変更のある場合があります。

代理店名



株式会社長瀬鉄工所

本社・工場 〒501-26 岐阜県北濃郡美濃川町跡部 ☎(057546) 2323 FAX (057546) 2325
 東京営業所 〒1108 東京都港区三田4丁目1-35 ☎(03) 453-7006 FAX (03) 451-8917
(三田ビルディング・アパルトメント・901号)
 大阪営業所 〒664 兵庫県津名郡津名町中田11-24 ☎(0727) 83-2812 FAX (0727) 83-2937
 岐阜営業所 〒501-02 岐阜県本巣郡穂積町穂積 438 ☎(05832) 7-0906 FAX (05832) 6-3889