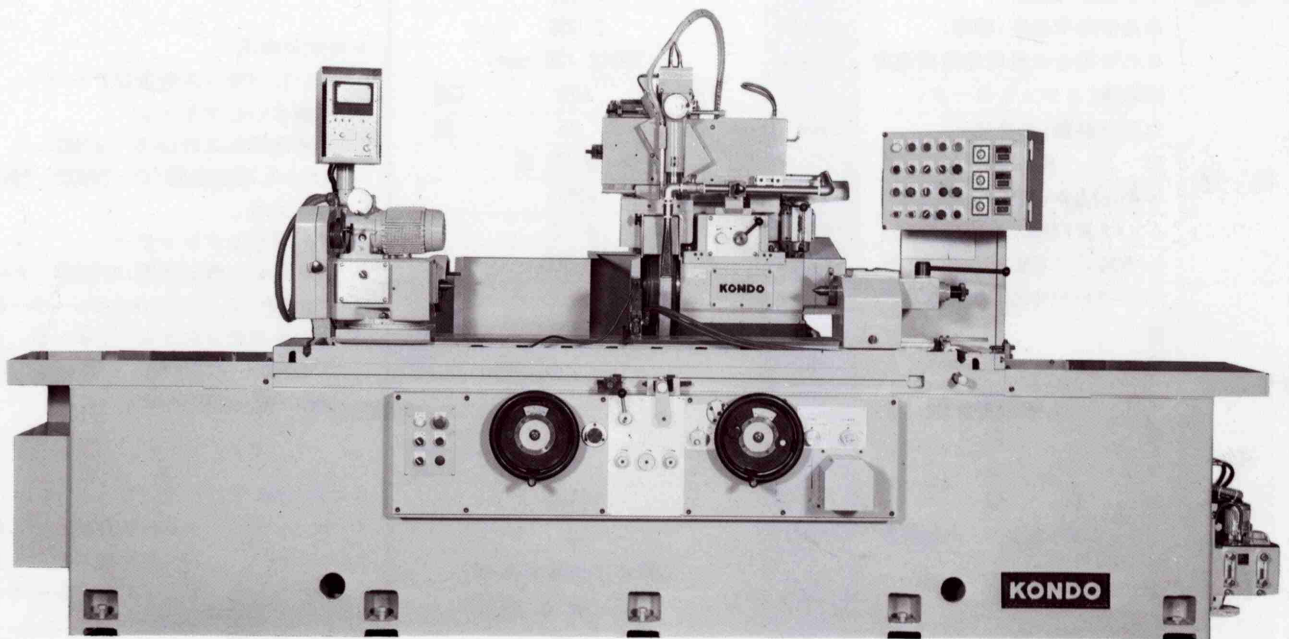


CGK-1200形

精密円筒研削盤



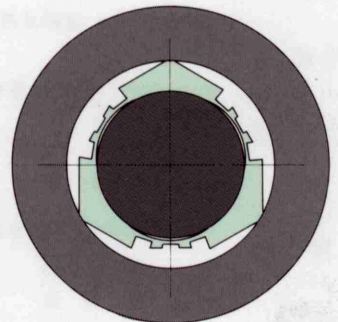
Model : UGK-1200-H・TA

(オーバーヘッドドレッサーは特別付属品です)

シャープで高精度・安定の高い円筒研削盤

本機は円筒研削盤として必要な機能を広範囲に備え、トラバース及びプランジ研削も可能であり、各種アタッチメントの併用によって広範囲の円筒研削作業も可能です。多種少量研削や自動定寸装置などを取付けることによって量産研削にも適する円筒研削盤です。

- CGK-1200-H..... (油圧式)
- CGK-1200-H・TS..... (プランジ&トラバース、間接自動定寸式)
- CGK-1200-H・TA..... (プランジ&トラバース、直接自動定寸式)



(動圧潤滑軸受)

特長

1. としい軸受

としい軸受は「クサビ動圧潤滑軸受」を採用し、3面動圧滑り軸受形となっております。本構造は、特殊な動圧油膜を発生させる方法を採用し強力研削抵抗にも高い剛性を保持される様製作されております。又、としい軸は、極力温度上昇を抑制する構造で熱変位による軸心の移動を最少限にするような配慮がしてあります。

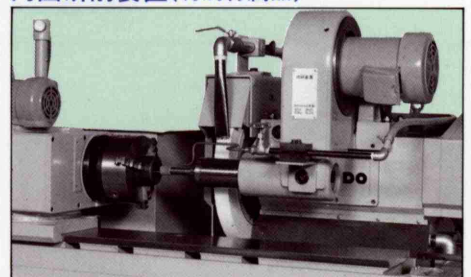
2. すぐれた操作性

高能率の多種少量作業及び量産作業に対して、操作の単純化、寸法調整の簡素化とアタッチメントの操作にも十分な配慮がなされております。

3. UGK万能研削盤

円筒研削盤のシリーズ機種として、UGK-1200形万能研削盤（主軸台旋回式）も製造いたしておりますので、加工内容により御選定下さい。

内面研削装置(特別付属品)



■ 主要仕様

※は特別仕様です

仕 様		機 種	CGK-1200・UGK-1200		
			1200-H	1200-H・TS	1200-H・TA
能 容 力 量	テーブル上の振り	mm	300		
	センタ間距離	mm	1,200		
	研削できる外径	mm	150		
	工作物許容重量(センタ作業の場合)	kg f	100		
と い し 軸	といし車の大きさ(外径×幅×内径)	mm	φ405×38(30~75)×φ203.2		
	回転速度変換数		1		
	回転速度(無負荷)	r.p.m	1,500		
	最高使用周速度(標準)	m/min	2,000		
	※45M場合の最高使用周速度	m/min	2,700(2,120 rpm)		
砥 石 台	移動量(ネジストローク)	mm	125	125	125
	急速移動量(油圧送り)	mm	25	25	25
	旋 回 角 度	°	非 旋 回 式		
	手動切込み(直径につき)	mm	φ250		
	ハンドル車1回転ごと(直径につき)	mm	φ 2		
	マイクロカラー1目盛ごと(直径につき)	mm	φ0.005		
	トラバースカット(行程端にて直径につき)				
自 動 切 込 量	最 大	mm	φ2	φ2	
	最 小	mm	φ0.005	φ0.005	
	プランジカット(直径につき)				
	最 大	mm/min	6	6	
	最 小	mm/min	0.02	0.02	
テ ー ー ン ー ー	移 動 量	mm	1,345		
	ハンドル車1回転ごとの移動量	mm	15		
	旋 回 角 度	°	心押台が作業側 4° // 砥石側 4°		
	送り速度変換数		1 段		
	送 り 速 度	mm/min	10~2,000		
工 作 主 軸 及 び 主 軸 台	主軸台型式・旋回角度	CGK	円筒タイプ デット型専用・非旋回式		
		UGK	万能タイプ 旋回角度(センタが作業側)30° (センタが砥石台側)90°		
	テーパ穴(形式・番号)	M.T.	No. 4		
	貫 通 穴 径	mm	20		
回 転 速 度			(60Hz) 12~72・60~360 (50Hz) 10~60・50~300		
心 押 台	テーパ穴(形式・番号)	M.T.	No. 4		
	移 動 量	mm	35		
電 動 機	と い し 軸 用	Kw-p	3.7 -4		
	工 作 主 軸 用	Kw-p	0.4 -4		
	油 圧 ポンプ用	Kw-p	0.75 -4		
	潤 滑 ポンプ用	Kw-p	0.1 -4		
	研削油剤ポンプ用	Kw-p	0.18 -2		
	摺動面給油用	Kw-p	0.025-4		
機 械 の 高 さ		mm	1,500(※倣いドレッサー付は2,000)		
所 要 床 面 積		mm×mm	5,200×1,800		
正味重量、標準付属品を含む		kg f	6,000		

(機械の改良にともない、予告なく仕様などを変更させていただくことがあります)

● 標準付属品


1. といしフランジ..... 1 枚
2. といし(φ405×38×φ203.2)..... 1 枚
3. といしフランジ引出具..... 1 式
4. 超硬センタ(MT.No.4、丸、ハーフ各1)..... 2 本
5. クーラントタンク及びポンプ..... 1 式
6. 研削液水除けカバー..... 1 式
7. レベリングボルトしき板..... 1 式
8. 標準工具(スパナ類、収納箱付)..... 1 式


● 特別付属品

- (1) といしバランス台及びアーバー
- (2) 予備といしフランジ
- (3) 外研用振れ止め(φ5~φ100)
- (4) Rといし修正装置(O~[♯]凹20、[♯]凸25)、テーブル上式
- (5) テーブル上ドレッサー
- (6) 角度といし修正装置、左右90°、テーブル上式
- (7) マグネチック、クーラントセパレーター 60ℓ、80ℓ
- (8) オートマチックケレ φ4~8、φ6~14、φ13~24、φ20~33、φ30~45、φ45~60、φ60~80、φ80~100

● 特別仕様、アタッチメント

- ① オーバーヘッド式自動直線といし修正装置
- ② // // 自動倣いといし修正装置
(テンプレートタイプ)
- ③ といし周速 45M/sec 仕様
- ④ 油圧式芯押台
- ⑤ といし寸法変更改造
(φ510×38×φ203.2)(φ455×50×φ203.2)
- ⑥ といし台自動補正装置
- ⑦ 主軸台、寸動停止装置
- ⑧ テーブル2段微細手送り装置
- ⑨ テーブル位置決めダイヤルゲージ装置
- ⑩ ワーク仮受台、V形調整式
- ⑪ 油温自動調整装置
- ⑫ 3爪スクロールチャックφ165(6")、及びチャックプレート
- ⑬ 超硬センタ(MT.No.4)
(傘・ロング・ハーフ標準形各センタ)
- ⑭ テンプレート

製造元  株式会社 近藤製作所

総発売元  株式会社 コンドウ

本社工場 豊橋市花田町中ノ坪91番地
〒440/ ☎ <0532> 31-2131(代表)
テレックス TYH4322-150
FAX <0532> 31-2135

豊川工場 豊川市森6丁目98番地
〒442/ ☎ <05338> 8-4131(代表)