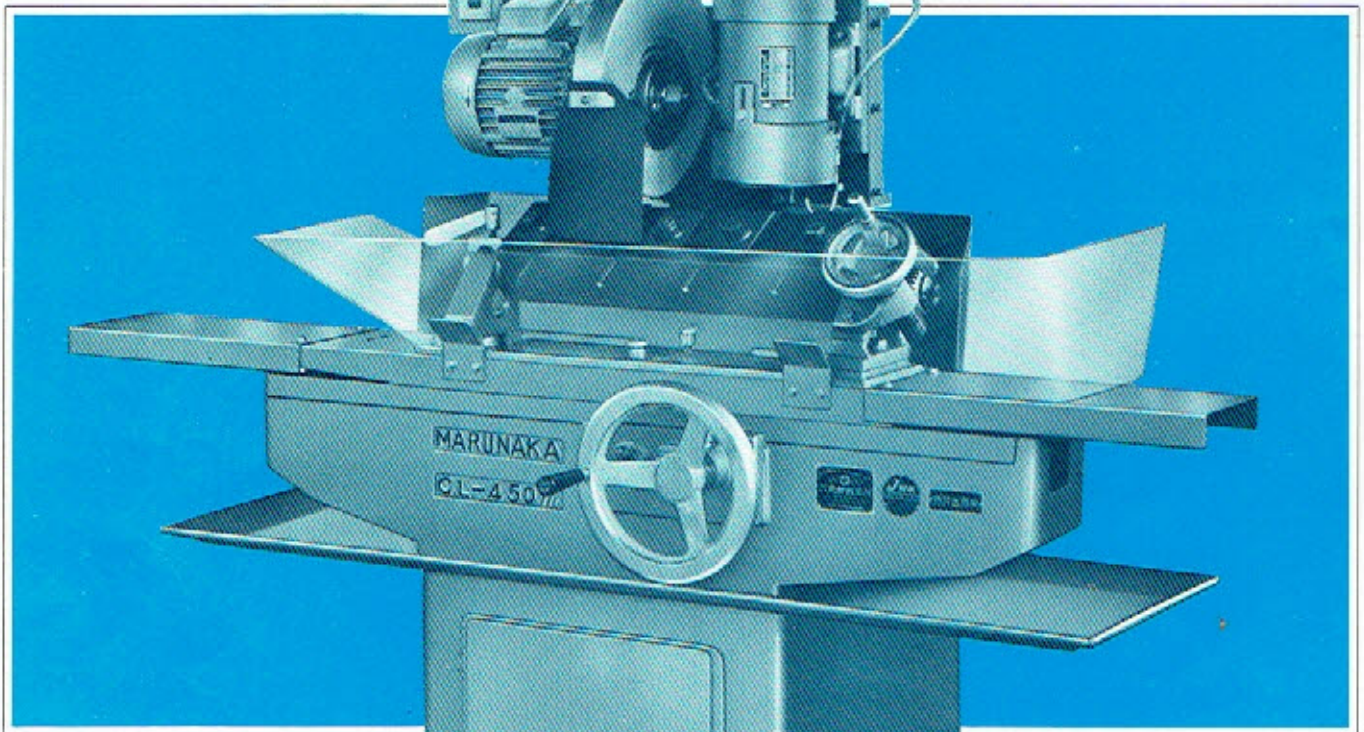


Micro-I

GL n1
450

研削
ラップ盤

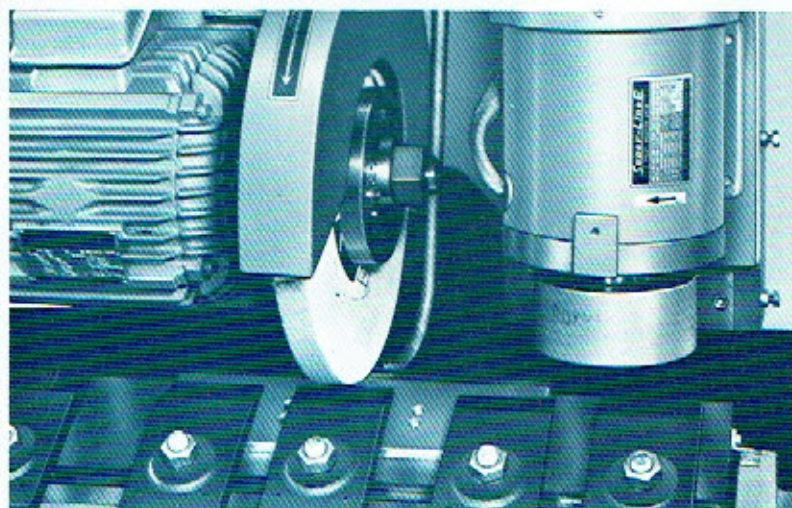


ドイツ ハノーバーメッセにてマイクロラップの高性能が認められ、ドイツを中心にEC各国へ大量に輸出されております。

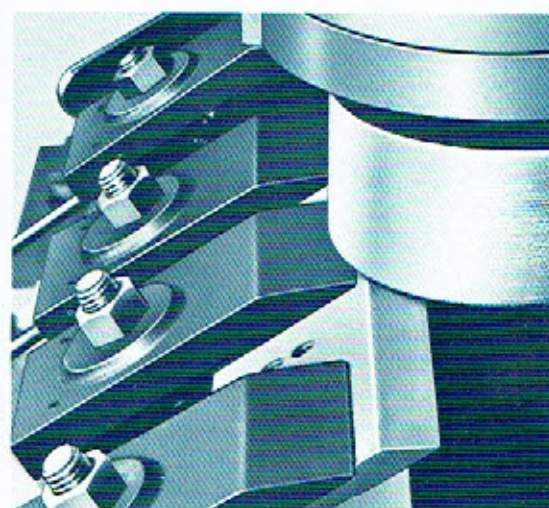
ワンタッチ操作のMARUNAKA式1ライン上面研磨方式

従来の研削ラップ盤は荒研削完了後、仕上研磨をするには、砥石ヘッドを、前後に動かすか、回転させて行いましたが、本機は荒砥石と仕上砥石を1ラインに装置してありますので、回転又は移動の操作は不要となり、一段と高精度の保持が可能となりました。又上面研磨であるため、刃付時に研磨状態を見ながら作業できるので、砥石の接近状態、ラップ量も一見してわかります。これまでのカンによる作業は全く不要となりました。

Lapper



○荒砥石と仕上砥石を1ラインにセット



○刃の面を上向きにセット

■ラインセッティングだから

荒研削→仕上研磨切替時に

- ① 砥石ヘッドの回転、前後移動が不要。

■上面研磨方式だから

- ① 砥石の接近状態がよく見える。
- ② 砥石の送り込み、ラップ量がよく見える。
- ③ 刃物の着脱が容易
- ④ 刃物台が強固に出来ているので刃先の安定がよい。
- ⑤ 刃先のハネ出しが少ないので、刃先の振動がない。
- ⑥ 刃物の裏面を刃物台にセットできる。

●仕様

■水冷式だから

- ① 発熱による刃先の“そり”がおこらない。
- ② 砥石の“目づまり”が生じない。
- ③ 刃先の“焼け”がおこらない。

■堅牢設計に加え

特別製作の砥石を使用することにより、刃先の“かえり”が乾式にくらべて生じにくい。

■操作が簡単だから

短時間で高精度の刃物の研磨ができる。

砥石 (mm)	最大刃物長(mm)	所要動力	回転数 (r.p.m)	機械寸法 巾×奥行×高(mm)	機械重量(kg)	荷造容積 (c.f.t)
荒 255φ×19×25 4φ 仕上 100φ×45×15 88φ	450	荒 4P×0.75kw 仕上 4P×0.4kw ポンプ 2P×50W	1,400rpm (50Hz) 1,700rpm (60Hz)	1,480×750×1,400	355	2.1mf (74cft)