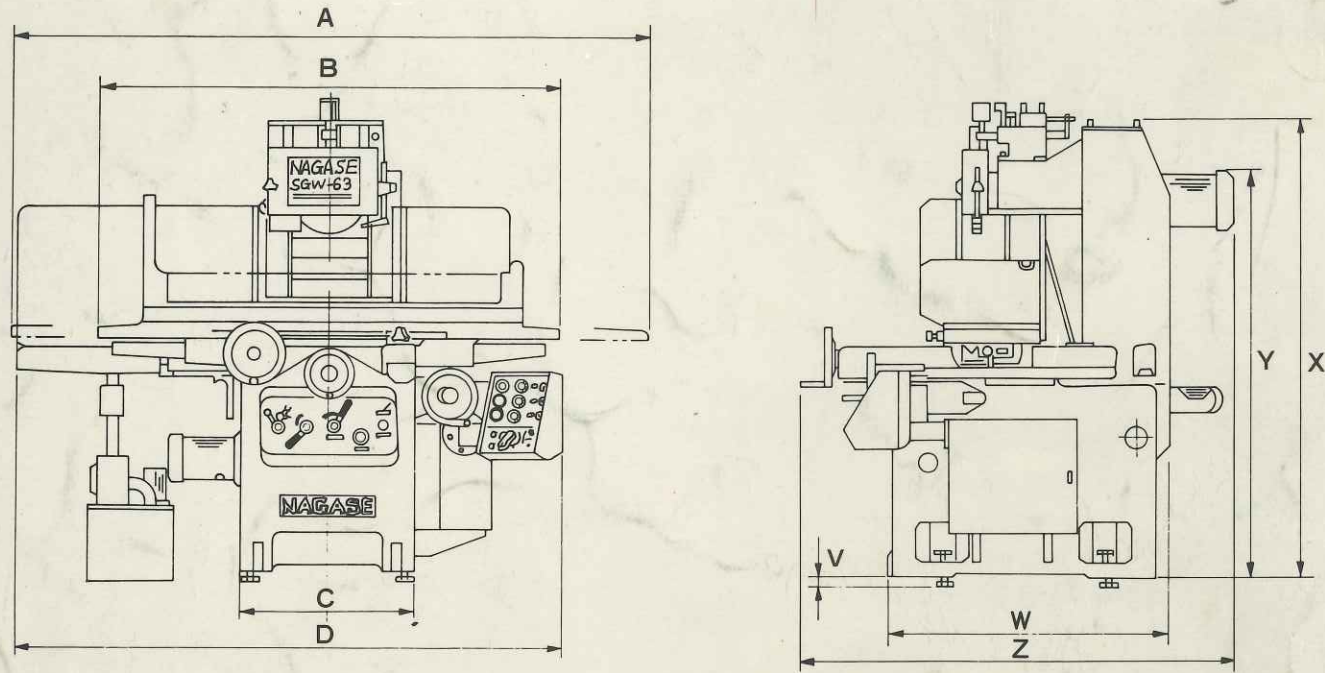


S NAGASE

油圧平面研削盤Wシリーズ

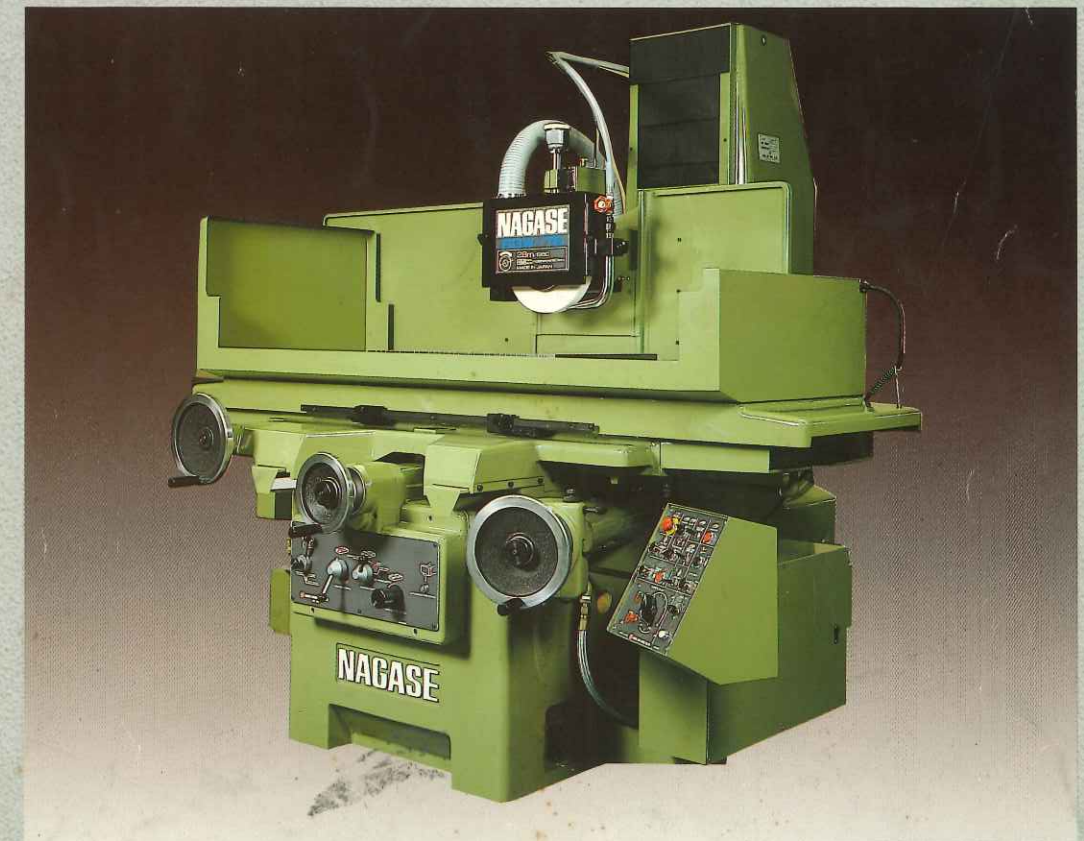
SGW-52・SGW-63・SGW-64・SGW-75



	A	B	C	D	V	W	X	Y	Z
SGW-52	2270 mm	1650 mm	600 mm	2040 mm	40 mm	870 mm	1660 mm	1560 mm	1565 mm
SGW-63	2585 mm	1875 mm	710 mm	2250 mm	40 mm	1135 mm	1810 mm	1600 mm	1900 mm
SGW-64	2585 mm	1875 mm	710 mm	2250 mm	40 mm	1325 mm	1850 mm	1640 mm	2190 mm
SGW-75	3110 mm	2210 mm	800 mm	2730 mm	40 mm	1800 mm	2170 mm	1800 mm	2500 mm

仕様

		SGW-52	SGW-63	SGW-64	SGW-75	
容量	テーブル作業面の大きさ (長さ×幅)	580×180 mm	650×300 mm	650×400 mm	750×500 mm	
	テーブルの移動量 (左右×前後)	600×230 mm	700×340 mm	700×440 mm	830×590 mm	
	テーブル上面からスピンドルセンターまでの距離	500 mm	520 mm	520 mm	680 mm	
	最大チャック寸法	500×200×70 mm	600×300×85 mm	600×400×85 mm	700×500×85 mm	
テーブル	Tミゾの幅×数	17×1	16×2	16×3	17×2	
	左右送り速度	1~25 m/min	0.5~25 m/min	0.5~25 m/min	2~25 m/min	
	左右ハンドル1回転の送り量 (手動)	88 mm	47 mm	47 mm	47 mm	
	前後自動送り	ハンドル1回転 ダイヤル1目盛送り量	5 mm 0.02 mm	5 mm 0.02 mm	5 mm 0.02 mm	5 mm 0.02 mm
上下	前後自動送り	間欠送り 連続送り	0.5~20 mm 0.1~1.0 m/min	0.5~20 mm 0.1~1.0 m/min	0.5~20 mm 0.1~1.0 m/min	1~25 mm 0.2~1.0 m/min
	自動切込み送り量	自動切込み送り量	0.002~0.03 mm	0.002~0.03 mm	0.002~0.03 mm	0.002~0.03 mm
		手動切込み	微動送り	0.002~0.03 mm	0.002~0.03 mm	0.002~0.03 mm
ハンドル1回転 ダイヤル1目盛			1.0 mm 0.005 mm	1.0 mm 0.005 mm	1.0 mm 0.005 mm	1.0 mm 0.005 mm
トイシ	外径 (50/60Hz)×幅×内径	205×19×50.8 mm	355/305×38×127 mm	355/305×38×127 mm	355/305×38×127 mm	
電動機	主軸	2.2 kw/2P	3.7 kw/4P	3.7 kw/4P	3.7 kw/4P	
	油圧ポンプ	0.75 kw/4P	1.5 kw/4P	1.5 kw/4P	2.2 kw/4P	
	上下早送り	0.4 kw/4P	0.4 kw/4P	0.4 kw/4P	0.4 kw/4P	
機械重量		1,500 kg	2,300 kg	2,800 kg	3,500 kg	



NAGASE

■代理店名



株式会社長瀬鉄工所

本社・工場 〒501-26 岐阜県武儀郡武芸川町藤部 ☎ (057546) 2323 FAX (057546) 2325
 東京営業所 〒108 東京都港区三田4丁目1-35 ☎ (03) 453-7006 FAX (03) 451-8917
(三田シティスターマウンテン801号)
 大阪営業所 〒664 兵庫県伊丹市鹿嶋字宇田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

ズバリ精鋭。NAGASEが誇る油圧平面研削盤Wシリーズ。

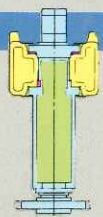
ニーズに合わせてお選びください。

① 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小にしていますので、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本のテーパーク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。



③ 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。

④ 排水性の良いテーブル

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、一体構造ですので防水性も抜群です。

⑤ 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、ジグザグ研削、ブランジカットが出来ます。



- 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



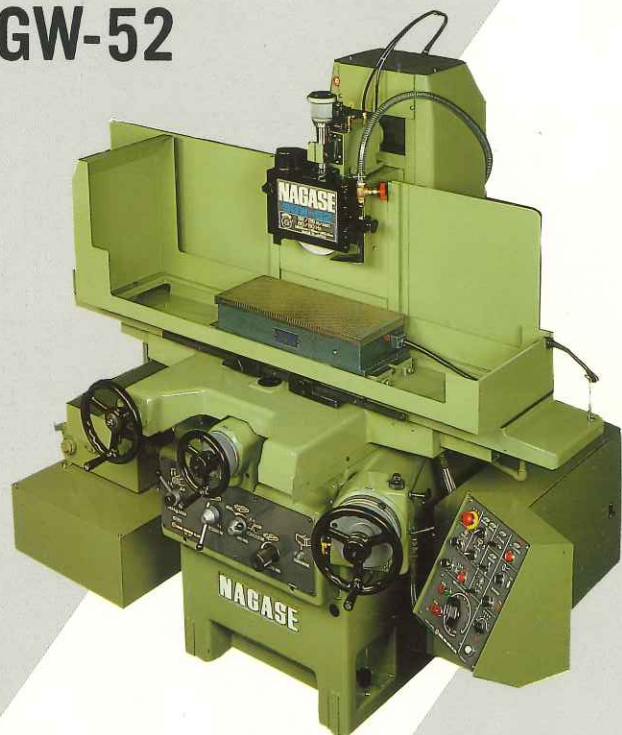
▲主軸は全品、恒温室にて、静的検査を行なったのち、ランニング試験を行ない、温度上昇や異音等がないかが注意深く検査されます。



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

※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。

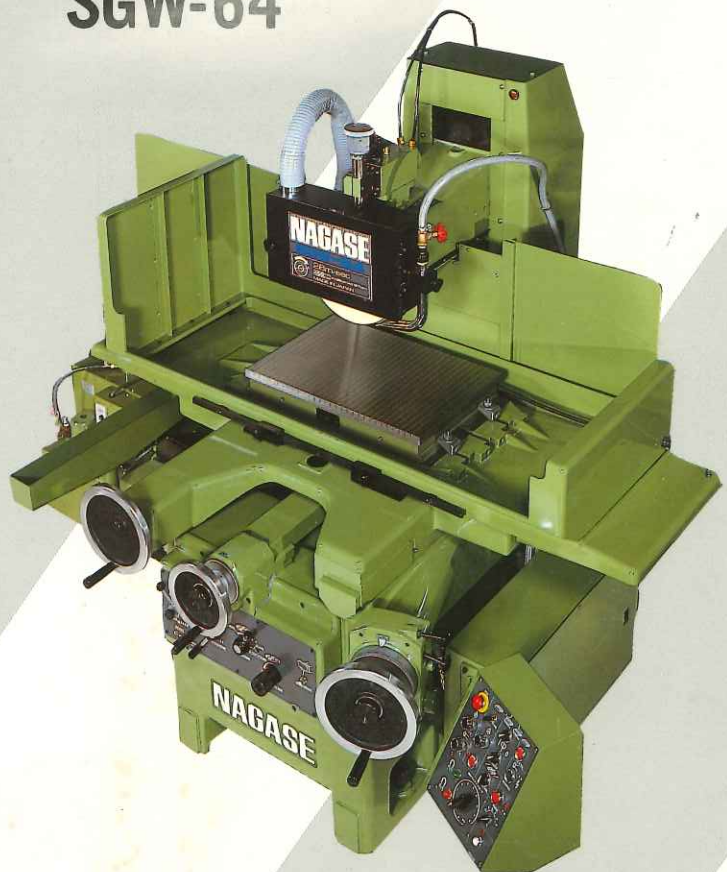
SGW-52



SGW-63



SGW-64



SGW-75



⑥ 省スペース・高剛性モノコックボディ

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。

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 日本語表示で使いやすい操作盤

シンボルマークと日本語表示の組みあ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。



1. 2. 3. 電磁チャック・コントローラー(オプション・自動コントローラーも有ります。)
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・どんどん切込)
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(オプション)
13. テーブル右端停止ボタン
14. 15. 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

⑨ 高剛性V&Vサドル

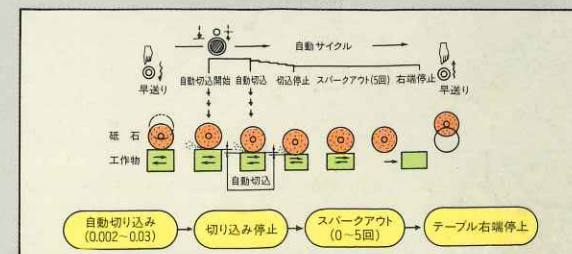
サドルは、V&V摺動面で高精度を保ちます。幅広い摺動面を持ち、単位面積当りの荷重が小さいので、摺動部の油膜の変動が少なく供給圧力と受圧面積のバランスが最良に保たれています。手動操作はワンタッチで切り換えられ、精密ボールネジを採用している為、軽快な作業が出来ます。

⑩ 素早く確実な切込

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、微小な切込は、微小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。

⑪ 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。



●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。