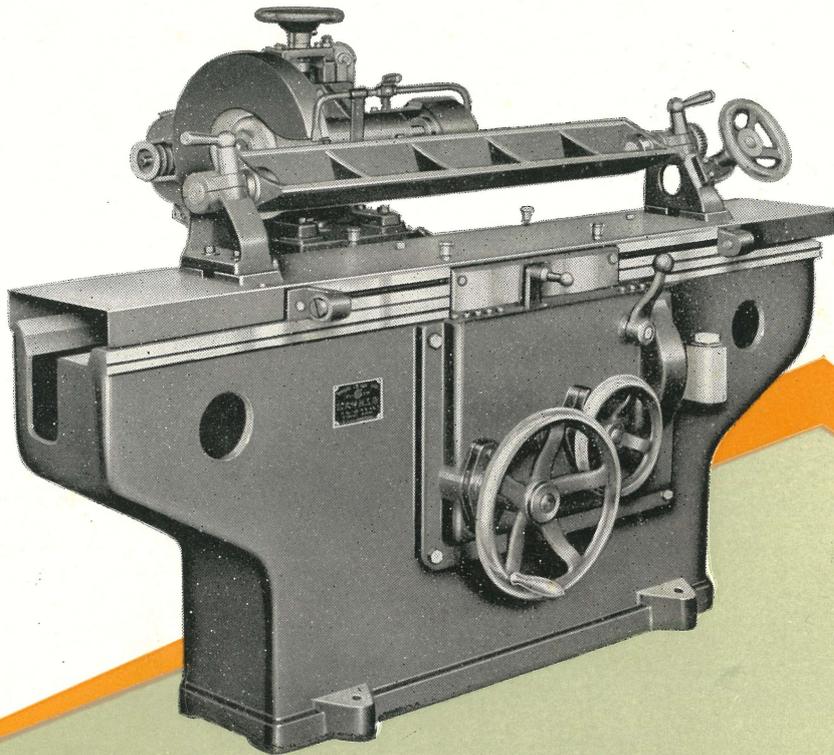


GL-36^m 自動送り 研磨ラッピング盤

Automatic Grinding & Lapping Machine

MARU **仲** NAKA



本機は研磨ラッピング盤の自動送り装置付の機械でありまして、33 吋及 36 吋の長刃用として製造致して居ります。研磨ラッピングの特徴に関しましては裏面に説明致してある如くであります。

機 構

GL-24 h、GL-36 h と同じでありますが自動送装置が付いて居り、ドツクの位置調整により往復距離を任意に変える事が出来ます。送り動力は研磨軸と別に 1/2 馬力が付いて居ります。

研磨及びラッピングの作業中、ギヤーポンプにより給水し循環する様装置され、刃先の焼を防いで居り、操作が非常に簡単に出来て居ります。

主 要 寸 法

型 式	砥上げ得る 刃物最大 寸法	直 径 × 内 径		回 転 数 R . P . M	所要馬力	機械高	床面積
		グラインダー	ラッピング				
GL-24 h	24"	12" × 1"	4" × 5/8"	1.300	1	39"	48" × 46"
GL-36 h	36"	12" × 1"	4" × 5/8"	1.300	1	41"	66" × 46"
GL-36m	36"	12" × 1"	4" × 5/8"	1.300	1.1/2	45"	66" × 46"



株式会社

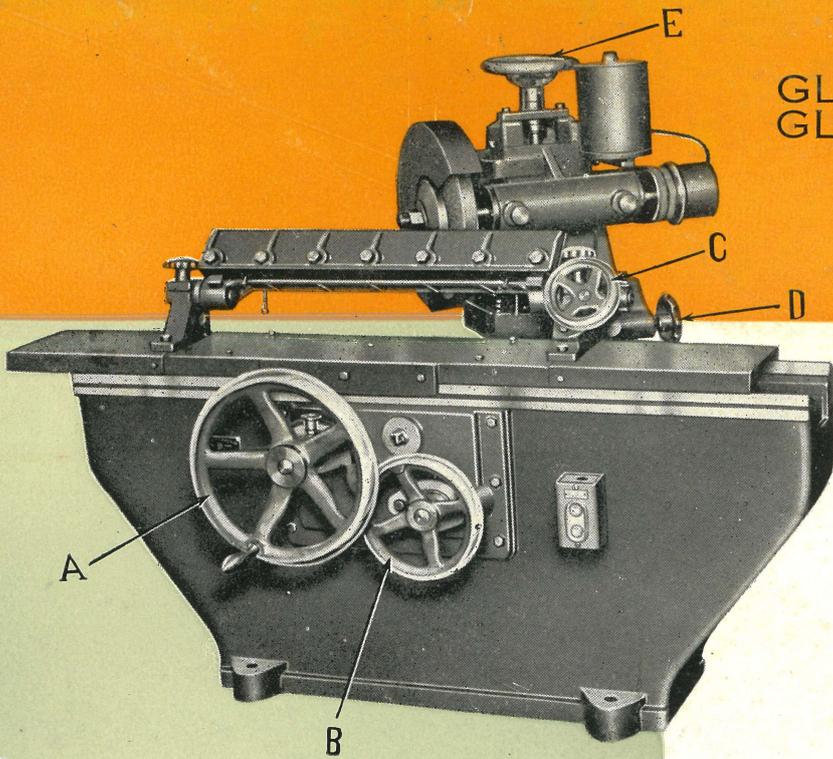
丸 仲 鐵 工 所

静岡市若松町 9 6
電 話 (2) 0386-7873

特約店

GL-24h 研磨ラップ盤 GL-36h

Grinding and Lapping Machine



機 構

本機は単体箱型鋳物として強固にし歪及振動を無くして正確に研磨ラッピングが出来る様にしてあります。研磨及ラッピングは同軸の両端に取付けてあり、研磨ラッピング軸及セーターは同一の回転盤（ターンテーブル）にありターンテーブルはハンドルDにより希望の位置に廻転させ、固着する事が出来ます。先づ第一に刃物を刃物台に取付け、ハンドルCにより刃先角度を合せ、ハンドルBを廻転させてグラインダーを前進させ、ハンドルAを廻す事により刃物を左右運動させ研磨し、ハンドルBによりグラインダーを後退させ、ハンドルDを緩めてラッピング軸をテーブルの運動方向に直角にして固着し、カップ型のラップ砥が刃先に当たるまでハンドルBで前進させ、上部にある水槽より給水しつつ刃物を左右運動して、ラッピングさせ刃を作ります。尚ハンドルEによりエメリー（研磨軸）の上下の調節が出来ます。

特 徴

- ① 研磨した状態でラッピングする事により、手数が掛らずラッピングが均等に掛り正確に仕上がります。
- ② 仕上鉋の取付は下図に示す如く鉋背A面が取付面で裏鉋はB面が取付面、研磨ラッピングする際ナイフストックに

Fig 1

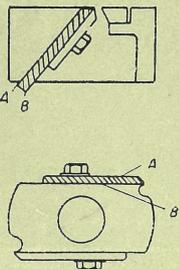


Fig 2

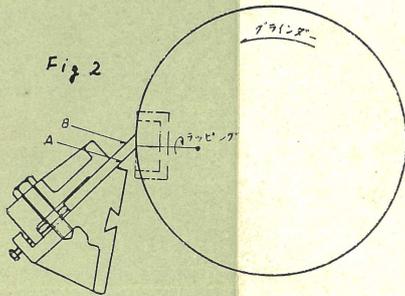
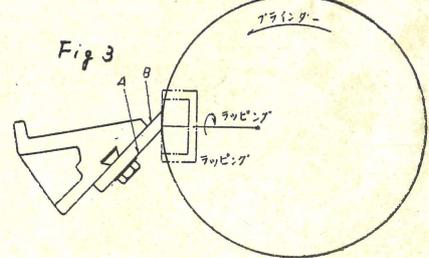


Fig 3



取付ける面を研磨の刃物取付台に取付けて研磨ラッピングすると刃物の厚味の不同も関係なく、ナイフストックに正確に取付き鉋屑に厚味の不同なく正確で快的な切削が出来ます。裏鉋は反対の面が取付面となりますので Fig 3 の如く取付けて研磨致します。裏鉋の研磨ラッピングは Fig 1. 2. 3 に示す如く刃物を使用する際の取付面を刃物取付台（研磨機）に取付ける事により使用する状態で研磨砥ぎ上げる事が出来、刃物の微細な厚味不同及鉋取付ボルトによる微細な変形を受けても関係なくナイフストックへの刃物取付が簡単容易で正確、快的な切削が得られます。

- ③ Fig 2 に示す如く刃物を取付ける際、取付けボルトの締付の強い弱いによる刃物の変形を、無くする為、変形のせぬ厚い鋳物により狭み取付ける事が出来る様になつて居ります。
- ④ 刃物と研磨ラッピング軸の関係は研磨ラッピング軸を上下、前後させて調整し、刃物取付けの往復台の下は強固な箱型として往復台の左右運動により変型（たれさがり）せぬ様刃物が真直ぐ研磨ラッピング出来る構造にしてあります。
- ⑤ ラッピングのカップは砥ぎ上面が鏡面と出来る様多年の研究により完成した性能優秀独特のラッピングカップであり、本カップを使用する事により手作業の熟練なく素晴らしい切味に出来上ります。
- ⑥ 仕上鉋は勿論自動プレーナー、手動プレーナーの刃物に最適です。

株式会社 丸 仲 鐵 工 所

静岡市若松町96番地

電話 0536-7873

特約店