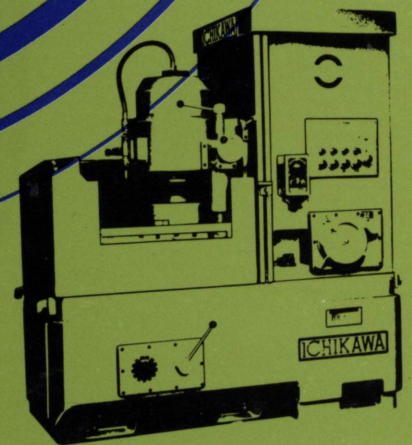
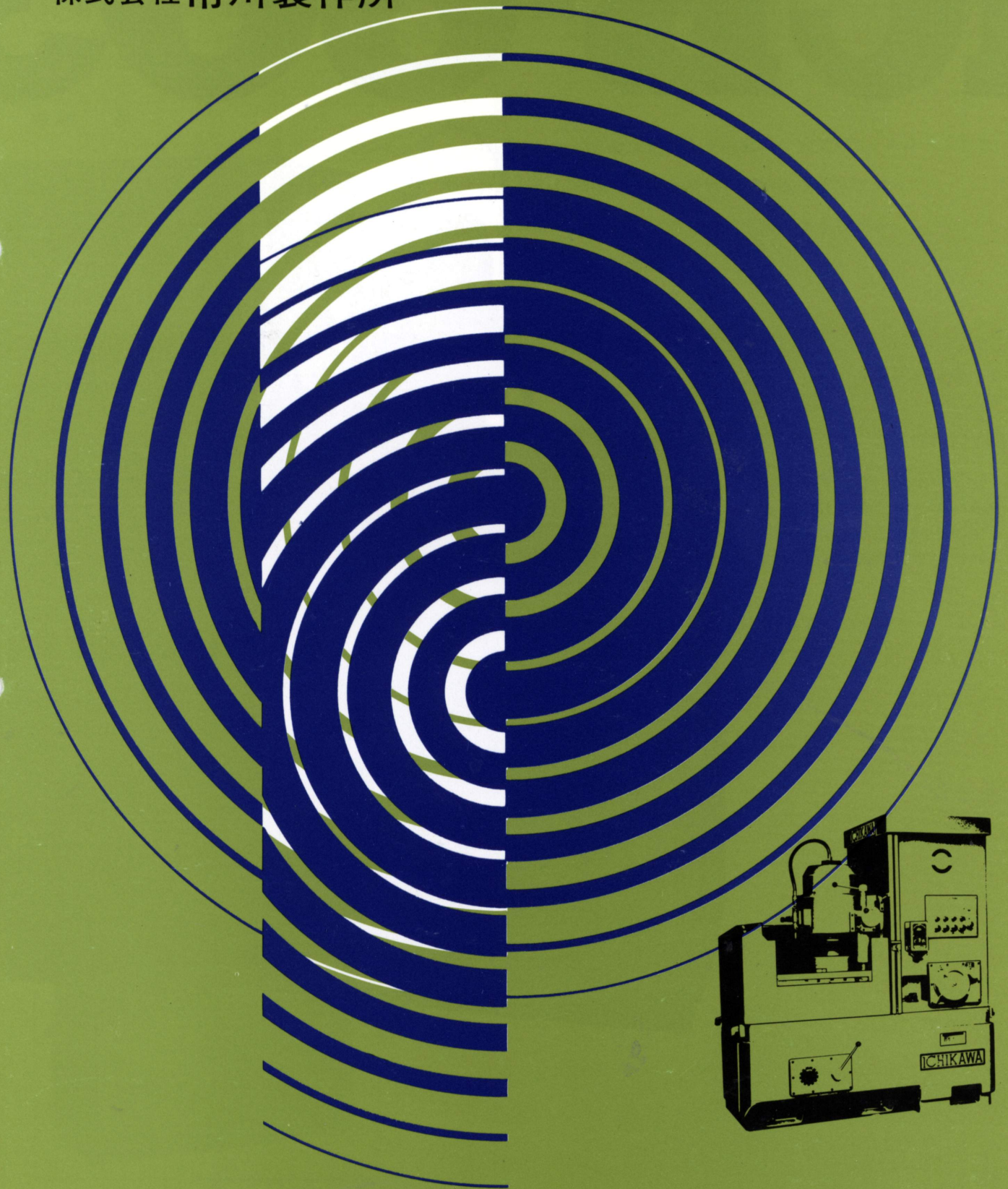


立軸ロータリー平面研削盤

ICHIKAWA **ICB-603**

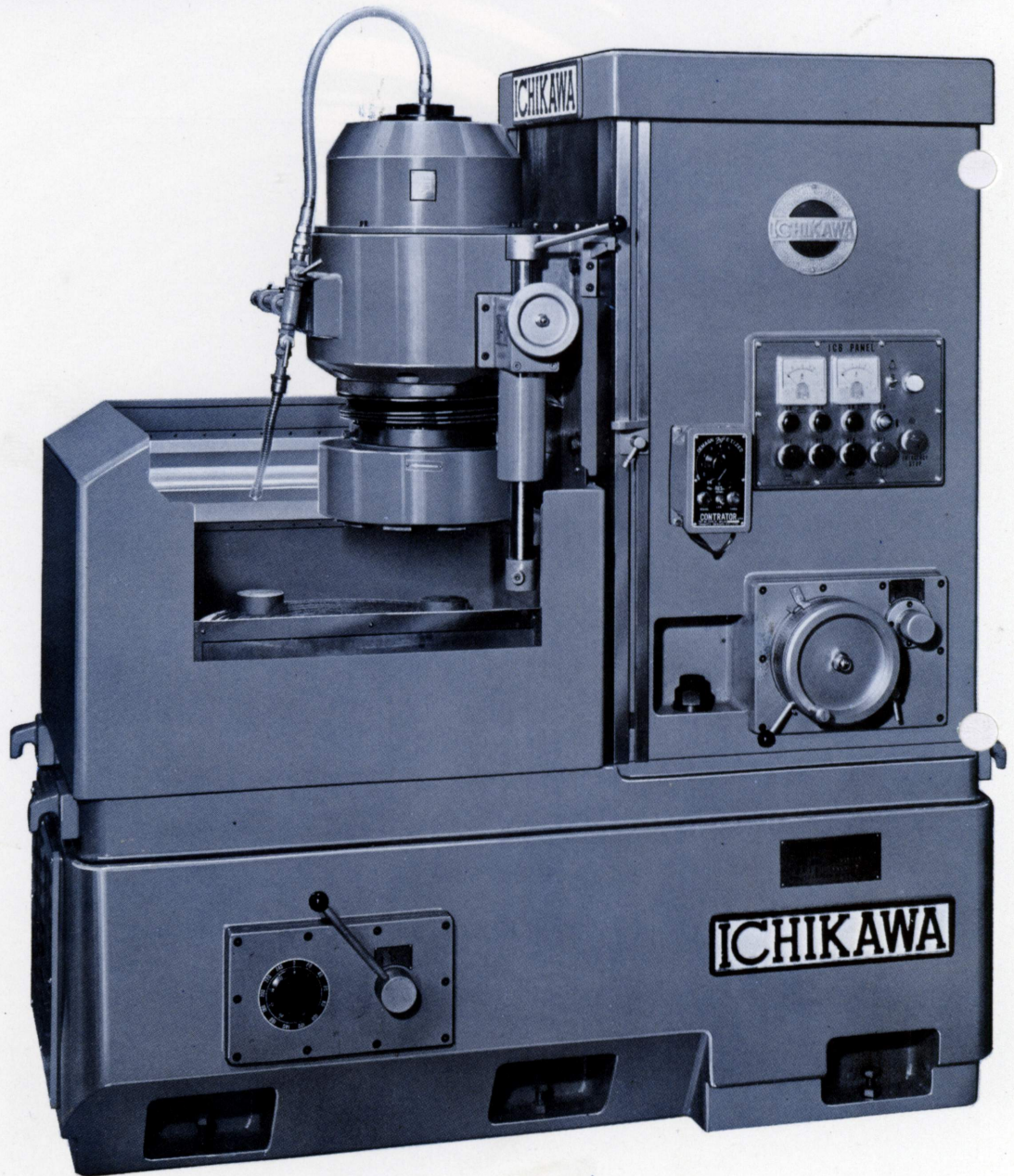
株式会社市川製作所



市川の立軸ロータリー平面研削盤

平面研削はバーチカル時代

ICB-603

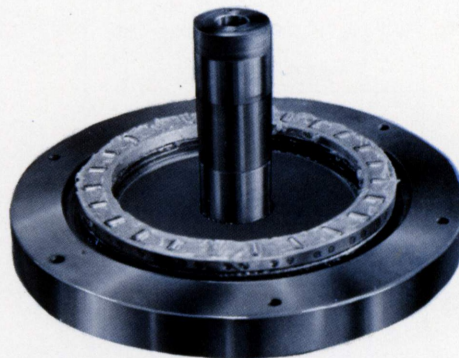


ICHIKAWA ICB-603 ROT

本機最大の特徴…… マグネットチャック用回転テーブル

テーブル上面振れの高精度を保ち重研削に耐え得るテーブル受に、ローラースラストベアリングを使用してあります。そのベアリングは耐圧荷重40トンであり、どんな重量物の重研削にも耐えられます。

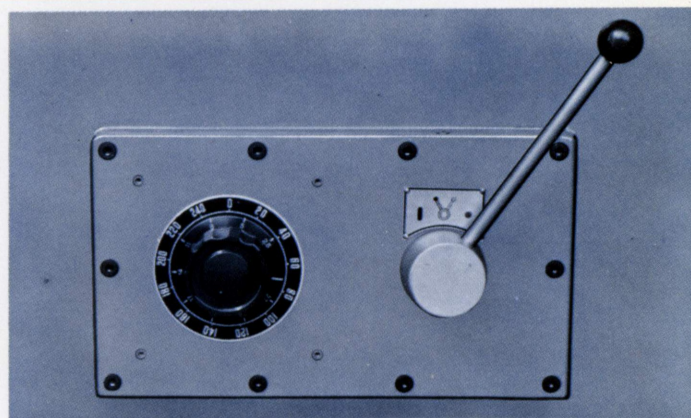
その上、無注油です。良質グリースを充満してあります。テーブル面板とボスは一体構造となっております。立軸ロータリー平面研削盤のテーブル受にローラーベアリングの使用は、市川ICB型のみと存じます。



テーブル操作盤

テーブル回転、変速表示ダイヤル外周0～240の0位置に回転表示を合せるとテーブル回転となります。

寸動レバーは研削物の着脱の場合に自由な場所にテーブルを停止出来たテーブルの寸動回転を行います。

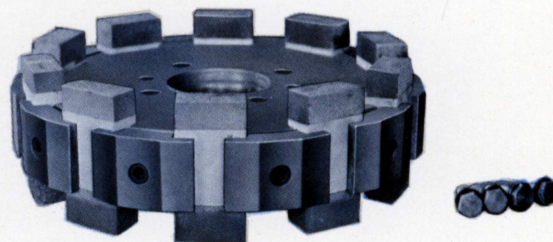


砥石セグメント

市川型セグメント砥石を取付ける砥石フランジ材質にアルミ合金を使用して砥石カバーと同じく電磁気の移りを防ぎ、角型セグメント砥石を外周より砥石押えに依りセットいたします。

砥石フランジのスピンドル取付けはスピンドル下部のフランジ取付部にインロー合せてボルト4本に依り取付します。

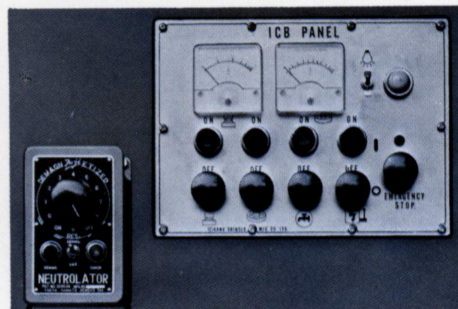
尚、アダプター使用により、ダイヤモンドホイール及びカップ形砥石の使用も可能です。



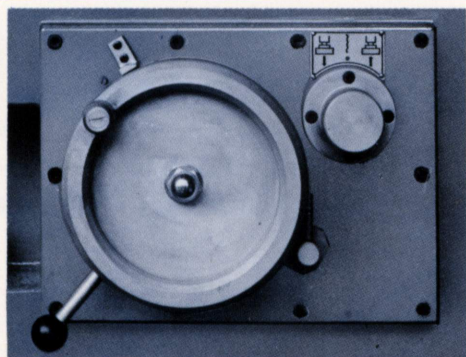
手動操作盤

手動切込ハンドル、砥石ヘッド昇降ニギリ、自動切込レバー竝にロックねじ、ハンドル目盛は1目0.002mm、自動切込調節レバーを上にして最高切込、下にしてゼロ切込、昇降ニギリは右にして上昇、左で下降いたします。

(砥石軸回転中は安全装置が働いているので砥石ヘッドは下降いたしません。)

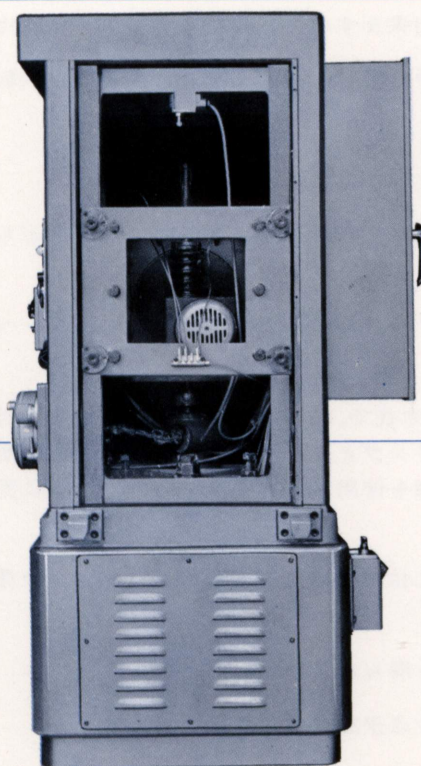


ARY SURFACE GRINDER



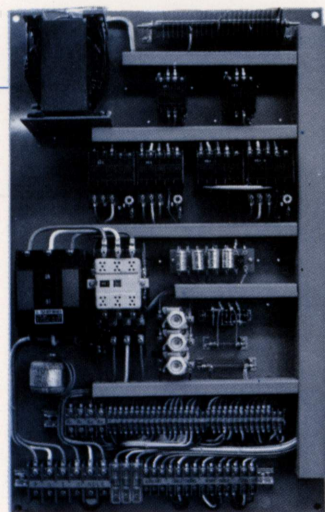
電気操作盤

右上部電気操作盤、電源の入った場合、右上部の標示ランプが点灯いたします。アンメーターは、砥石軸用テーブル用で過研削を防ぎます。電源入切ボタン、各単独入切ボタン、非常停止ボタン、見やすい位置に設けてあります。(入ボタンはランプ付) ニートローター(マグネットチャック用脱磁式回転スイッチ) ONでスイッチの入、切の場合は0~9 OFF と右に回転いたします。(OFFのスイッチで切れている場合は、安全装置が働いて砥石軸が回転いたしません。)



コラム後面

コラム摺動面に焼入帯鋼をはり付けて、ニードルローラーベアリングを使用してあります。調整が簡単です。



電気スイッチボックス

コラム後面に取付けてあります。

インターロック式でボックスカバーを締めませんと、電源は切れて居ります。各スイッチとマグネットチャック用セレン整流器、テーブル直流用シリコン整流器等。

ICHIKAWA ICB-603

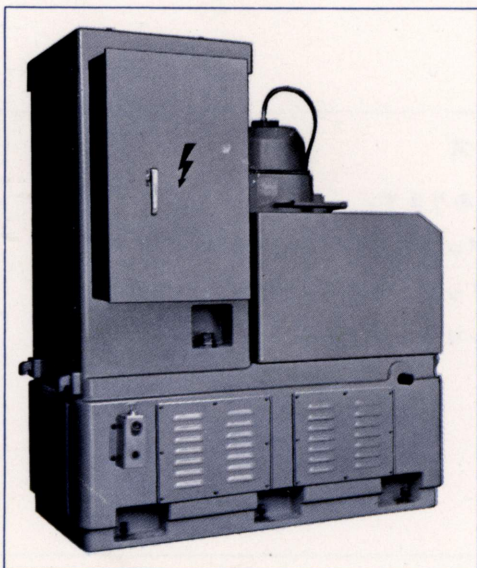
立軸ロータリー平面研削盤は新しい時代の平面研削盤です。

ICB-603型の非常に高い生産性と精度は必ず御使用各位の企業に奉仕して、必ず御満足いただけるものと確信いたします。

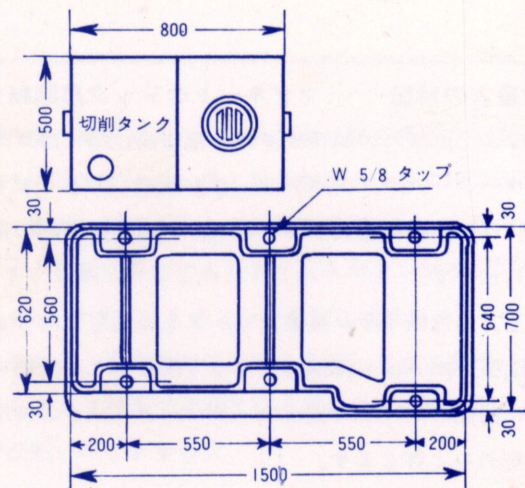
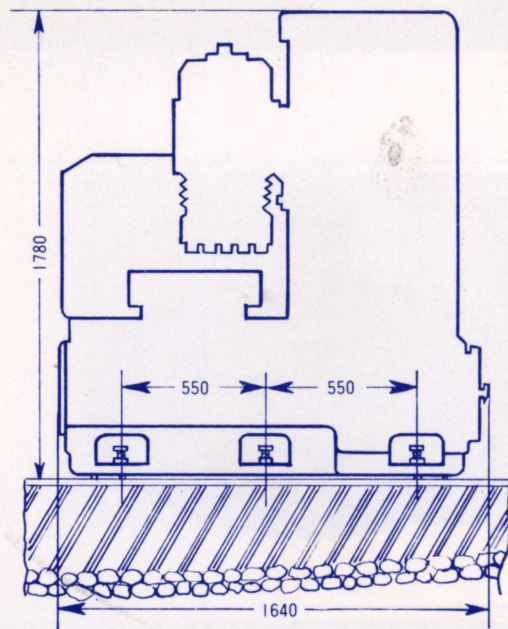
回転テーブル上にマグネットチャックを置き、研削物を吸着させ、上よりセグメント砥石にて研削する方式で、遊ぶ時間のない連続加工をいたします。自動車部品、オートバイ部品、機械部品、またダイヤモンドホイルの使用に依り、超硬フェライト、ガラス、セラミックの研削が出来まして、新しい加工技術を開発した平面研削盤です。

■ 特 長

1. ヘッド昇降用の親ネジにはボールネジを使用しており、手動／自動でのヘッドの昇降が大変軽く、スムーズです。
2. 材質にミーハナイト鋳鉄を使用して、安定した設計は充分な剛性と長期間使用にも精度は変わりません。
3. 操作性にすぐれて居ります。総て前面で集中操作が出来ますので未経験者でもすぐ使用出来ます。
4. 安全装置を備えてありますので、マグネットチャックに電源を入れませんと砥石軸が回転いたしません。
また砥石軸回転中、早送りが下降いたしません。
5. ベルトを1本も使用して居りません。総て直駆動となって居ります。
6. テーブル回転に変速範囲の大きい直流モーターを使用して居ります。回転中、停止中どちらでも変速目盛ダイヤルにより自由な回転を得られます。
7. テーブル精度は常時ミクロン台を保持いたします。テーブル受に大型スラストローラーベアリングを使用して良質グリースを充満してあります。
8. 砥石軸は、砥石軸頭にビルトインモーターを内蔵した方式で、軸にモーターローターを取付けて完全にバランスを取ってあります。上下軸受はテーパーローラーベアリングと、ボールベアリングの組合せです。上部に冷却用ファンを設け、スピンドル中心より切削水を出す中空軸を使用しておりますので研削部に充分なる水をかけられ、冷却水の役目もいたします。
9. コラム摺動面は摺合せの精度と、ローラーの組合せに依る機構は高精度の上下動とムラ落ちの心配なく、ミクロンの切込が可能です。
10. 自動切込は、テーブル回転と同調して無段の切込量を得られます。
11. 平面調整はコラムにて行い、前面2組、後面1組の3点支持に依り簡単に行えます。



《基礎寸法》



■研削例

使用砥石	研削材	形状	研削代	数量 1テーブル	テーブル 1回転切込量	研削 時間	空研削 時間	計
セグメント砥石 W A 46 # × I 使用	ニードルベア リング外輪	45φ×40t	0.1	50ヶ	0.015	3分	2分	5分
ダイヤモンドホイール 150 # 使用	双眼鏡用 プリズム	50 □	2mm	120ヶ	0.025	10分	2分	12分

■附属品

- ① マグネットチャック500φ
② セパレーター

- ③ ニートローター
④ 集中給油ポンプ

- ⑤ 切削水タンク
⑥ 工具

■仕様

型式	ICB 603	電動機 砥石軸	(10HP) 50%×7.5KW
スイング	700φ	" "	(7.5HP) 60%×5.5KW
テーブル径	500φ	" 昇降	0.4KW
マグネットチャック径	(20吋) 500φ	" テーブル	0.6KW
加工最大高さ マグネットチャック上より	260mm	切削水ポンプ	0.12KW
テーブル回転	2.5~27RPM	大きさ	高さ1.76×横1.62×奥行0.95m
砥石径セグメント10ヶ付	300φ	重量	約2.5t
自動切込量	0.002~0.035		

本仕様・型式は予告なく変更することがあります。

ICHIKAWA 株式会社 市川製作所

本社・工場 埼玉県岩槻市大字鉤上新田道下283 電話(0487)56-7535~41
大阪営業所 大阪市西区立売堀北通1-40 丸栄ビル 電話(06)532-0207・0651 直通541-5201~6
名古屋出張所 名古屋市熱田区金山町1-15 中部機械ビル3階 電話(052)681-8321・682-6701~2

代理店