

盤削研物刃用機削節經

マイクログラインダー

刃物の両面研磨が8枚同時にできる高性能省力化マシン。

超硬、ハイス研磨切換スイッチ付

GLK-500

MICRO GRINDER
PATENT NO. 689945
JAPAN

遂に完成

賞 優 秀 発 明
賞 受 賞 特 賞



精度を保証する機械メーカー

大仲精機株式会社

〒421-01 静岡市北丸子1-5-30
TEL<0542>58-6679, 59-5211
テレックス 3962282 DAINAK J

代理店

盤削機用刃物研削盤

マイクロライナー

超硬、ハイス研磨切換スイッチ付

GLK-500

PAT.NO.689945

11枚の刃物が同時に研削できる
上面研磨、水冷式高性能マシン。

整調不要の省力化マシン

表刃の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、刃物台の傾斜などの調整は不要ですので、能率的です。

刃物台はマグネット方式

刃物台はマグネット方式で、刃物に合わせ取付案内板を設けてありますので、8枚の刃物が正確にセットされ、精度よく研磨できます。

上面研磨方式

上面研磨方式ですので、刃物への砥石の接近状態、砥石の送り込み、ラップ量など、研磨の状況が確認できます。特に裏押研磨の場合、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。

短時間で研磨

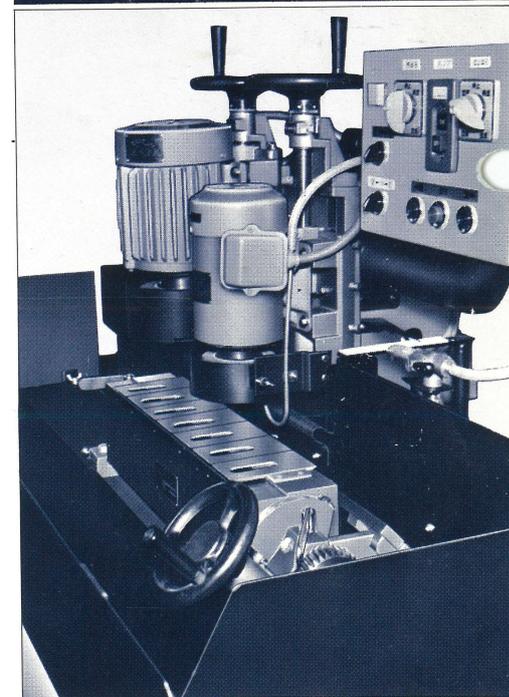
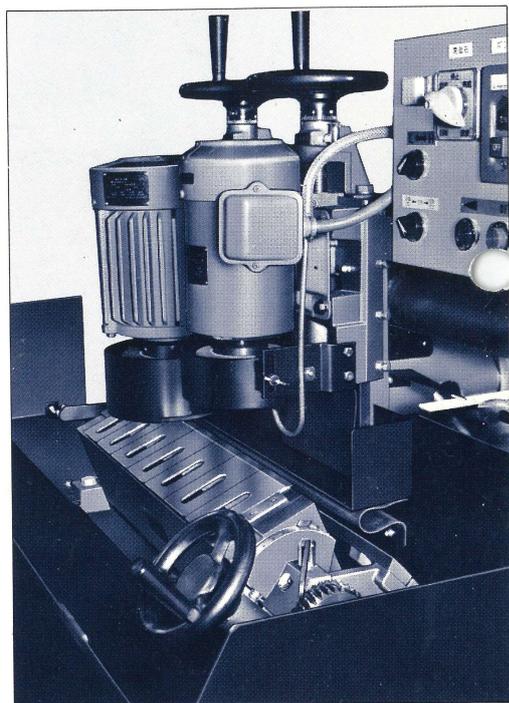
超硬刃、鋼刃、ハイス刃ともに砥石の適正回転数を選ぶことができますので、短い時間で高精度の刃物の研磨ができます。

水冷方式

水冷方式ですので、発熱による刃先の「ソリ」を防ぎ、砥石の目づまりを防ぎます。

手動送りもワンタッチで

刃物台の往復送りは自動式ですが、ワンタッチで手動送りもできます。



機械仕様

砥石の大きさ	荒研削 (外径×厚み×穴径)	φ125×72×φ25mm	送り速度	早送り	5.8 m/min(50Hz) 7.0 m/min(60Hz)
	仕上研磨 (外径×厚み×穴径)	φ100×50×φ15.88mm		遅送り	2.9 m/min(50Hz) 3.5 m/min(60Hz)
	超硬荒研削 (外径×厚み×穴径)	φ125×52×φ25mm	所要動力	荒研削	0.50KW×4P
	超硬仕上研磨 (外径×厚み×穴径)	φ100×44×φ15.88mm		超硬荒研削	1.00KW×2P
砥石の回転数	荒研削、仕上研磨	1410rpm(50Hz) 1690rpm(60Hz)	ポンプ	40W×2P	
	超硬荒研削 仕上研磨とも	2840rpm(50Hz) 3410rpm(60Hz)	照明ランプ	60W×100V	
			送り	0.4/0.2KW×4/8P	
			機械寸法	巾×長(奥行)×高	1300×750×1450mm

●仕様は改良等により、予告なく変更する場合があります。予めご了承ください。

精度を保證する機械メーカー

大仲精機株式会社

〒420-01 静岡市北丸子1-5-30 TEL<0542>58-6679 59-5211

テレックス 3962282 DAINAK J

54.10.14