

KANEHIRA

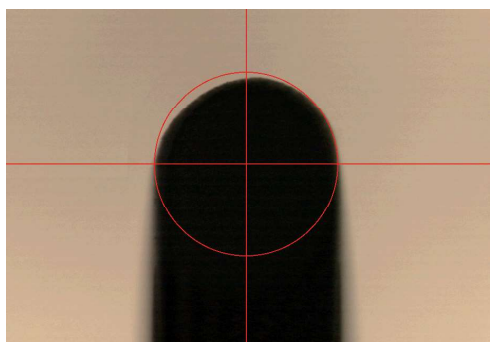


ダイヤモンド砥石成形盤

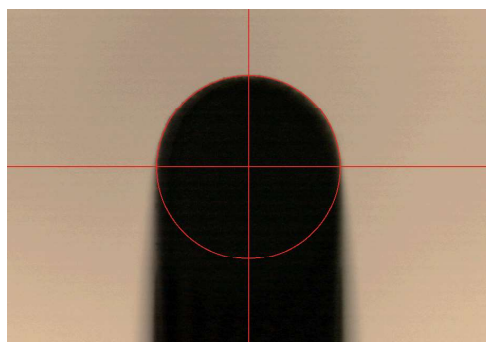
DFM210

より正確な形状を加工するには より正確な砥石形状が必須です

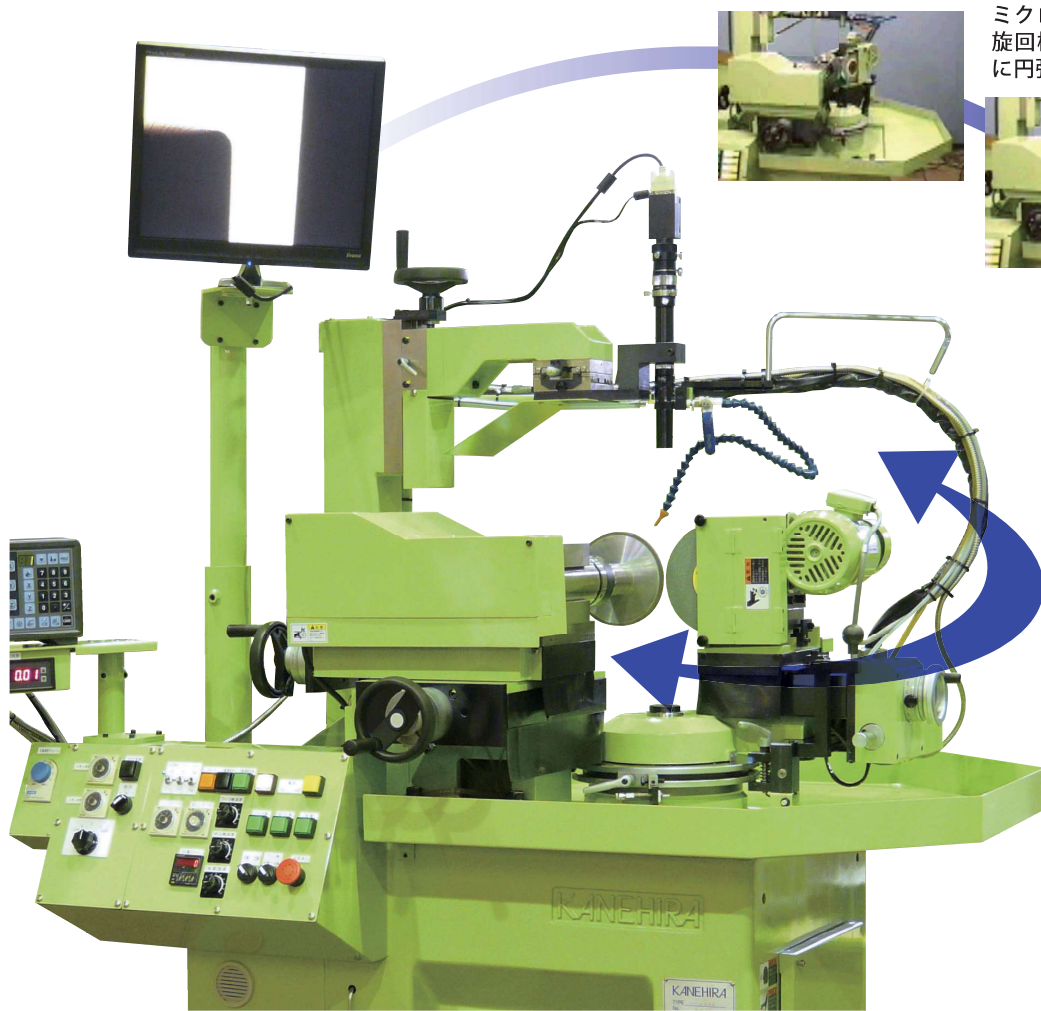
せっかく高精度なCNC研削盤をお持ちでも、先端のR形状が歪に研磨してしまった砥石では、正確な形状を成形することができません。DFM210は、容易に砥石の先端R形状を整え、高精度加工を実現します。



先端が摩耗してしまった砥石。
このような砥石では、正確な形状を加工することはできません。



DFM210で形状を修正した砥石。
先端の形状を高精度で修正することにより、高精度形状加工を達成します。
(写真はデジタルCCDカメラ搭載機のモニター画面)

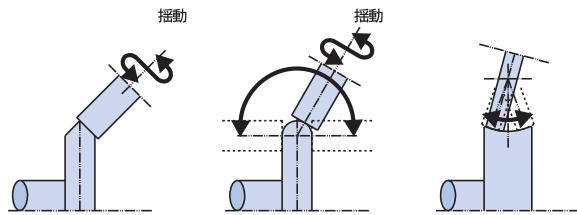


ミクロンオーダーで旋回する高精度
旋回機構により、砥石の先端を正確
に円弧に修正します。

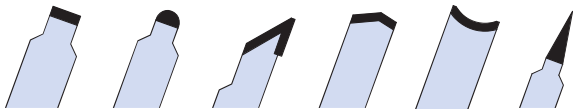


DFM210の特徴とオプション

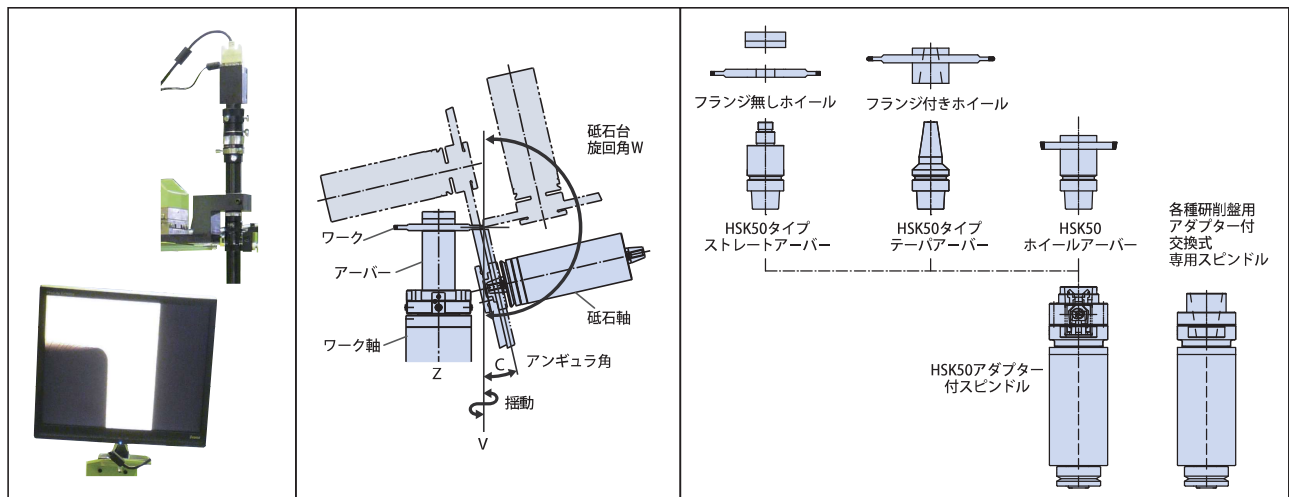
■ 砥石修正時の機械の動き



■ 砥石形状例



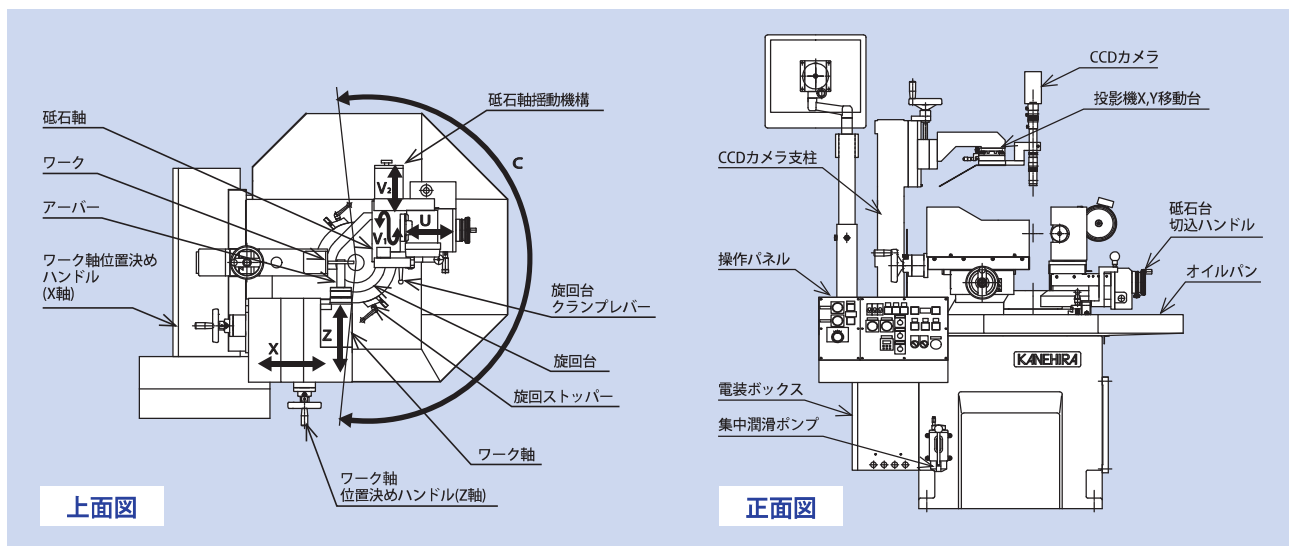
■ 主なオプション



- 簡易CCDカメラ装置 (モニター含む)
修正した砥石の先端の形状を正確に把握することができます。

- 砥石軸アンギュラ装置
修正する砥石の裏側(主軸側)をドレスするためのデバイスです。

- ワーク軸アーバー構成
各種加工砥石フランジに対応する豊富なアーバー類です。



DFM210標準機械仕様

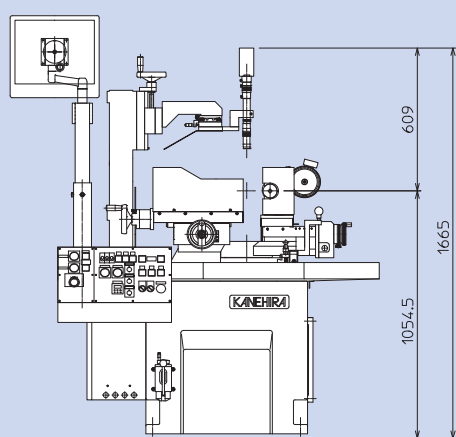
加工能力	ワーク最大径	φ210mm
	ワーク最小径	φ1mm
	ワーク最大幅	25mm
	成形角度	±100°
ワーク軸 (主軸)	HSK主軸	HSK50
	最大振り	φ210mm
	クイル外径	φ80mm
	回転数	100~400r.p.m
	電動機	120w(DCサーボモータ)
ワーク軸台	前後移動量(Z軸)	100mm
	左右移動量(X軸)	115mm
砥石軸	砥石車の大きさ(外径×幅×内径)	φ180 x 13 x 31.75mm
	回転数	1690rpm
	電動機	200w-4p V3
砥石台	手動切込(U軸)	ハンドル1回転1mm ダイヤル目盛0.005mm
	揺動ストローク(V1軸)	0~25mm
	揺動移動量(V2軸)	20mm
	揺動スピード	10~30回/min
	揺動電動機	15w
	旋回角度(B軸)	-100°~0~+100°
	角度最小目盛り	30'
	電動機	15w
機械重量	500kg	

オプション

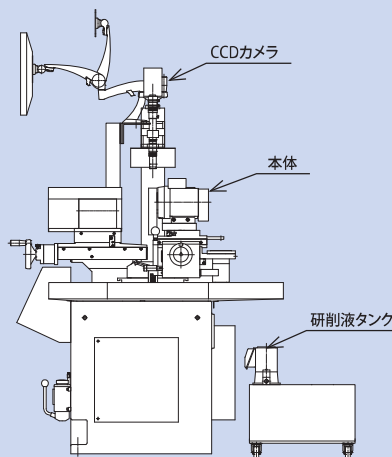
1	研削液装置	60ℓタンク 60Wポンプ
2	砥石軸自動切込装置 (ラチェットとインターバルタイマーによる間欠切込)	送り量0.0025mm~0.02mm
3	砥石台自動旋回装置	旋回速度 6°/sec.~12°/sec.
4	砥石台旋回デジタル表示角度計	最小表示 5'
5	砥石台旋回デジタル表示角度計	最小表示 1'
6	切込量デジタル表示	最小表示 0.001mm
7	ワーク軸台位置デジタル表示(X軸、Z軸 計2軸)	最小表示 0.001mm
8	砥石軸アンギュラ装置(A軸)	0~20°
9	簡易式CCDカメラ装置(モニター含む)35倍または70倍	17 inch LCD
10	デジタル式CCDカメラ装置(モニター含む)30~120倍ズーム	
11	投影装置(特殊同心円スクリーン付)	スクリーンφ150mm(x20)
12	砥石フランジ用テーパアーバー	
13	ストレートアーバー	
14	スプリングコレットホルダー(ψ1~16mm)	
15	テーパースリプホルダー	
16	専用ホルダー	
17	専用ワークスピンドル	
18	成形精度測定用タミー研削装置	
19	スブラッシュガード	
20	砥石軸無段変速(インバーター使用)100~3380rpm	
22	各種プロファイル研削盤用ワーク軸ホルダー	

標準付属品

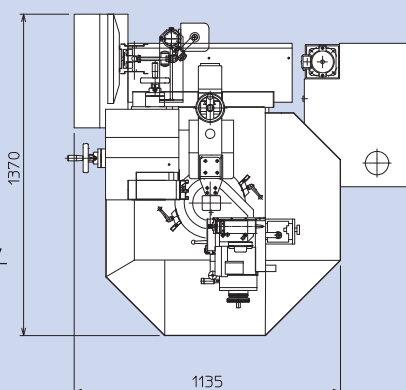
標準砥石カバー	1
標準砥石フランジ	1
砥石交換工具	1 set
標準工具および工具箱	1 set
敷板	1 set
ハロゲンランプ(12vx50w)	1



正面図



側面図



フロアスペース

KANEHIRA
株式会社 カネヒラ

- ・ダイヤモンド砥石自動成形盤
- ・工具研削盤
- ・各種専用機設計製作
- ・精密測定装置設計製作

〒478-0069 愛知県知多市新井池 2-29
TEL:0562-56-6790 FAX:0562-56-6791
HP:http://kanehira.biz E-mail:kanehira@kanehira.biz