

面取機 総合カタログ

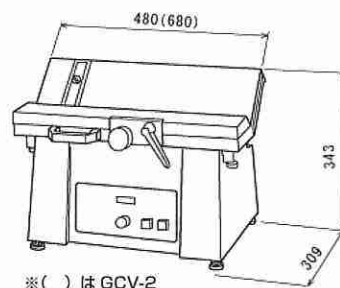
Corner cutter General catalog



GCV-1 型 / GCV-2 型

スライドテーブルタイプ

- 加工物を載せたテーブルガイドがスライドします。このため加工物に引き傷を付けることがありません。非鉄、樹脂等の加工にも威力を発揮します。
- 切削部にスローアウェイチップを使用、鋭い切れ味と経済性に優れています。
- インバーター制御による速度調整であらゆる材料に適した切削条件を 0~8,500 r.p.m. の範囲で設定することができます。



※() は GCV-2



標準装備：スローアウェイチップ3ヶ付
(一般鋼用)

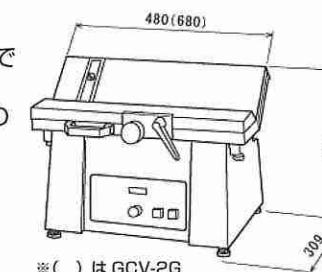
項目	型式	GCV-1	GCV-2
面取能力		0~4C (面取り角度 45° 固定)	
一回での最大面取量		一般鋼 アルミ・真鍮 ステンレス	1.5C 2.0C 1.0C
テーブル移動量		250mm	450mm
回転数		0~8,500r.p.m. インバーター制御	
電源		三相 AC200V	
モーター (定格時間連続)		330W	
質量		35kg	43kg
適用材料		一般鋼・特殊鋼・非鉄 ・非鉄、樹脂、ステンレス等で粘りの強い材質はテストカットによる確認が必要です。 ・焼入れ済み鋼材不可	

GCV-1G 型 / GCV-2G 型

超硬・セラミックス・焼入鋼面取機

研削盤対比10倍以上のスピードでC面加工が行え
大幅なコストダウンがはかれます。

- 手動式スライドテーブル面取り機です。加工物に引き傷を付けることなく安全にスピーディーにC面加工が行えます。
- 金型部品、機械部品に要求されるC面加工をきれいに、早く、正確に加工致します。
- 耐久性、切削性に優れたダイヤモンド、ボラゾンホイールをジヤムのオリジナル仕様で装備いたしました。
- インバーター制御により 0~8,500r.p.m. の範囲で任意に切削条件設定ができます。
- ドライ加工、研削液を使用いたしません。



※() は GCV-2G



項目	型式	GCV-1G	GCV-2G
面取能力		0~4C (面取り角度 45° 固定)	
一回での最大面取量		0.7C	
加工方式		ドライ式	
テーブル移動量		250mm	450mm
回転数		0~8,500r.p.m. インバーター制御	
電源		三相 AC200V	
モーター (定格時間連続)		330W	
質量		35kg	43kg
適用材料		超硬・セラミック・焼入鋼	
ホイール		標準装備：ダイヤモンドホイール 型式：SD140(粒度#140) 適用材料：超硬・セラミック オプション：ボラゾンホイール 型式：CBN140(粒度#140) 適用材料：焼入鋼用	

面取機 GCV 用チップ選定表

面取機	チップ型式	コーティング	適合カッタ ボディ	推奨被削材 注1)					チップ取付け 皿ねじ ※2)	皿ねじ用 スパナ ※2)	カッタ 固定具
				一般鋼	ステンレス鋼	アルミ合金	銅合金	樹脂			
GCV-1 GCV-2	標準搭載 JTC127S	×	標準搭載 JCB42S 	○	△	△	○	○	BFTX0409N	TRX15	4T498086
	JTC127A	×		○	△	○	○	○			
	JTC127-CT	TiN		◎	◎	△	○	○			
	JTC134A	DLC	JCB43S 	×	×	◎	○	○	BFTX03512IP	TRDR15IP	4H522682

注 1) 条件(カッタ回転速度、ガイド送り早さ、面取り量)により切削性は変わります。

※ 1) GCV-1 及び GCV-2 標準機には JCB42S、JTC127S(3ヶ/本体取り付け)、カッタ固定具が付属しています。

※ 2) オプションの JCB43S(カッタ)にはチップ取付け皿ねじ(3 個)、皿ねじ用スパナ(1 本)、カッタ固定具が付属しています。

※ 3) チップは、10ヶ入り/1 ケースでの販売となります。

GCV-G ホイール選定表

	型式	粒度	推奨被削材 注1)										粒度	標準 在庫	特注	用途
			一般超硬	超微粒子超硬	サメット	セラミック	磁性体 (ネオジム)	焼入鋼	工具鋼ハイス	鋳鉄・合金鋼	ステンレス	アルミ・樹脂				
GCV-1G GCV-2G	ダイヤモンド ホイール 	標準搭載 SD140	#140	◎	◎	◎	◎	△	△	○	△	×	#100	—	○	粗 ↑
			#140	◎	◎	◎	◎	△	△	○	△	×	#140	○	—	
			#140	◎	◎	◎	◎	△	△	○	△	×	#230	—	○	
	ボラゾン ホイール 	CBN140	#140	×	×	×	×	△	◎	◎	◎	×	#270	—	○	仕上げ ↑
			#140	×	×	×	×	△	◎	◎	◎	×	#400	—	○	
			#140	×	×	×	×	△	◎	◎	◎	×	#600	—	○	
													#800	—	○	超 仕上げ (鏡面)
													#1000	—	○	

注 1) 条件(カッタ回転速度、ガイド送り速さ、面取り量)により切削性は変わります。

注 2) 粒度条件により切削性、仕上げ条件が変わります。

※ 1) 結合剤：レジンボンド

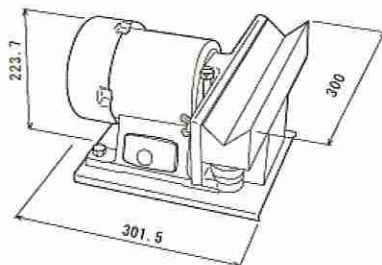
※ 2) GCV-1G 及び GCV-2G 標準機には SD140 が付属しています。

※ 3) 特注はダイヤ・ボラゾン制作可能です。

CC 02 型

標準タイプ

- 円筒超硬スパイラルカッターを使用、耐久性に優れ美しい仕上げ面を可能に致しました。
- 低騒音で安全性に優れ作業環境に優しいマシンです。



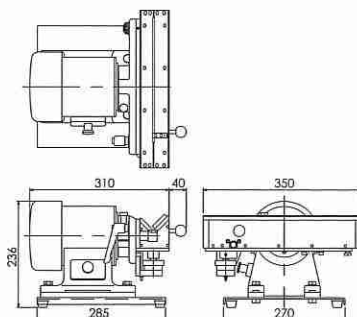
※CC03 との V ガイド共有はできません。

項目	型式	CC 02
面取能力		0~3C(面取り角度45° 固定)
一回での最大面取量		1.5C
回転数 (50/60Hz)		3,000/3,600r.p.m.
電 源		AC100V
モーター (定格時間連続)		200W
質 量		19kg
適用材料		一般鋼・特殊鋼・非鉄 ・非鉄、樹脂等で粘りの強い材質は テストカットによる確認が必要です。 ・焼入れ済み鋼材不可

CC 03 型

スライドガイドタイプ

- 手動式スライドガイド面取機です。加工物を載せたVガイドをスライドさせて面取り加工を行うため加工物に引き傷を付けることがありません。
- 円筒超硬スパイラルカッターを使用、耐久性に優れ美しい仕上げ面を可能に致しました。
- 低騒音で安全性に優れ作業環境に優しいマシンです。



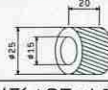
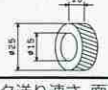
※CC02 との V ガイド共有はできません。

※写真はスライドイメージです。

項目	型式	CC 03
面取能力		標準 0~3C ※最小板厚 6mm (面取り角度45° 固定) オプション 0~1C ※最小板厚 2.5mm以上 スライドテーブルユニットで販売
1 回での最大面取量		1.5C
Vガイド移動量		150mm
回転数 (50/60Hz)		3,000/3,600r.p.m.
電 源		AC100V
モーター (定格時間連続)		200W
質 量		25kg
適用材料		一般鋼・特殊鋼・非鉄 ・非鉄、樹脂等で粘りの強い材質は テストカットによる確認が必要です。 ・焼入れ済み鋼材不可

※仕様は予告なく変更になることがありますのでご了承ください。

CC02・CC03 カッタ選定表

面取機	仕様	カッタ型式	コーティング	一回での最大面取量	推奨被削材 注1) ※比較はノンコート標準品対象						
					一般鋼	ステンレス鋼	プリハードン鋼	チタン合金	アルミ合金	銅合金	樹脂
CC02	外形φ25×L20 	JC2536	—	1.5C	○	○	△	△	○	○	△
		JC2536-S	TiSiN 系 グレー	1.0C	○	○	○	○	○	○	○
		JC2536-G	TiSiN 系 ブラウン	0.5C~1.0C	○	○	○	○	△	△	△
		JC2536-A	DLC オーロラ	1.5C	×	×	×	×	○	○	○
CC03	外形φ25×L10 	SC2536	—	1.5C	○	○	△	△	○	○	△
		SC2536-S	TiSiN 系 グレー	1.0C	○	○	○	○	○	○	○
		SC2536-G	TiSiN 系 ブラウン	0.5C~1.0C	○	○	○	○	△	△	△
		SC2536-A	DLC オーロラ	1.5C	×	×	×	×	○	○	○

注1) 条件(ワーク送り速さ、面取り量)により切削性は変わります。 ※CC02 標準機には JC2536・CC03 標準機には SC2536 が付属しています。

コーティング	特徴
S	TiSiN 系 (色グレー) 幅広い材料に対応、特に軟鋼材 (炭素鋼など)、ステンレス鋼の加工に最適です。
G	TiSiN 系 (色ブラウン) 高硬度材を高効率で加工したい場合に最適です。
A	DLC (色オーロラ) 溶着性が極めて低いのでアルミなどの加工に最適。

日本オートマチックマシン株式会社
JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.

本社 / 〒146-0092 東京都大田区下丸子 3-28-4 ☎(03) 3756-1433
Head Office / 3-28-4, Shimomaruko, Ohta-ku, Tokyo 146-0092, Japan

大阪 ST / 〒550-0014 大阪市西区北堀江 2-12-21 ☎(06) 6533-2651
名古屋 ST / 〒465-0035 名古屋市中東区豊が丘 3009 ☎(052) 774-8873
横浜 ST / 〒222-0001 横浜市港北区榑町 3-7-80 ☎(045) 543-1511
原町 ST / 〒975-0037 福島県南相馬市原町区北原字水戸脇 18 ☎(0244) 23-6161
福岡 ST / 〒812-0004 福岡市博多区榑田 2-2-52 ☎(092) 471-5241

J.A.M. ホームページ / <http://www.jam-net.co.jp>

■この印刷は再生紙を使用しております。
2012年11月作成