

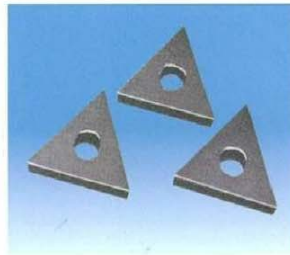
FS-35-45AN



加工例



部 品 名 : バルブプレート
 材 質 : SPCC
 寸 法 : $\phi 110 \times t 3$
 使用砥石 : WA800
 研 削 量 : 0.05 mm
 平 面 度 : $15 \mu\text{m}$
 平 行 度 : $8 \mu\text{m}$
 表面粗さ : $0.8 \mu\text{m}$ (Ry)



部 品 名 : スローアウェイチップ
 材 質 : 超硬
 寸 法 : $22(\text{内接円}) \times t 5$
 使用砥石 : ダイヤモンド #220
 研 削 量 : 0.2 mm
 平 面 度 : $1 \mu\text{m}$
 平 行 度 : $1 \mu\text{m}$
 表面粗さ : $0.8 \mu\text{m}$ (Ry)



自動兩面研削

砂輪一邊來回移動和旋轉,一邊研磨,抑制砂輪偏磨狀況時間更長,維持長時間高精度研磨(平行度、平面度)

遊星加工方式

由外環齒跟內環齒,讓行星齒輪做自轉公轉運動,不用滿盤加工也能有高精度研削.另外,下砂輪更換為電木盤則可做單面研磨.

不需要磁盤

工件在行星齒輪的溝槽,上下砂輪夾著研磨非磁性體(鋁,玻璃,陶瓷等)也很輕易被加工,因為不使用磁盤不會產生翹曲的問題.

定壓研削

採用空壓控制,可設定 0-400kg 的加工壓力,不易發生破裂、傷痕.

機械仕様

型 式			FS-35AN	FS-45AN	
砥 石	標準砥石径(外径-内径)	mm	φ350-φ150	φ430-φ170	
研削加工範囲 (ワーク寸法)	厚 さ ^{※1}	mm	0.8~40	0.8~50	
	ワーク形状	真 円	φ5~100	φ5~130	
		対 角	mm	5~150	5~180
研削荷重	最大研削荷重	kN	4.8	4.8	
		重研時: 6.8	重研時: 6.8		
		超重時: 20.2	超重時: 20.2		
遊星装置	キャリアギヤ 外形寸法	mm	φ170	φ205	
		自転数	min ⁻¹	7.7~15.4	7.5~15
	公転数	min ⁻¹	5~10		
主軸	上下主軸回転数	min ⁻¹	30~60		
	上部主軸昇降時間 ^{※2}	sec	11		
偏心装置	偏心軸回転数	min ⁻¹	70~140		
	偏心ストローク長	mm	0~30		
電動機	主 軸	kW	2.2×2台 [超重時: 3.7×2台 (FS-35ANのみ)]		
	上部主軸昇降	kW	1.5		
	ドライブギヤ駆動 (インターナルギヤ)	kW	0.4 [超重時: 0.75 (FS-35ANのみ)]		
所要動力源	電 気	供給電圧	AC200/220V±10%, 50/60Hz±2%		
		電源容量	kVA	10	
	空 気	圧 力	MPa	0.5~0.8	
		流 量	L/min(ANR)	100	
機械の大きさ	D×W×H ^{※3}	mm	1815×1050×2525		
	機械重量	kg	約 3,200		

砂輪修整.修砂

一般砂輪是使用鑽石修整棒(或鑽石修整)做為砂輪平面修整.

研磨控制(間接定寸)

光學尺裝於上部主軸,執行減速、上升、下降、停止、定寸的控制方式.

有效顯示範圍: < 0.000mm >

特別付属品

定寸装置:

リニアスケール(分解能力 0.001mm)+カウンター(4信号)
リニアスケール(分解能力 0.001mm)+ディスプレイ操作盤
トリメトロン(ダイヤルゲージ/分解能力 0.01mm)+ライトボックスインバーター

上部砥石昇降用: インバーター

研削液: 水溶性 (ダイヤモンドホイール)
油 性 (一般砥石・CBNホイール)

研削液(クーラント)タンク:

沈殿式・マグネットセパレーター・ペーパーフィルター・
遠心セパレーター・スピクロン(遠心分離式)・クーラー(研削液冷却用)

砥石: 一般砥石(保持板が必要)・ダイヤモンドホイール・CBNホイール

ダイヤモンドドレスバー: 一般砥石用ツルイニングバー

ドレッシング用ギヤ: ダイヤ・CBNホイール用、ツルイニングギヤ

エメリパウダー: 一般砥石・ダイヤ・CBN、目立て用

重研削装置(逆加圧): 最大研削加重 6.8kN

超重研削装置(逆加圧): 最大研削加重 20.2kN

ドライブギヤ(インターナルギヤ)高さ調整装置: ハンドル使用

研削液(クーラント)中央噴射: 上部砥石中央から吐出

フルカバー: 標準はハーフカバー