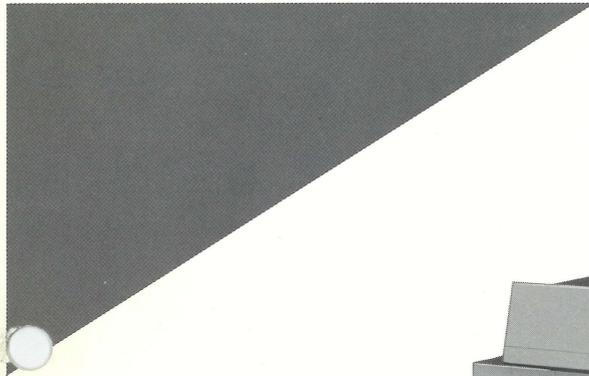


高性能自動研削ラップ盤

ゴールデンラップ

マイクロセンサー500



センサーが刃先を感知!

■特長

- 荒研削、仕上研磨の切換えにより砥石が刃先を検出し自動送りをします。
- 刃物台の送り速度は荒研削、仕上研磨それぞれ緩急最適速度で行います。
- ラインセッチング方式ですから荒研削から仕上研磨への切りかえ時に砥石の交換、ヘッドの回転、前後移動が不要です。
- 上面研磨方式ですから刃物の脱着が容易で砥石の送り込み、刃付けが見ながらできます。
- 操作は扱い易い集中制御方式です。
- 水タンクは大きく清掃しやすい位置にあり、メンテナンスが楽です。そのため、研削液はベストコンディションに保てます。

■仕様

加工寸法	刃物長 (最大)	500mm
砥石の大きさ	荒 (外径×厚み×穴径)	φ255×16×φ25.4mm
	仕上(外径×厚み×穴径)	φ100×50×φ15.88mm
砥石の回転数	荒・仕上とも	1,400 r.p.m (50Hz)
		1,700 r.p.m (60Hz)
送り速度	早送り	12.5m/min (50Hz)
		15m/min (60Hz)
	遅送り	6.2m/min (50Hz)
		7.5m/min (60Hz)
所要動力	荒	0.75 KW 4P
	仕上	0.4 KW 4P
	ポンプ	60 W 2P
	送り	0.2/0.1 KW 4/8P
	砥石昇降荒	20 W 4P
	砥石昇降仕上	20 W 4P
	照明ランプ	6 W 100 V
研削液容量		17 ℓ
機械寸法	幅×長さ×高さ	1,940×735×1,530 mm
機械重量		455 kg

※仕様は改良のため予告なく変更する場合があります。

株式会社 **丸仲鐵工所**

静岡市北丸子1丁目5番5号 電話<0542>59-8111(代)

〒421-01

テレックス 3962-475 MARNAK J

ファクシミリ <0542>57-0498

代理店