

ホブ刃溝研削盤 HBS1520/CNC

特徴 / 概要

- ・本機は、小笠原 A A A 級ホブ精度の刃研を目的として、小笠原の構想 / 設計により、齋国製作所の協力の基に製作した高性能刃研機です。
- ・本機と我社の刃研技術指導により、小笠原 A A A 級ホブ精度の再刃研が可能となります。
- ・ $1\mu\text{m}$ の微小な切り込みと確実な研削を可能とし、 $R\text{max}0.1\mu\text{m}$ の鏡面研削を実現しました。したがって、歯切り精度の向上に加え、ホブの寿命の向上が図れます。
- ・CNCによる容易な操作と自動サイクル運転により、再刃研のコストダウンが可能です。
- ・砥石は、独自のドレス方法で目立てが成されます。



本社工場 : Tel :04 65 (75)1510(代) Fax 04 65 (76)3 461
技術営業 : Tel :04 65 (75)168 2(代) Fax 04 65 (76)3 410

e-mail (代表) : hfo@ogswr-pl.co.jp
e-mail (営業) : sales@ogswr-pl.co.jp

〒25 8-0 113 神奈川県足柄上郡山北町山北381 9

URL :http://www.ogswr-pl.co.jp

主な仕様

被研削ホブサイズ	外径 10 ~ 150 mm
	長さ 8 ~ 200 mm
被研削ホブ材質	超硬、ハイス
ホブ刃溝数の範囲	1 ~ 99
各軸の移動量	X軸 : 300 mm Y軸 : 100 mm Z軸 : ±15 mm
各軸の移動速度 / max	X軸 : 6 m/m in Y軸 : 6 m/m in Z軸 : 0.6 m/m in
砥石径	150 mm
砥石回転数 / max	5,000 rpm
機械寸法	W : 1,950mm D : 1,330mm H : 1,800mm
機械重量	約1,800 kgwt

付属品・その他

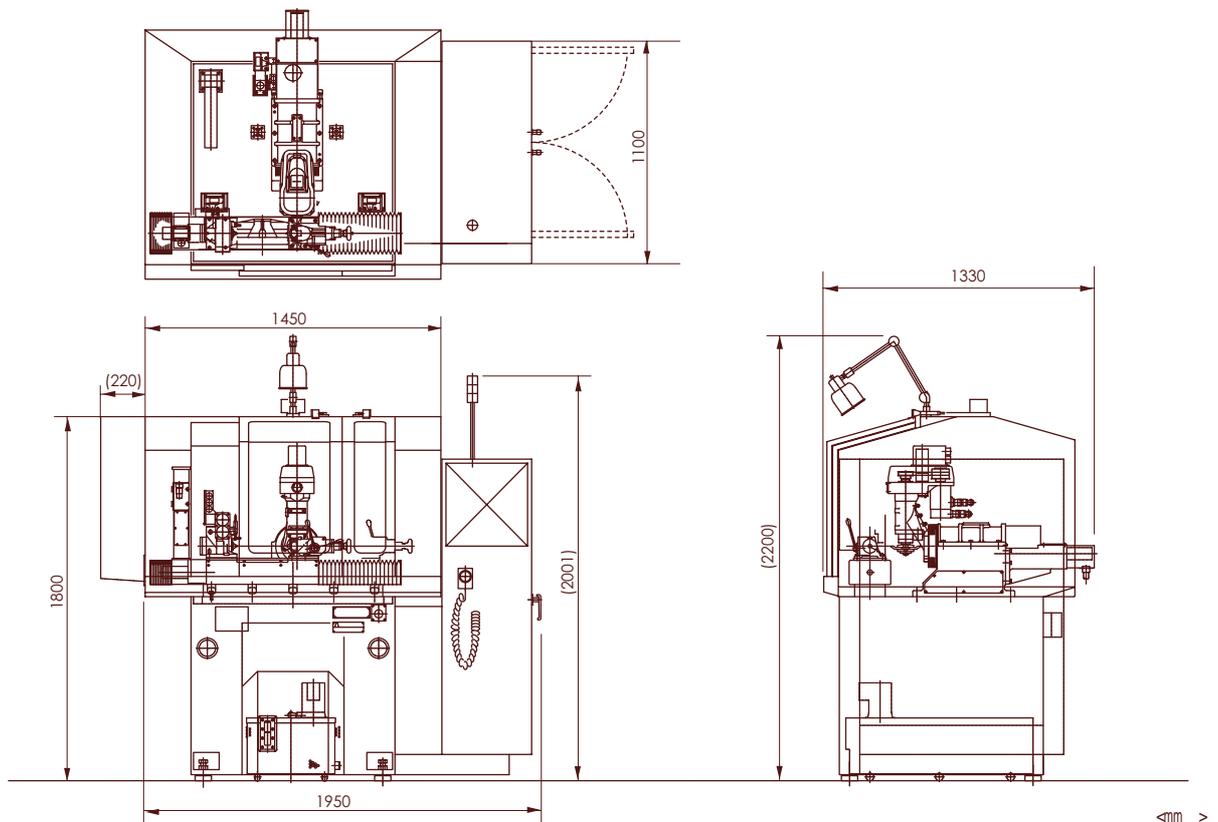
付属品
 ・ダイヤモンド砥石 又は CBN砥石
 (フランジ付き)

- ・砥石ゼロセット治具
- ・クーラント装置
- ・標準工具

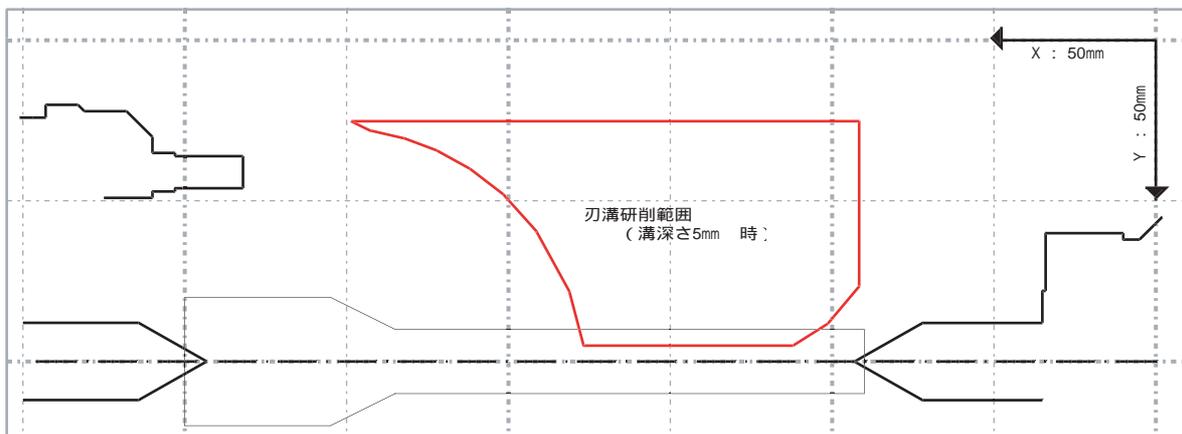
オプション

- ・加工完了灯
- ・作業灯
- ・ナット付きホブアーパー
- ・研削液フィルターユニット
- ・オイルミストコレクター
- ・ホブ/アーパー セット治具
- ・砥石ドレス装置

外寸図



研削範囲図 (赤線範囲内)



* 刃溝研削可能条件は、芯金形状、ホブの溝深さにより変化します。