

本機仕様

型式 **HGB-24NSV**

研削能力

標準研磨台使用の場合 直径 6 mm ~ 60 mm
 太物研磨台使用の場合 直径 60 mm ~ 150 mm

停止研磨台を使用して、プランジカット研削を行う場合。
 加工部長 400 mm 迄

砥石寸法

研削砥石 外径 幅 内径
 ϕ 610 mm \times 405 mm \times ϕ 304.8 mm

調整砥石 外径 幅 内径
 ϕ 330 mm \times 405 mm \times ϕ 170.0 mm

回転数

研削砥石 1260 rpm (2400 m/min)
 調整砥石 0 ~ 250 rpm

駆動方式

研削砥石 30.0 Kw 4P三相交流電動機
 調整砥石 3.7 Kw サーボモーター
 主軸潤滑油 0.4 Kw 4P三相交流電動機
 油圧ポンプ 0.4 Kw 4P三相交流電動機
 冷却水ポンプ 0.4 Kw 2P三相交流電動機
 オイルクーラー 0.75 Kw

研削砥石
 ドレストラバース 油圧駆動式

給油装置

調整砥石
 ドレストラバース 油圧駆動式

研削砥石 自動強制給油
 調整砥石 自動強制給油

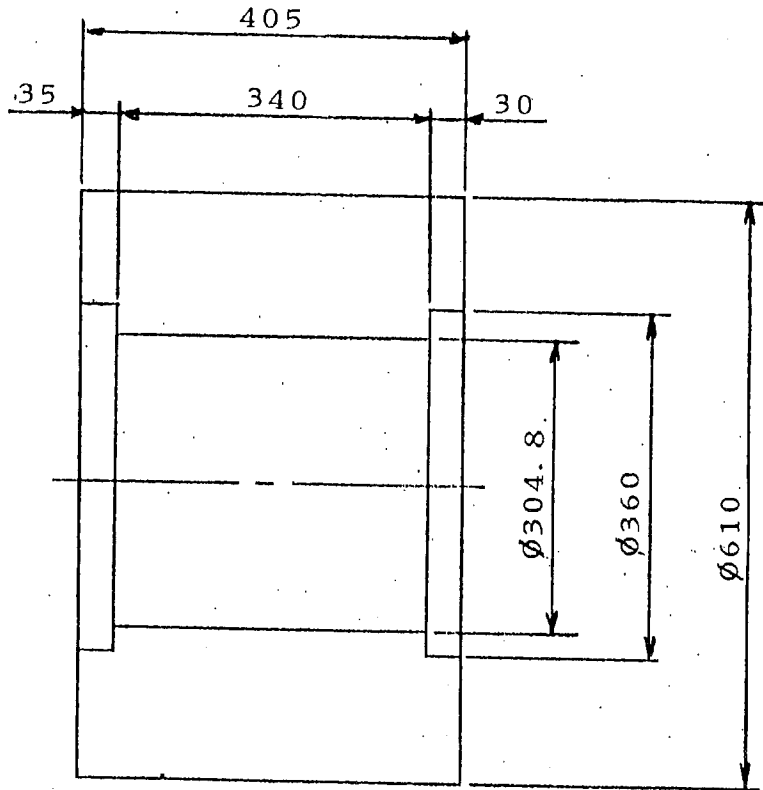
本機据付床面積 3500 mm \times 2500 mm

機械総重量 6500 Kg

研削砥石

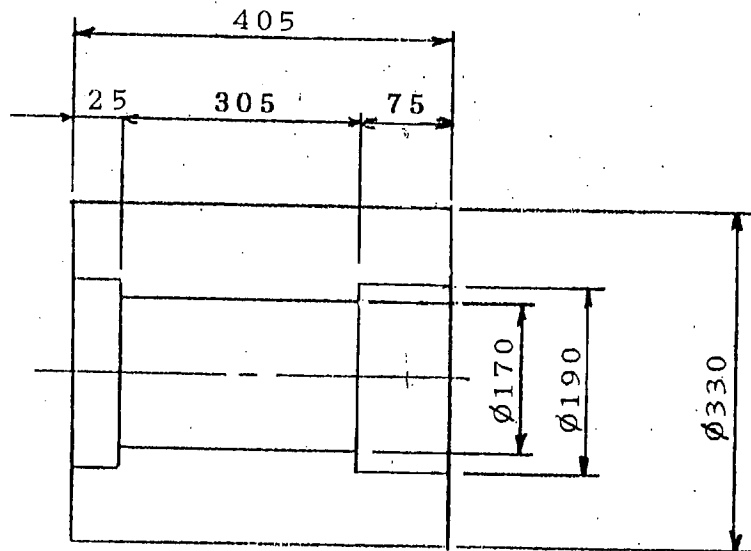
~ (▽ ▽▽ ▽▽▽) ^G

前



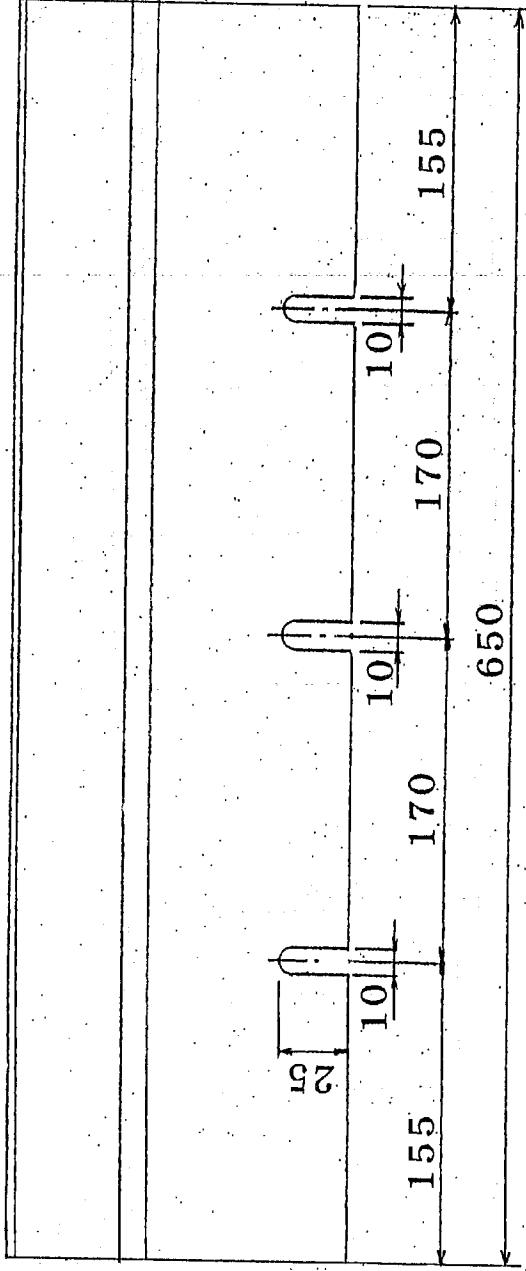
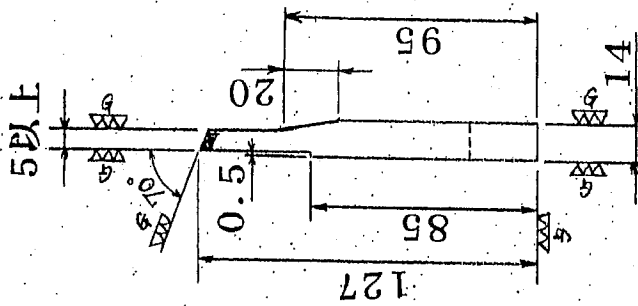
調整砥石

前

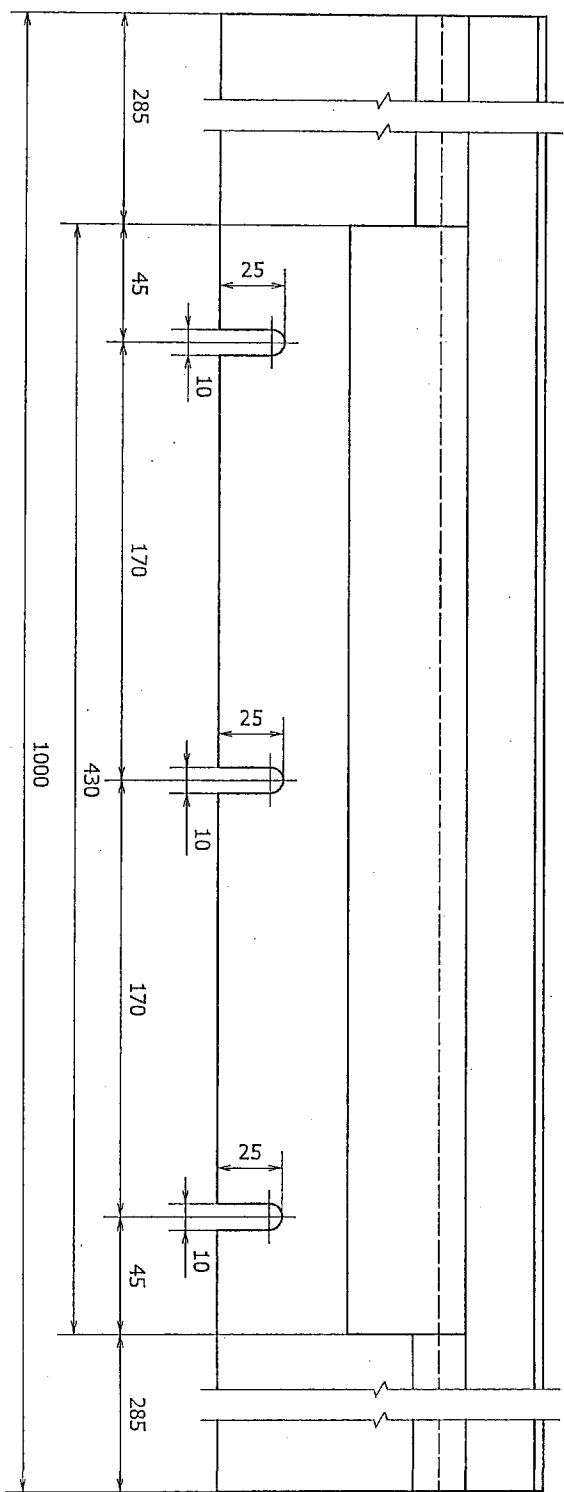
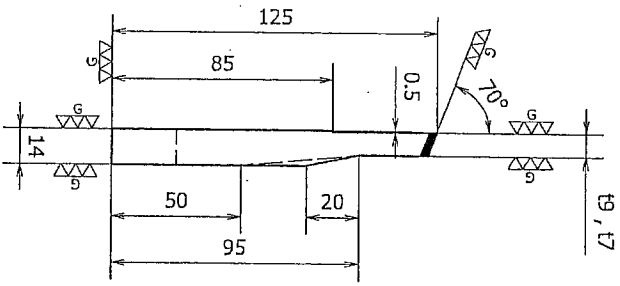


材質			数量	名称
熱処理	HRC			HGB-24NSV
尺度	設計	製図	承認	
				部番
符号	来歴又は訂正記事	年月日	訂正者	NISSEI 日本精機株式会社

~ (▽▽▽▽) G



材質	HRC		数量	名称
熱処理				HGB-24NSV
尺度	設計	製図	承認	図番
1/2	Sigurd	光		通過ブレード
				部番
符号	東亜又は訂正記事		年月日	訂正者
				日本精機株式会社

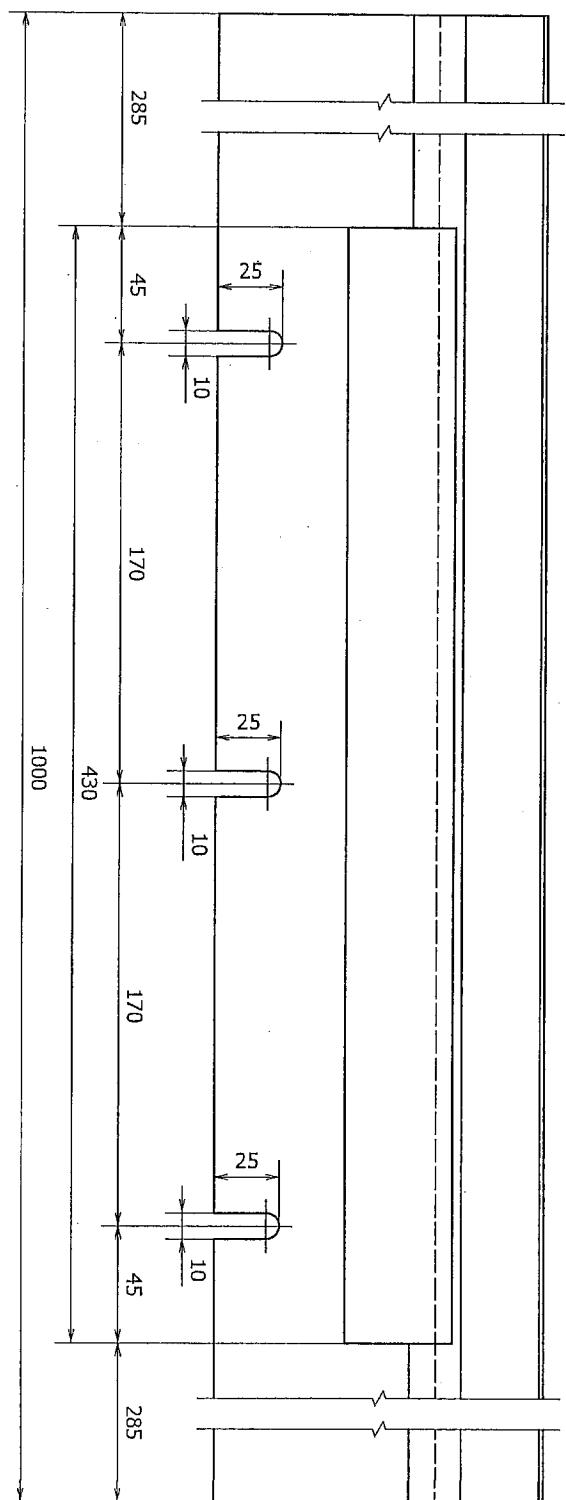
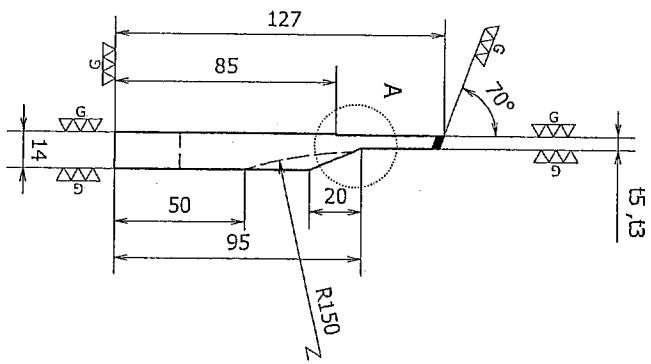
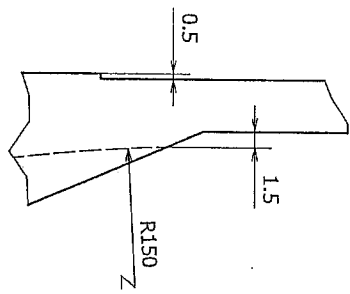



符号	承認又は訂正記事	年月日	訂正者	材質	数量	名称
				HRC	各1	東和製作所 殿
				熱処理		HGB-24NSV
				尺度	承認	図番
				1/2		通過ガイド
				杉二		
				H24.5		
				設計		
				製図		
				杉二		
				H24.5		
						部番
						ガイド300用

承認又は訂正記事 年月日 訂正者

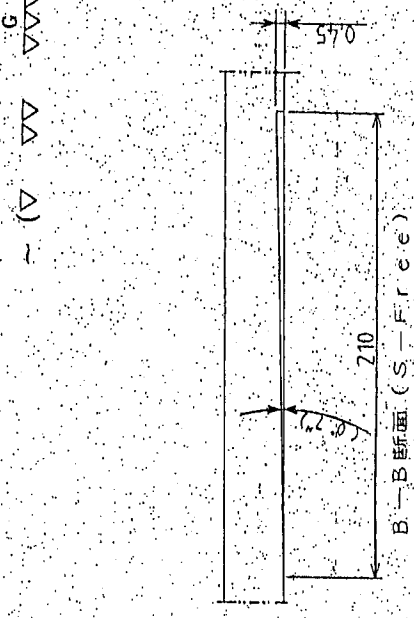
東和製作所 日本機械株式会社

A部詳細 (2:1)

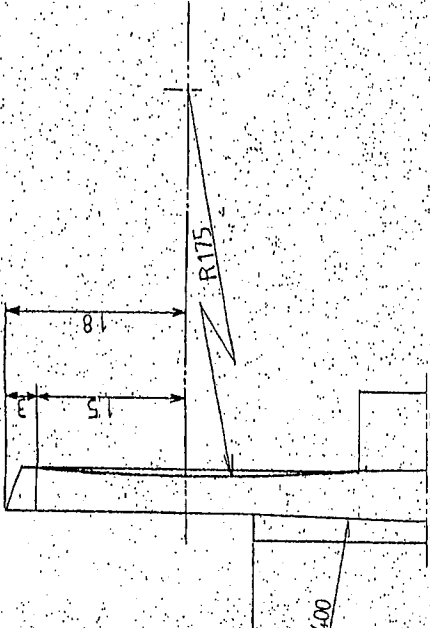


材料	HRC	数量	名称
熱処理	各1	東和製作所 殷
尺度	設計 製図	承認	HGB-24NSV
1/2	杉二 杉二		通過ノード
	H24.5 H24.5		部番
符号	承認又は訂正記事	年月日	訂正者
 NISSEI 日本精機株式会社			
ガイト300用			

G
▽▽▽▽



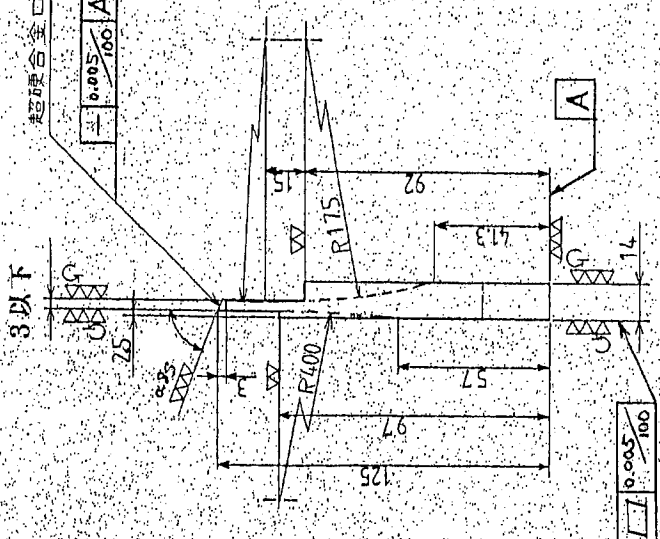
B-B断面 (S-Free)



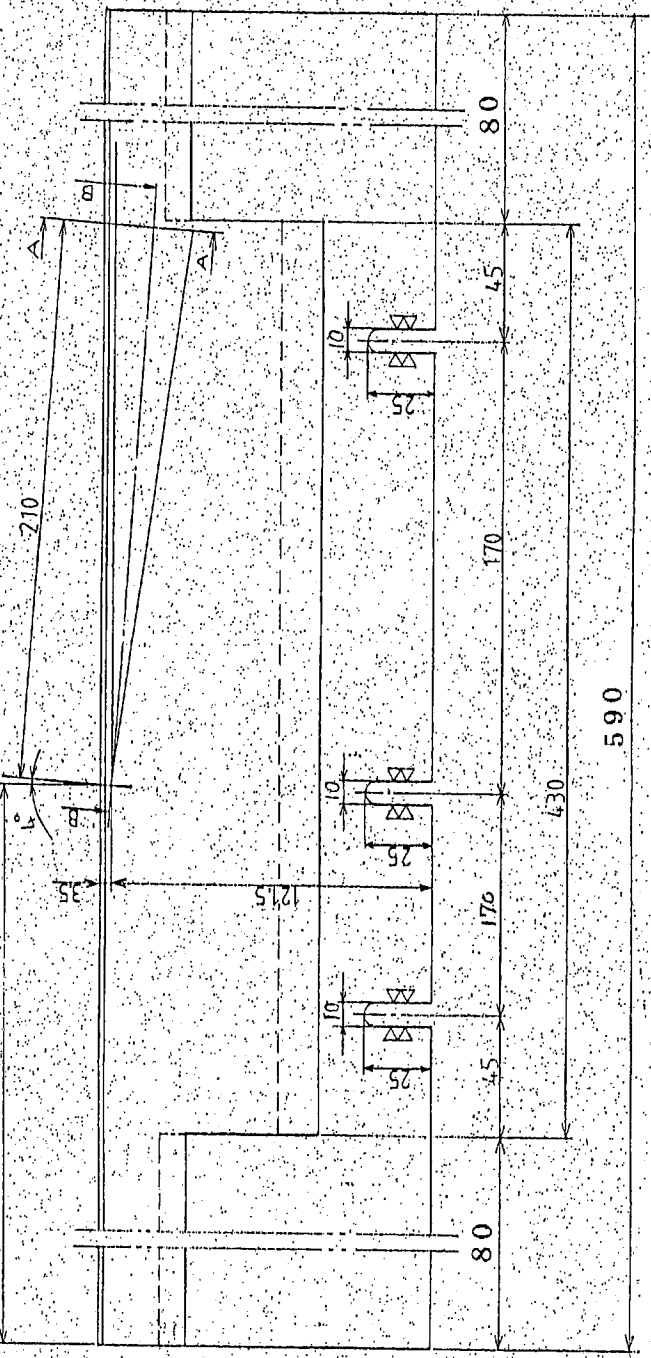
A-A断面 (S-4/1)

3以下
超硬合金口付仕

0.005/100A



295

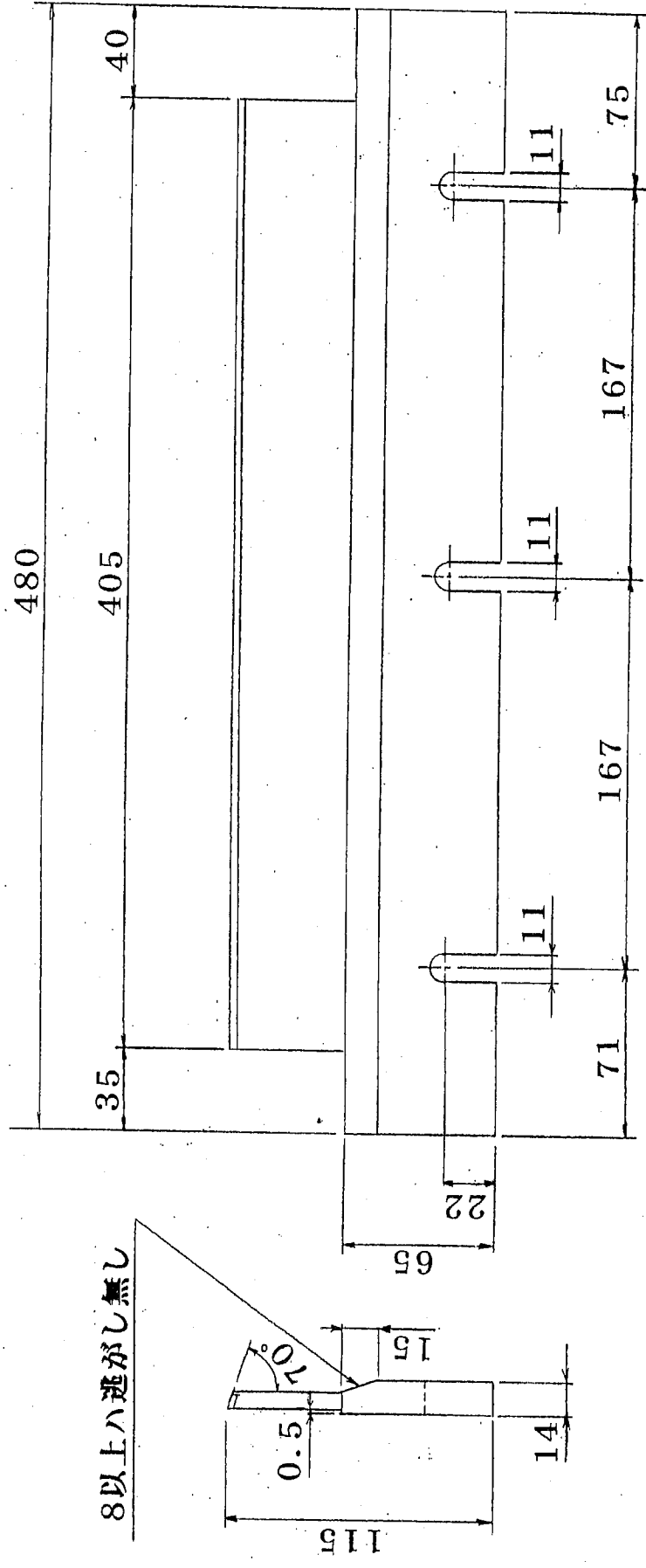


材質	数量	名称
HRC		HGB-24NSV
設計	製図	図番
尺度	承認	普通ブレード
年月日	訂正番	訂正番
年月日	年月日	年月日
符号	東洋又は訂正番	日本研機株式会社

訂正	年月日	訂正番	東洋又は訂正番	年月日	訂正番

細物研磨台使用

~ (▽ ▽ ▽ ▽ ▽ ▽ ▽) ^G

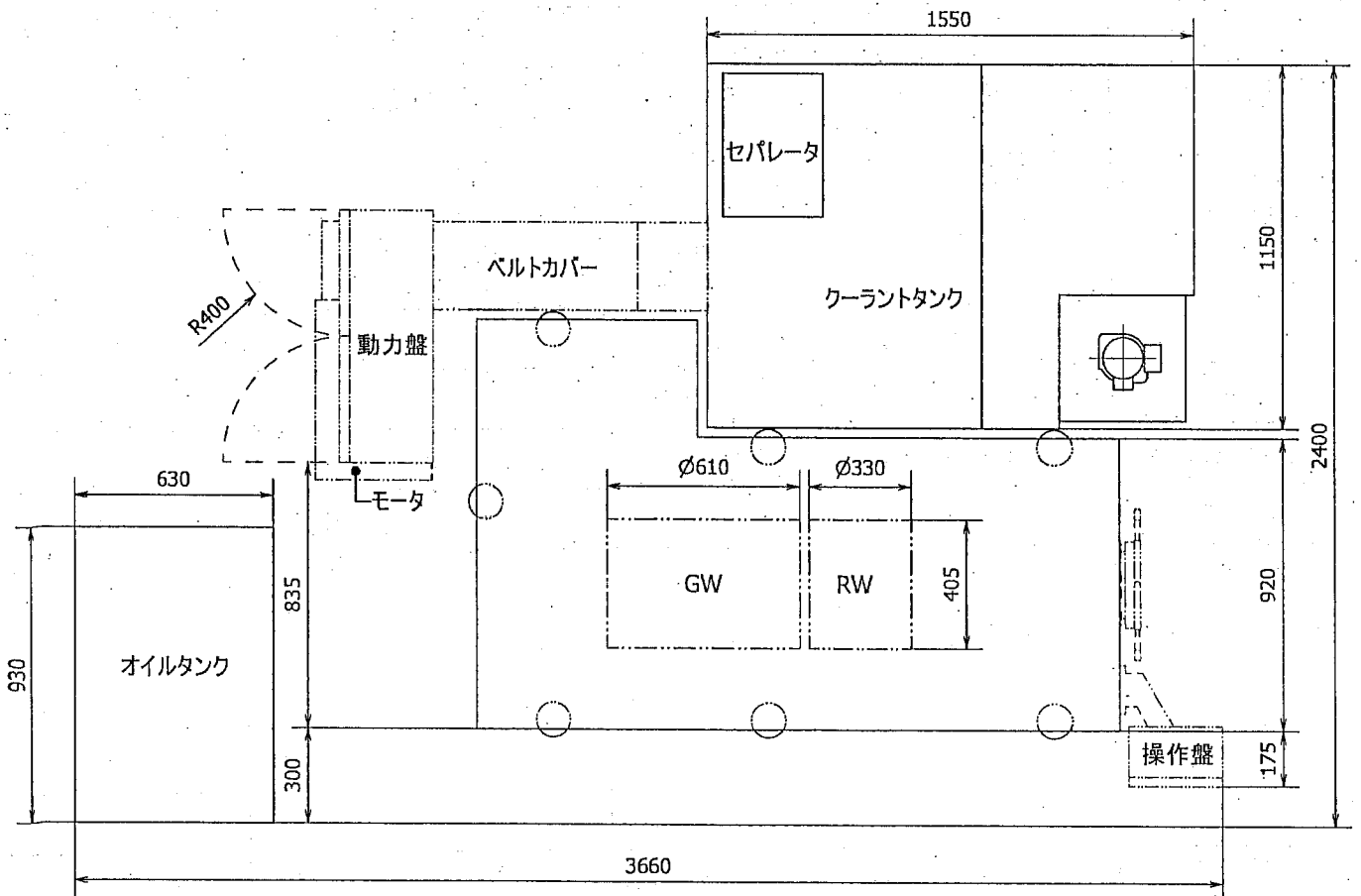
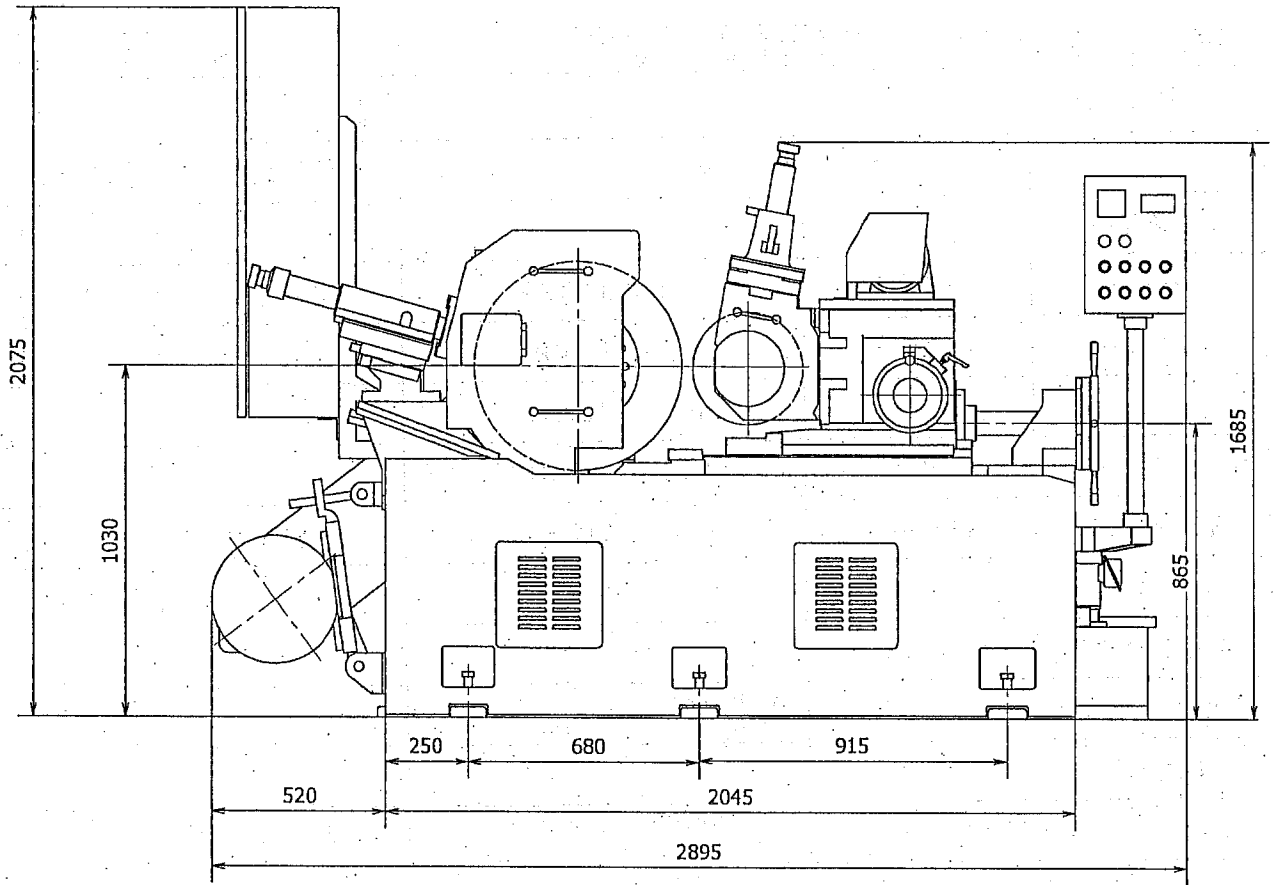


8以上ハ逃がし無し

材質	数量	名称
熱処理		停止ブレード
尺度	承認	図番
設計	製図	HGB-24NSV
年月日	訂正者	部番
符号	承認又は訂正記事	
	年月日	訂正者
		日本精機株式会社

16-5. 据付図

HGB-24NSV 据付図



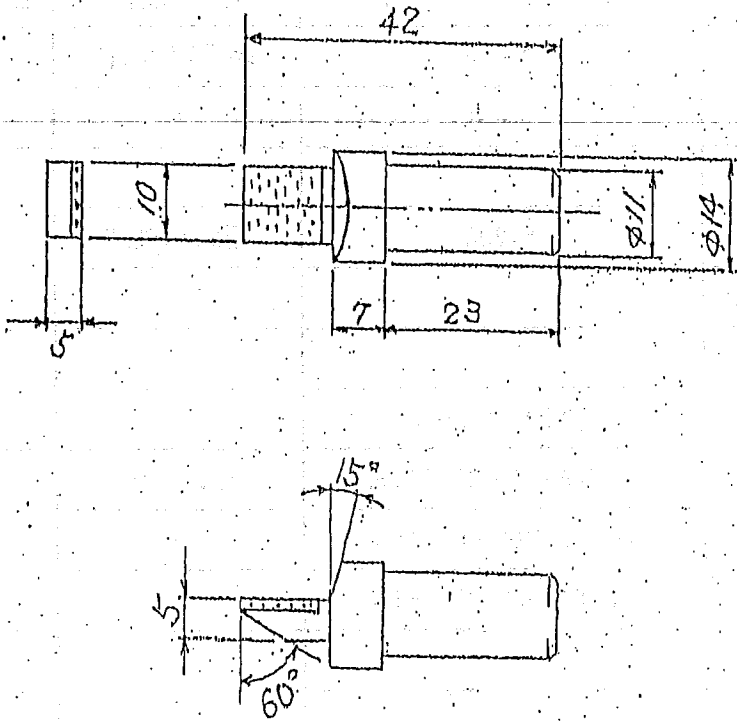


No. 1

HGB-24NSV標準機 部品一覧表			年 月 日		
御 納 入 先			殿		
品 名	メ ー カ ー	形 式	使用箇所	個 数	備考
主軸関係					
モーター	富士電機	MLA8187A	主軸駆動	1	
Vベルト	バンドー	B-112(60Hz)	"	9	
"	"	B-114(50Hz)	"	9	
オイルフィルター	日産	15208-H8920		1	
圧カスイッチ	日本精器	BN-1213-10	主軸圧力	1	
ピーコック	ネルソン	1/4	"	1	
ストップバルブ	北沢バルブ	A3/8	"	2	
プレッシャーゲージ	長野計器	AA10-121 AT1/4 60×0.2MPa	"	1	
油圧関係					
トロコイドポンプ	日本オイルポンプ	TOP-2MY400-216HBM VD200V-0.4Kg	潤滑油・油圧油	2	
プレッシャーゲージ	長野計器	AA10-121 AT1/4 4-60 1MPa	潤滑油	1	
"	"	AA10-121 AT1/4 4-60 1.5MPa	油圧油	1	
ストレーナー	増田	MST-06	油圧タンク内	2	
ストップバルブ	北沢バルブ	A3/8		1	
Oリング	NOK	P-20	ドレスシリンダー	2	
"	"	P-60	"	1	
"	"	P-35	"	1	
"	"	G-65	"	2	
集中給油装置	正和油機	LD8 - 0.37ℓ	スライド潤滑	1	
スラストベアリング	NTN	51102	ドレス円筒	2	
調整車関係					
サイクロン減速機	住友重機械	CNHM-6125-3V-13	調整車駆動	1	
チェーン	ツバキ	RS50W 58リンク 1駒1半駒1	"	1	
スプロケット	"	RS-50-2B-25T	調整車,減速機	各1	
"	"	RS-50-2B-13T	テンション	2	
ニードルローラー ベアリング	NTN	NA 6904R	"	2	

日本精機株式会社

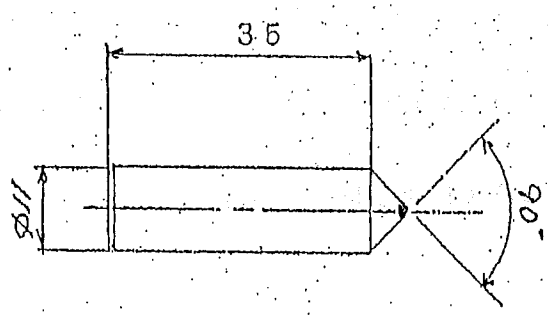
研削砥石側ダイヤモンドドレッサー



B-437 42Xφ11

材質			数量	名称
熱処理	HRC		1	ニードダイヤモンドドレッサー
尺度	設計	製図	承認	図番
1/1				部番

調整車側ダイヤモンド Dresser



材質			数量	名称
熱処理	HRC.....			ダイヤモンド Dresser 1カラット
尺度	設計	製図	承認	図番
				部番