

使用上の御注意！→

ヨコヅ

(UNIVERSAL)

この研削装置のスピンドルは、適当な容量のモーターと、砥石の寸法に合わせて設計、製作されています。規定の容量以上のモーターや、所定の大きさ以上の寸法の砥石を絶対に使用しないで下さい。また、自作のプーリーを付けないで下さい。インバーターで増速しないで下さい。

精密研磨機

旋盤用

INSTRUMENTS FOR USE ON LATHE



1/3型



1/2型
3/4型



1型



1 1/2型

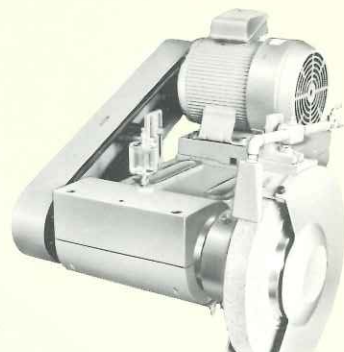
上記5機種には、標準附属品として、内研軸の2番軸が含まれています。内面研削軸は思いの外、研削範囲が限られていますので、次頁のヨコヅ式研磨機用内面研削軸の項を参考にして、充分検討して各種内研軸を選んで下さい。



2型



3型



5及7 1/2型

- ① 2型、3型用内面研削軸も設計製作しておりますが、内外兼用で使用する時は出来るだけ1 1/2型以下を御利用下さい。
- ② 3型以上の機種は固定刃物台取付け用になっていますので、ボルトピッチ、芯高等について予め御相談下さい。その他、回転刃物台用のHD-220型、HD-370型もありますから(別項参照)御照会下さい。

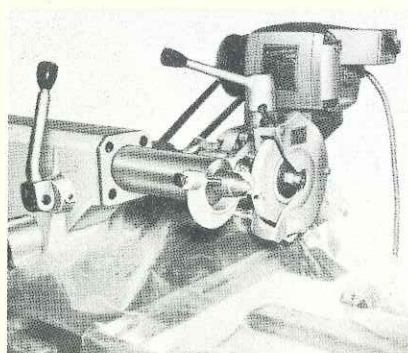
組合せ構成明細表 (COMPOSITION)

内 容	1/3型	1/2型	3/4型	1型	1 1/2型	2型	3型	5型	7 1/2型
電動機及ベッド	1	1	1	1	1	1	1	1	1
ス イ ッ チ	1	1	1	1	1	1	1	0	0
外面研削軸(5番軸)	1	1	1	1	1	1	1	1	1
内面研削軸(2番軸)	1	1	1	1	1	0	0	0	0
オイル及スピンドル油	1	1	1	1	1	1	1	1	1
外 研 用 砥 石	1	1	1	1	1	1	1	1	1
内 研 用 砥 石	2	2	2	2	2	0	0	0	0
外 研 用 砥 石 カバー	1	1	1	1	1	1	1	1	1
V ベ ル ト	1	1	1	1	1	2	3	4	5
平 形 ベ ル ト	1	1	1	1	1	0	0	0	0
コ ー ド	0	0	0	0	0	0	0	0	0
砥石修整ホルダー	1	1	1	1	1	1	1	1	1
ベルトカバー	1	1	1	1	1	1	1	1	1
注 水 装 置 (水かけ)	0	0	0	0	0	0	1	1	1
研 磨 機 の 重 量 約	15キロ	21キロ	24キロ	30キロ	40キロ	55キロ	95キロ	230キロ	300キロ
適当な最小旋盤の大きさ	5尺以上	6尺以上	6尺以上	6~8尺以上	8~10尺以上	14尺以上	16尺以上	20尺以上	24尺以上

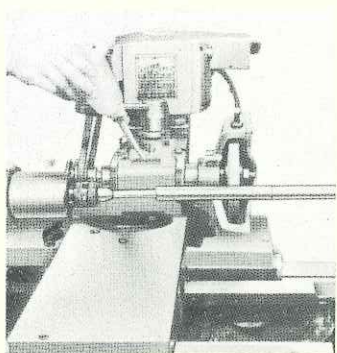
B.B.軸付研削アタッチメント
(輸出の場合)

特に輸出の場合

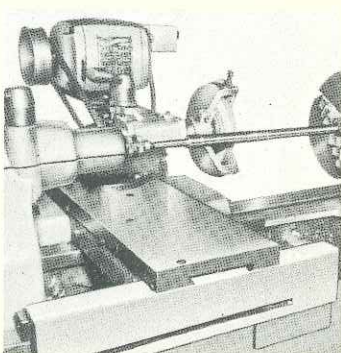
特に輸出の場合は、国内仕様のケルメット軸受(2型以下)の代りに精密級アンギュラーボールベアリングを装備した研削軸をセットしております。海外での作業者の不慣れのための初期焼付き等のトラブルを防ぎ、オーバーホールの不便さに対処する為、どこでも入手容易なボールベアリングを組み込んでいますので、輸出の場合、必ず御指定下さい。



ダイヤモンドツールにて砥石の修正を
いねいにした後にご使用下さい。



初めてのご使用のときは先ずオイル
ーをはずして附属のスピンドル油全
部を注油して後に運転して下さい。
グリース潤滑のスピンドル装着研削
機は油を注入する必要はありません。



外 面 研 削 中

このスピンドルは通常のビトリファイド砥石の使用周速度に合わせて設計、製作されています。プーリー交換による基本の周速度は1,500m/min(117-リ-I, 650m)で製作していますので、規定以外の砥石を使用される時は充分砥石メーカーと相談して過周速度にならぬようご使用下さい。

ベルトカバーは元来、外面研削用に製作されたカバーです。内面研削軸を低速側でご使用になる時はこのベルトカバーで兼用出来ますが高速側(最初から高速側で使用しないで下さい)で使用される時は、このカバーを参考にして、ベルトが十分隠れるように製作して下さい。

このベルトカバーは、ベルトのテンションの調整のため、モーターが前後に移動しますし、旋盤との芯合わせの為、ブラケットが上下しますので、止むを得ず、ベルトカバーの内側の面が開放されていますが、研削装置の回転中は絶対に工具や手を入れないようにご注意下さい。

← 使用上の御注意！

研磨機!!

標準型ヨコヅ式電動万能精密研磨機性能表 (SPECIFICATIONS)

電 動 機 (三相交流)				外 面 研 削 軸		内 面 研 削 軸			
型	KW	HP	電 圧 (V)	同期速度 (r.p.m)	適 当 な 砥 石 寸 法	毎 分 回 転 数	適 当 な 砥 石 寸 法	毎 分 回 転 数	穴 深 さ
1/3	0.25	1/3	200~220	50~3000 60~3600	直 径 巾 穴 径 100×10×12.70%	60~5440 50~4531 6120 5097	直 径 巾 孔 径 19×9×5%	60~15230 50~12686 18000 14990	50 17~25mm
1/2	0.4	1/2	200~220	50~3000 60~3600	125×16×15.88%	4370 3640 5321 4432	19×9×5%	15230 12686 18000 14990	50 17~25mm
3/4	0.55	3/4	200~220	50~3000 60~3600	125×16×15.88%	4370 3640 5321 4432	19×9×5%	15230 12686 18000 14990	50 17~25mm
1	0.75	1	200~220	50~3000 60~3600	150×16×19.05%	3535 2944 4304 3585	19×9×5%	15640 13028 18500 15410	50 17~25mm
1 1/2	1.1	1 1/2	200~220	50~3000 60~3600	205×19×19.05%	2577 2146 3116 2595	25×9×5%	13030 10853 16090 13402	80 20~35mm
2	1.5	2	200~220	50~3000 60~3600	255×25×25.4%	2186 1820 2523 2101	標準型には附属致しませんが御希望に応じ別に製作致します。		
3	2.2	3	200~220	50~1500 60~1800	305×38×38.1%	1708 1422 1908 1589			
5	3.7	5	200~220	50~1500 60~1800	355×50×152.4%	1500 1250 1300 1080	砥石径 405%は別途に見積。		
7 1/2	5.5	7 1/2	200~220	50~1500 60~1800	405×50×152.4%	1400 1170 1200 1000	砥石径 455%・510%は別途に見積。		

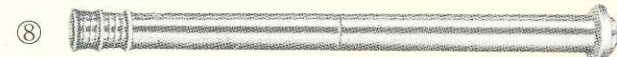
各種鋼材、非鉄金属、
ゴム、エポナイト、ビ
ニール、フェライト、
硝子、陶器、貝、石材
等の外面、内面、平面
側面、溝等の研削仕上
げに(砥石は用途に応
じて選択して下さい)

.....
又、ダイヤモンド砥石、
ボラゾン砥石で難削材
の研削の他、切断砥石
で切断、ドリルチャッ
クで正確な孔明けに、
ワイヤホイール刷りで光
磨作業にと、用途は広
範囲です。

ヨコヅ式研磨機用

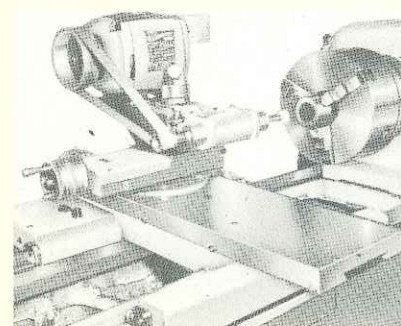
内 面 研 削 軸

軸 番

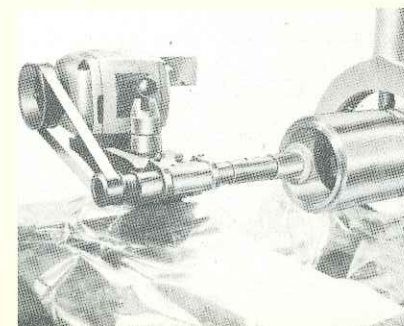


内 面 研 磨 軸 性 能 表 (CAPACITY)

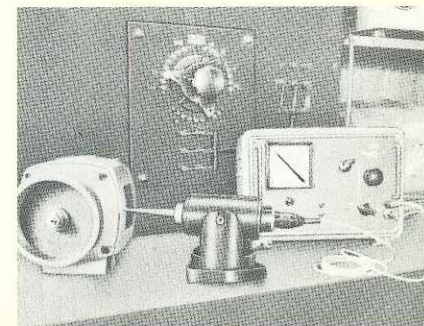
図 番	軸 番	能 力 (mm)		1 1/2 型 用		2 型 用	
		1/3 ~ 1 型 用	穴 径 最 小 ~ 最 大	穴 径 最 小 ~ 最 大	深 さ	穴 径 最 小 ~ 最 大	深 さ
1	1 番 軸	25 ~ 40	120	25 ~ 40	120	30 ~ 45	120
2	2 番 軸	17 ~ 25	標準 附 属	20 ~ 35	標準 附 属		
3	3 番 軸	9 ~ 15	60	9 ~ 15	60		
J - 4	J - 4 番 軸	00 番 ジャコブス チャック 付 け	錐 取 付 能	1 番 ジャコブス チャック 付 け	錐 取 付 能		
6	6 番 軸	55 ~ 120	150	65 ~ 150	150	70 ~ 150	150
S - 6	S - 6 番 軸	45 ~ 100	150	55 ~ 120	150	65 ~ 150	150
7	7 番 軸	35 ~ 70	200	45 ~ 100	200	50 ~ 110	200
8	8 番 軸	45 ~ 100	250	55 ~ 120	250	65 ~ 120	250



2 番 軸 に て 小 物 の 内 面 研 削



6 番 軸 に て 内 面 研 削



電動機は一台毎に運転中の振動を測定