

超精密 ロータリアタッチメント

お手持ちの工作機械が手軽に少しだけ変わります。
そして・・・

機械加工が「大きく」変わります。



写真：RG-L-4015 (面盤・標準装備)

平面研削盤で「ロータリ研削」

フライス盤で穴あけ加工

マシニングセンターで円筒研削
(内径、外径、端面の同時加工)

ダイヤモンド、CBNの超砥粒砥石の
ドレッシング、ツルイング



写真：RG-S-2039 (永磁チャック仕様)

主に平面研削盤によるロータリ研削に用いるアタッチメントとして開発されました。

精度は、1μ以内 (回転平面内振れ)

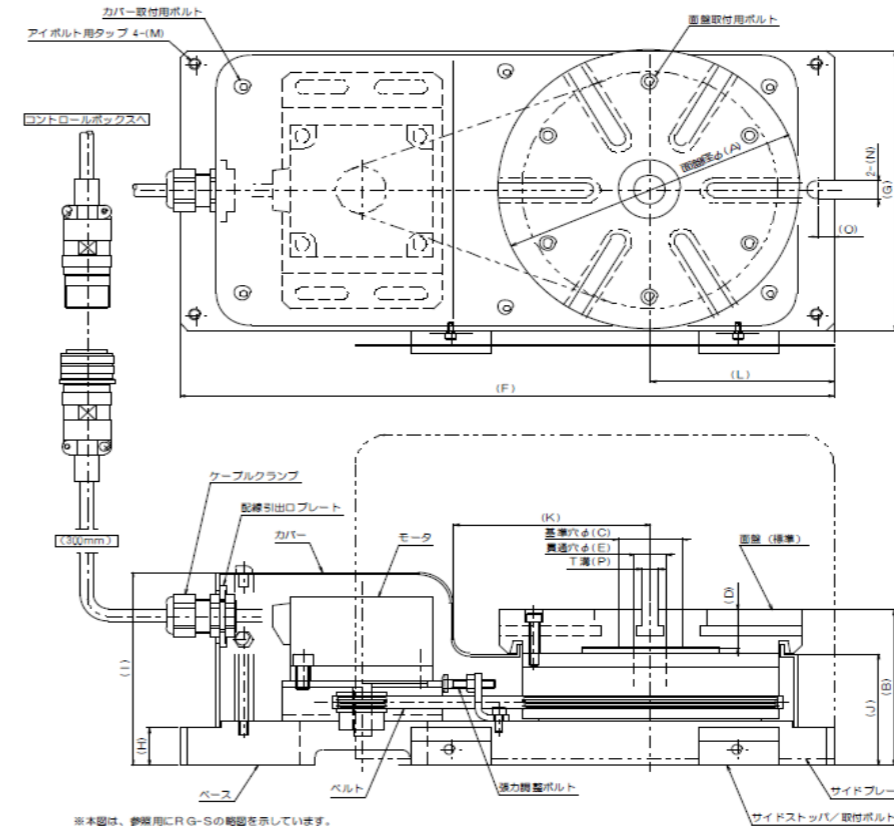
ボリュームによる回転数の変更、および左右回転の選択が可能です。

(最高回転数は仕様により変わります。)

必要に応じ、永磁チャック、スクロールチャックを付けることが可能です。(オプション)

考え方ひとつで、無限に可能性は広がります。是非、お試しください。
(貸出機あります。ご相談ください。)

主要寸法及び各部の名称



標準時(面盤)の最大側寸法

RG-L 730×400×250
RG-M 570×300×190
RG-S 410×190×131

型式	標準仕様	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P
RG-L	RG-L-4015	400	191	80	37	60	730	400	45	250	145	230	235	16	18	20	14
RG-M	RG-M-2016	300	144	60	30	40	570	300	35	190	108	170	180	12	14	15	12
RG-S	RG-S-2039	190	105	40	25	25	410	190	25	131	75	123	115	8	13	10	10

型式	Rotary RGシリーズ		
	RG-L	RG-M	RG-S
標準仕様名称	RG-L-4015	RG-M-2016	RG-S-2039
電源電圧	三相200V	三相200V	単相100V
仕様モータ	400Wインバータ用モータ	200W汎用モータ	200W
	インバータ制御	インバータ制御	DCブラシレス
	(6~120Hz)	(6~120Hz)	
減速比	1/21.875	1/20.635	1/5.079
(ギア減速)	(1/5)	(1/5)	(-)
(プリー減速)	(80/350)	(63/260)	(31.5/160)
ロータリ回転数 [rpm]	7.6~152.2	8.2~164.8	15.8~393.8
許容トルク(定出力時) [kg/m]	3.325(1.663)	1.565(0.782)	0.264(瞬時トルク0.477)
許容慣性モーメントJ [kg/m ²]	0.957	0.673	0.09
加減速時間 [s]	6	6	約(6)
許容ワーク重量 [kg]	46(Φ400時)	59(Φ300時)	20(Φ190時)
テーブル直径 [mm]	φ400	φ300	φ190
テーブル高さ [mm]	191	144	105
テーブル基準穴径 [mm]	φ80	φ60	φ40
貫通穴径 [mm]	φ60	φ40	φ25
ベース大きさ [mm]	730×400	570×300	410×190
全高さ(モータ部) [mm]	250	190	131
製品重量 [kg]	250	106	32
コントロールボックス大きさ [mm]	W200×L300×H310	W200×L300×H310	W150×L280×H180
オプション(作業高B)			
(スクロールチャック) ※爪高抜	12インチ (B261)	7インチ (B202)	5インチ (B150)
(永磁チャック)	φ300 (B215)	φ200 (B170)	φ125 (B133)



スクロールチャック仕様



マシニングで内径研削

株式会社城北工範製作所
栃木県宇都宮市中岡本町3243
TEL 028-673-2356
FAX 028-673-2358
お問い合わせは 営業まで

