

3 面 直 角 自 動 研 削 盤

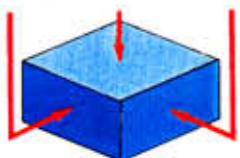
これが、噂の「**角**」の技物。

RAG-150

ブロック形状のワークの隣接する3面の直角出し研削加工がワンチャッキングで出来ます。しかも砥石の切れ味の良い部分を使用するメカニズムになっている為砥石の切れ味が良く、熱の発生も小さく抑える事が出来ます。従って精度の高い研削加工が可能になります。精密金型の基準ブロック等の6面研削加工が飛躍的に能率アップします。フルカバー仕様ですので複数台設置していただく場合にも整合性の良いデザインになっています。

特 長

- 小物部品の直角(3面)をワンチャッキングで行う目的で開発されました。
 - 上面=外周研削による加工
 - 正面=主轴がチルトされた状態で、外周研削による加工
 - 側面=主轴の上下運動とコラムの前後運動による加工
- 以上の様に、いずれも外周を使っでの研削のため、高能率な研削が出来ます。

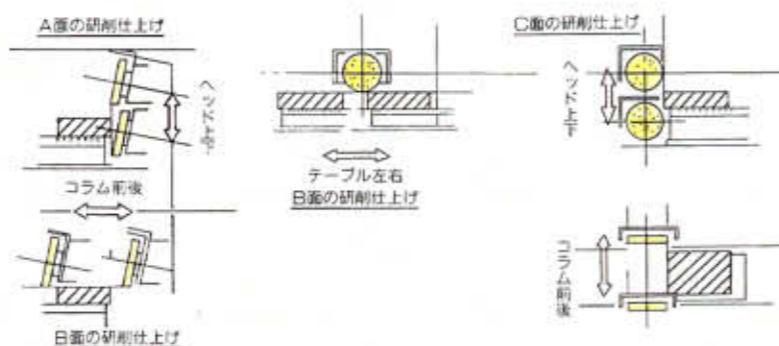


★この面の直角出し研削がワンチャッキングでOK!

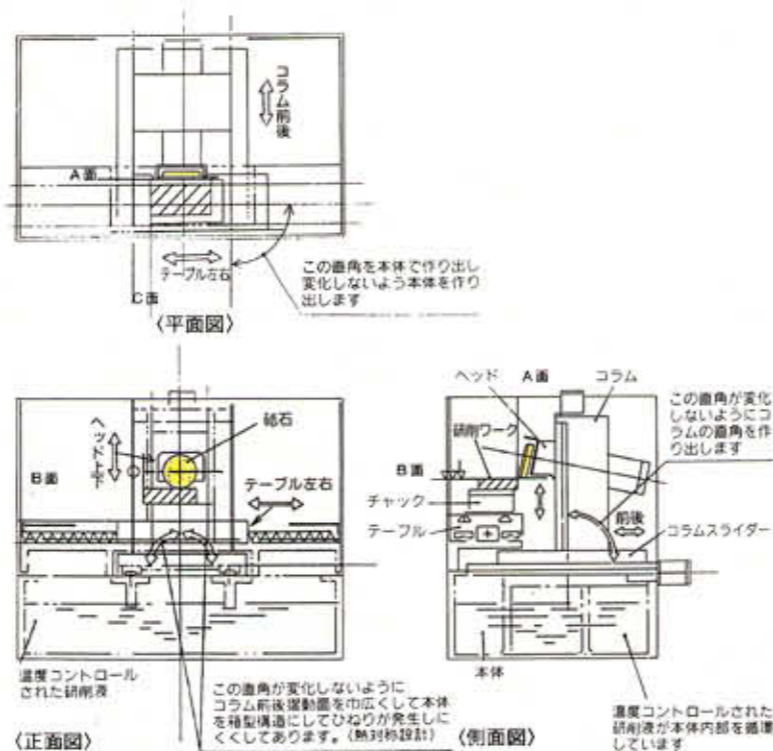
- 本体内部に温度調節された研削液が循環しており、熱変形が最少に押さえられています。また、コラムの高さを低くしてヘッドの重心の位置を下げるなどの工夫がなされています。
- バツグンの直角精度
RAG-150の加工メカニズムは実にシンプルです。ワークをインデックスすることなく、ワンチャッキングで3面を加工します。RAG-150の上下、前後、左右の各軸の直角精度(作り込み精度)が、そのままワークの直角精度に転写される研削メカニズムです。しかも、砥石の良く切れる面を使って研削するために、砥石ヘッドを傾斜させています。このチルトヘッド機構と、自動ドレスサイクル機構によって、ワークの焼け等のトラブルから貴社のワークを守ります。
- 誰でも簡単な専用対話研削ソフト画面に従って、条件入力するだけで、簡単に自動ドレス自動研削が出来ます。



3面の加工メカニズム



高精度研削の為のメカニズム



特許：実用新案出願中



上面の研削

正面の研削

側面の研削