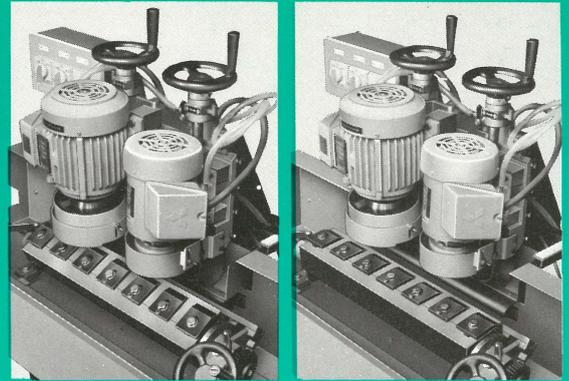


汎用性のある刃物研削盤 特許 689945

マイクログラインダー-GLK-500

砥石ヘッドが前後に移動できますから、経節削機用刃物、チップー刃、断裁刃など各種の刃物の荒研削と仕上研磨がワンタッチで行なうことができ、従来できなかった裏押し研磨もできます。また、各砥石軸の回転数はポールチェンジによって高速、低速と変速でき、これと砥石のはめ換えによって、ハイス刃、鋼刃や超硬刃の研削ができます。



新発売

●特長

- 表刃の荒研削から仕上研磨への切換時に、ヘッドの回転、刃物台の傾斜などの調整が不要ですから能率的です。
- 刃物台はマグネット式、ペシ式と2種類ありますので、用途に応じて選ぶことができます。
- 上面研磨方式ですから、刃物への砥石の接近状態、砥石の送り込み、ラップ量など研磨状況が確認できます。特に裏押し研磨の場合、精密仕上肌を要求されますので、目視しながらの研磨が重要です。
- 超硬刃、鋼刃、ハイス刃ともに砥石の適正回転数を選ぶことができ、短い時間で高精度の研磨ができます。
- 水冷方式ですから、発熱による刃先の焼け、ソリ、砥石の目づまりを防ぎます。

●仕様

		GLK-500(手動)	GLK-500(自動)	GLK-600(手動)	GLK-600(自動)
砥石の大きさ	荒 (外径×厚み×穴径)	φ125×68×φ25mm	←	←	←
	仕上(外径×厚み×穴径)	φ100×50×φ15.88mm	←	←	←
	超硬荒(外径×厚み×穴径)	φ125×52×φ25mm	←	←	←
	超硬仕上(外径×厚み×穴径)	φ100×44×φ15.88mm	←	←	←
砥石の回転数	荒・仕上とも	1,400rpm (50Hz) 1,700rpm (60Hz)	←	←	←
	超硬荒・仕上とも	2,800rpm (50Hz) 3,400rpm (60Hz)	←	←	←
送り速度	早送り	—	5.8m/min (50Hz) 7.0m/min (60Hz)	—	5.8m/min (50Hz) 7.0m/min (60Hz)
	遅送り	—	2.9m/min (50Hz) 3.5m/min (60Hz)	—	2.9m/min (50Hz) 3.5m/min (60Hz)
所要動力	荒砥石・ハイス/超硬	0.5/1.0kW 4/2P	←	←	←
	仕上砥石・ハイス/超硬	0.2/0.4kW 4/2P	←	←	←
	ポンプ	40W 2P	←	←	←
	照明ランプ送り	60W 100V	←	←	←
機械寸法	幅×長さ(奥行)×高さ	1,300×780×1,390mm	1,300×840×1,390mm	1,430×780×1,390mm	1,500×840×1,390mm
	機械重量	265kg			

※仕様は改良のため、予告なく変更することがあります。

代理店

株式会社 **丸仲鐵工所**

静岡市北丸字1丁目5番5号 電話(静岡)<0542>59-8111(代)
〒421-01 テレックス 3962-475 MARNAK J