

自動ドレス自動研削

右図のようなサイクルにより、高能率、高品位加工を可能にしました。従って作業の方は、ワークをセットしたら自動ボタンを押すだけ。一人で多台持ち、多行程持ちが可能になります。



研削中の条件の変更も思いのまま

自動研削中に研削条件の変更が出来ますのでいちいち加工を中断する事無く、適切な研削条件での加工ができます。従ってセットを最初からやり直す必要もありません。

加工終了点も選択可能

加工終了点は、始点と終了点が選択できますので繰り返し同じ研削を行う場合や、追い込み研削にも対応します。

誰にでも簡単にセットできる研削条件

研削条件は、内容毎に適切に区分けされた条件入力窓に数字を入れるだけです。従来の汎用機よりも簡単に誰でも研削条件のセットが出来ます。

一目で確認できる研削条件

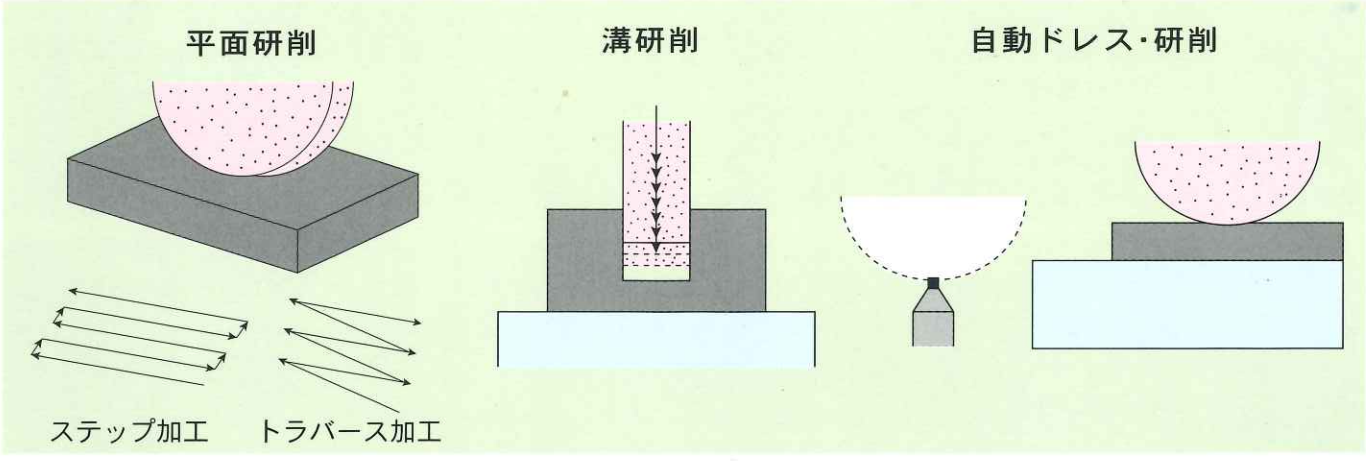
研削中にいつでも一目で研削条件が確認できますので安心です。

上下・前後の位置表示の座標選択が可能

上下・前後の位置表示はデジタル表示され、ボタンの操作により、相対座標と機械座標を表示します。又、直線スケールの表示装置のようにプリセット機能とリセット機能を持っていますので自由に標準点を0にセットしたり任意の数値にする事が出来ますので手動操作による位置決めや手動切り込みが手動機同様の感覚で行えます。又、オプション仕様により、スケールフィードバックも可能です。

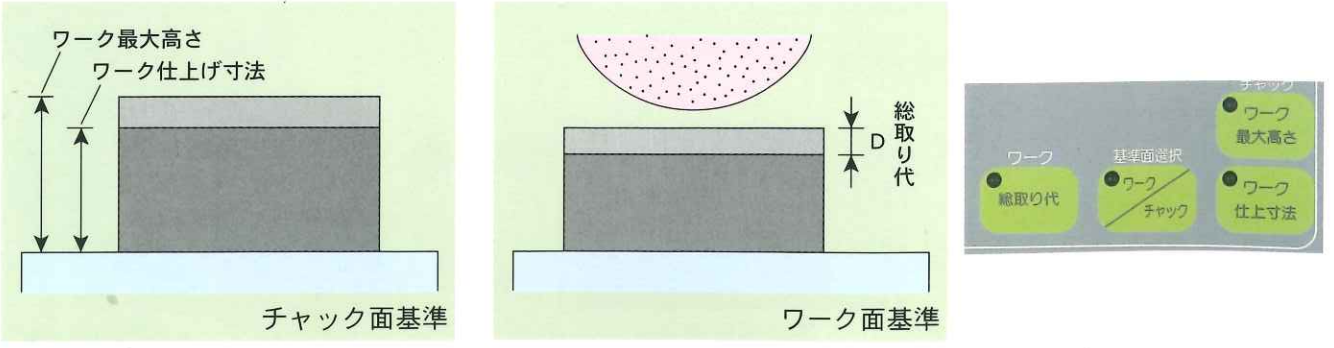
平面研削と単一溝のプランジカットの自動ドレス自動研削が可能

平面研削はもちろん、単一溝のプランジカットも自動ドレス自動研削が可能のため深溝の研削も自動で行う事が出来ます。又、平面研削においては、ステップ研削とトラバース研削が選択可能です。更に砥石(ホイール)の切り込み位置も平面研削時は、前後、後端、両端、プランジ研削時は右端、左端を選択する事が出来ます。



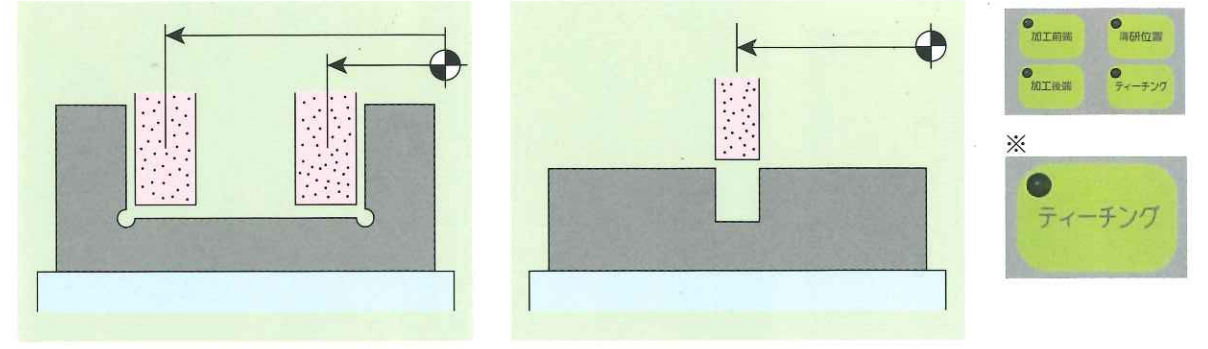
研削内容によって取り代指示と仕上げ高さ指示が出来ます。

研削の内容や作業の方の使い勝手によって取り代指示による研削と仕上げ高さ指示による研削のどちらでも研削ができます。



ティーチングによる研削位置の入力が可能

平面研削の前端、後端、及びプランジカット時の溝位置は、実際に砥石(ホイール)を移動させて、ティーチング※により、入力する事が出来ますのでシビアな前後ストロークや溝位置も簡単にしかも確実にセットする事が出来ます。



手動手パハンドルによる割り込みが可能

手パハンドルによる割り込みが出来ますので汎用機のイメージで手動研削操作が出来ます。又、オプションにより、上下、前後の手パハンドルを分離して、2つの手パハンドル仕様にする事も出来ます。



操作盤



手パハンドル



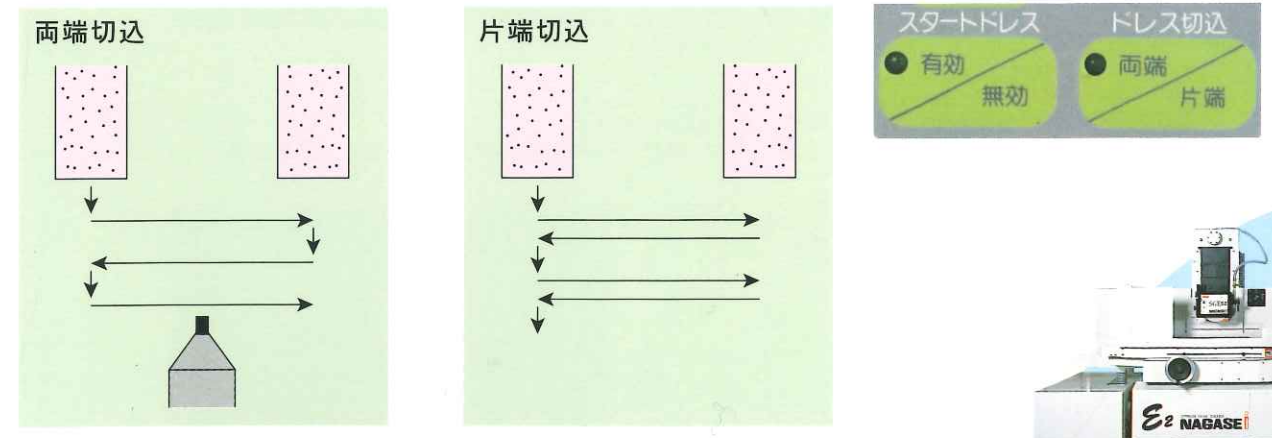
ドレス補正付上部ドレッサー



OP:2手パハンドル(ジョイスティック付)

多彩なドレッシング機能

ドレッシングは、粗研削には粗ドレス、仕上げ研削には精ドレスが対応します。又、研削前のドレッシング(スタートドレス)の有無も選択が出来ます。更にドレッシングの際の切り込み位置も両端と片端の選択が出来ます。



本機:SGE-52E2

※OP=オプション