

14212 Series

OUTLINE

2頭のワークヘッドと2基の砥石スピンドルにより、リング両面のキーストン加工を片面ずつ全自動で行う研削盤です。

キーストン角度はCNC制御により自動設定されます。

片面のみのキーストン研削盤に比べ生産性は2倍以上になります。

CNC FULL AUTOMATIC DUAL KEYSTONE RING
GRINDING MACHINE

WKG-1

6/17-45600

SIDE FACE (KEYSTONE)

● Use DIESEL / GASOLINE

● Material C S

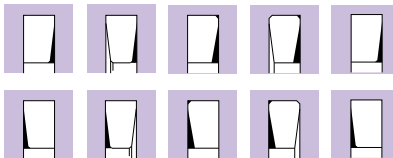
● Condition W

● O.D.Range $\phi 60 \sim \phi 170$

● Chucking Breadth 1 PIECE

● 1-cycle processes SINGLE

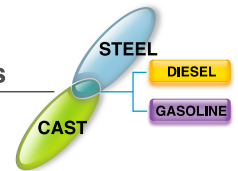
● Machining Profile



SPEC

PHOTO

PHOTO



● KEYSTONE RING GRINDING MACHINE 14212 Series List of Specifications

仕様項目		14212 6/17-45600		
		WKG-1		
SPEC SHEET				
ワーククランプ数		シングル		
ワーククランプ方式		電磁チャック方式		
ワークヘッド側		電磁チャック		
テールストック側				
クロージングスリプ方式				
構造		横型		
運転モード	自動	○		
	半自動			
SPEC	加工能力	リング呼び径(ϕ)	60~170	
		キーストン角度($^{\circ}$)	0~15	
	1サイクル加工数		シングル	
	ワーク	ヘッド数	2	
	ヘッド	スピンドル変速数	無段(インバーター)	
		クランプ方式	自己張力	
	砥石ヘッド	ヘッド数	2	
		スピンドル変速数	無段(インバーター)	
		スピンドル構造	油静圧	
	機械寸法	L × D × H(mm)	2890×2830×2089	
	機械重量(kg)		約5000	
基本構成	NC	ワークヘッド		
		制御軸数	砥石ヘッド	2×2
			その他	
	ローダ		Vクランプ	
	アンローダ		旋回式	
	ストッカー	インストッカー	吊下げレール(ワークブッシャ)	
		アウトストッカー	吊下げレール	
	油圧装置		○	
	空圧装置		○	
	スライド用強制給油装置		○	
	電気関係	制御盤	○	
		NC装置	○	
	特別	ドレス装置	○	
		バリ取り装置	○	
標準付属品	レベリングボルト&プレート		○	
	取扱調整工具		○	
	機械取扱説明書		○	
	NC取扱説明書		○	
基本オプション	砥石軸油静圧スピンドル		○	
	砥石スピンドル無段変速		○	
	CEマーク		○	
付加オプション	C V	スブラッシュガード(低圧)	○	
		スブラッシュガード(高圧)	○	
	C L	クーラントタンク	○	
		クーラント装置(低圧)	○	
		クーラント装置(高圧)	○	
		クーラントセパレーター	○	
		クーラント濾過装置	○	
		マグネチックセパレーター	○	
		ペーパーフィルター	○	
	M C	ミストコレクター	○	
		ミストコレクター(カバー&フード)	○	
	D	普通型ドレス装置	○	
		CBN対応ドレス装置	○	
		ダイヤモンドツール	○	
	G	下り量測定装置	○	
		角度測定装置	○	

HYD	油圧ユニット用ファンクーラー	○		
	油圧ユニット用ヒーター	○		
	オイルコントローラ	○		
E	シグナルタワー3灯	○		
	シグナルタワー4灯	○		
	データー登録機能	○		
	RS232Cインターフェース	○		
	キーストン角度変更自動補正ソフト	○		
	エアコンディショナー	○		
	砥石取付用フランジ(予備)	○		
	研削砥石	○		
	バランスिंगアーパー	○		
	スベアパーツ1	○		
	スベアパーツ2	○		

付加オプション記号

CV：カバー CL：クーラント MC：ミストコレクター D：ドレス G：測定装置 AIR：空圧装置 V：バキューム装置 HYD：油圧ユニット E：電気
LUB：潤滑油