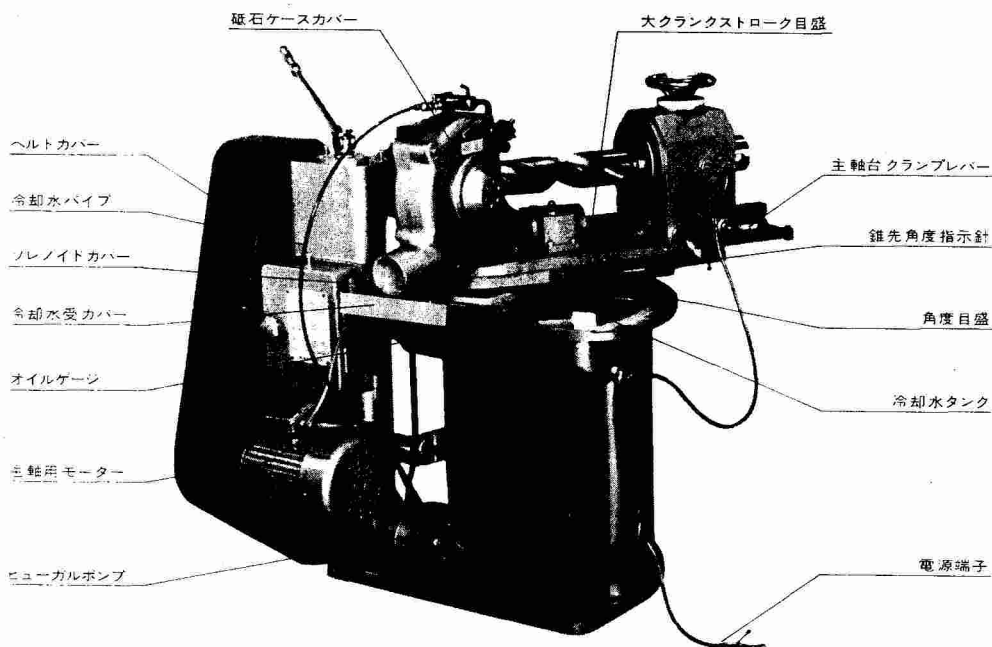


各部の名称(背面)



●仕 様

研 削 出 来 る	右振れ・2刃錐
錐 の 形 状	先端角度60°—180°
研削可能錐径	10φ—100φ
研 削 法	四連鎖回転研削
作 業 方 法	自動連続回転研削
基 準 ニ ゲ 角	12°(調整可能0°—15°)
切込自動送り	錐1回転毎に0.01mm
錐研削毎分回転数	15—20—27 3段変速
シンニング形状	N型、X型シンニング
砥石回転数	2,400R・P・M
砥石周速度	1,900M/min
標準使用砥石	外径 幅 内径 255φ×50×25.4φ WA-46J
モ ー タ ー	1.5KW 3相4極200V
外 形 寸 法	長さ 幅 高さ 1,200×1,200×1,100
重 量	500kg

各部の名称(正面)

主軸回転ハンドル

ローソク錐
シンニング用目盛輪

主軸台

主 軸

主軸台移動ハンドル

主軸台移動用ラック

錐成形運動台

錐先角度設定台

錐先角度設定ハンドル

冷却水抜き

主軸運転レバー

主軸スイッチ

自動送り用スイッチ

工具収納庫

成形クラッチ

ダイヤモンドツール

ノーズル

砥石横移動ハンドル

ツールホルダー

研削砥石

大クラシク
ストローク調節ナット

成形クラッチ用ボルト

小クラシク部カバー

送りネジ固定レバー

砥石手送りハンドル

主軸固定レバー

冷却水タンク

ドレン抜き

成形運動安全装置
(カバー内部)

プーリー張り

