

MECHANISM メカニズム

木工用 (超硬)

- 先端/スクイの連続研磨による高速化を実現

金属用 (スロアウェイ)

- 先端/ブレード/ネガ/ノッチの連続運転による高速化を実現

PCD (人工ダイヤ)

- 先端研磨 機械剛性に優れPCDチップソーの研磨も簡単

作業効率を重視した、供給装置付きEGHT-VC23ATもございます。またお客様のご要望に合わせて改造等も承っております。見積り依頼・仕様についてなど遠慮なく問合せ下さい。その他不明な点などございましたら、下記連絡先 株えのきだ営業部までご相談下さい。

対象鋸

- 鋸径 $\phi 230\text{mm} \sim \phi 860\text{mm}$
- 穴径 $\phi 25.4\text{mm}$
- 台厚 $\sim 10\text{mm}$
- 先端逃げ角 $0^\circ \sim +25^\circ$
- 先端傾き角 $\sim \pm 45^\circ$
- すくい角 $-30^\circ \sim +30^\circ$
- 横すくい角 $\sim \pm 20^\circ$

研磨方式

- 湿式ワンパスorレシプロ研磨 (選択式)
- 砥石 ダイヤモンドホイール カップタイプ
外径 先端 $\phi 125\text{mm}$ 、スクイ $\phi 160\text{mm}$ 、
ノッチ $\phi 125\text{mm}$ の3枚重ね
- 砥石周速 $\sim 1600\text{m/min}$ (可変)
- 切込補正 定量or測定補正 (選択式)
- 鋸姿勢 縦置き
- 鋸割出 センタードライブ&レーザー割出
- 鋸脱着 手動

機械仕様

- 先端位置決め装置付
- 別置きフィルター付クーラントシステム
- 駆動源 電気 (三相200V、50/60Hz)
油圧 (30kgf/cm²、AC200V)
空圧 (5~6kgf/cm²、DC24V)
- 砥石姿勢変換 自動姿勢変換
- 鋸径設定 手動ハンドルにて設定
- 台厚設定 手動ハンドルにて設定
- 総電気容量 5.0KW
- 機械寸法 W1400mm×D1700×H1900mm
(別置きクーラントシステムを除く)
- 機械重量 1800kg

※弊社では常に製品の改良を心がけておりますので、写真仕様と異なる場合があります。予めご了承下さい。

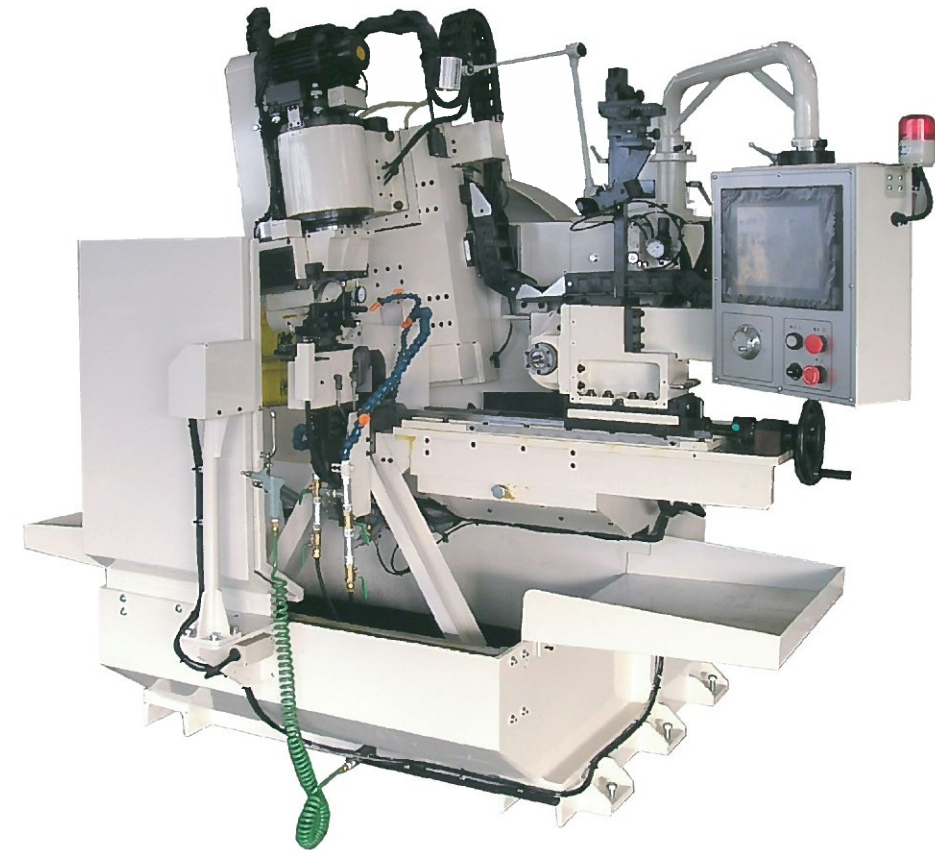


◆ 発売元
株式会社えのきだ
静岡県牧之原市勝俣1589
TEL 0548-22-0618 FAX 0548-22-5536
URL: <http://www.enokida-jpn.com>

◆ 製造元
株式会社エノテック
静岡県牧之原市勝俣1589
TEL 0548-22-8833 FAX 0548-22-8889

EGHT-VC23A 全自動先端・スクイ兼用研磨機 (先端・ブレード・ネガ・ノッチ)

高精度でありながらコストパフォーマンスを重視した、兼用型研磨機のハイクオリティモデル! 最新の技術を駆使した兼用機の究極形!



- 木工用・金属用・PCDとあらゆる刃型が研磨できます。
- 刃型は26パターンまで書込み可能です。更に刃型・角度・切込量などの設定値を199メモリ登録する事が出来ます。
- 鋸割出はレーザーセンサーとサーボモーターによる非接触位置決めを採用しています。
- 3枚砥石による先端/ブレード/ネガ/ノッチの連続研磨で高速化を実現。
- 機械剛性にすぐれPCDチップソーの研磨も簡単に出来ます。

●写真の塗装色はクリーム色

特徴①

砥石の3枚使い、しかも**連続運転で作業の高速化を実現!**

高品質を実現するためワチャッキングで、4工程の連続運転が可能です。
更に供給装置を接続する事で、自動連続運転が可能です。

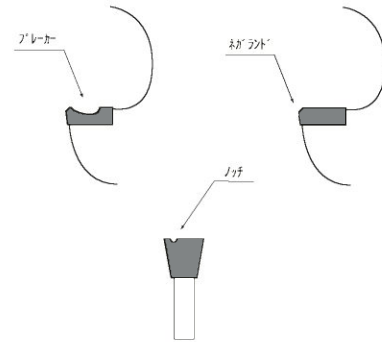
3枚砥石の画像



拡大画像



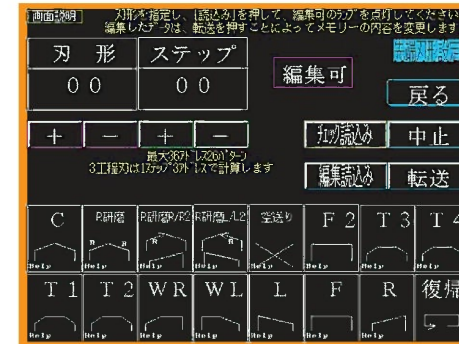
3枚の砥石により、
先端 → プレカ → ねが → ノチ
の連続運転が可能です。



特徴③

刃型は**26° タンまで書込みOK!**

更に刃型・角度・切込量などの設定値を199メモリー登録出来ます。



先端刃型設定画面

木工用・金属用・PCDとあらゆる刃型が研磨できます。刃型は26° タンまで書込みが可能です。鋸割出しはレーザーセンサーとサーボモーターによる非接触位置決めを採用しています。

登録した刃型No.は設定画面より簡単に読み出し出来ます。基本的組合せ以外に、任意の組合せ登録が可能です。

オプション

AEセンサー搭載で、砥石の**ワークタッチ位置検出が簡単**です。

特徴②

レーザー&サーボにより、**高精密・高精度の位置決め**が可能です。

レーザー&サーボによる非接触位置決めを採用しています。非接触のため高精密で高精度の位置決めが可能です。

※ 写真は金属用 (スロークイ) の研磨姿勢の様子



● 先端研磨姿勢
先端逃げ角 0° ~ +25°
先端傾き角 ~±45°



● 先端傾き45° 研磨姿勢
先端逃げ角 0° ~ +25°
先端傾き角 ~±45°



● スクイプレカ研磨姿勢
スクイ角 -30° ~ +30°
横スクイ角 ~±20°



● ねがラント研磨姿勢

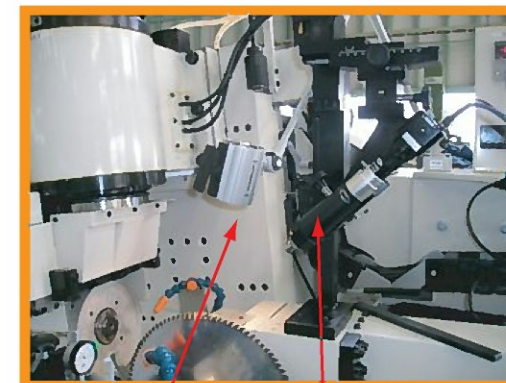


● ノチ研磨姿勢
研磨位置拡大画像

オプション

機上へスコープを搭載する事で、**目視での検査**が可能です。

研磨した鋸の画像を、操作パネルに表示します。



スコープ

CCDカメラ



操作パネルに映し出された画像



ギャップエリミネーター

金属用では加工精度が要求されるため、砥石がワークへタッチした位置検出が耳で聞く事での方法であったため、熟練した技術者が必要でした。しかしAEセンサーを利用する事により、セッティングが簡単に行え、熟練技術者でなくても位置検出を行えます。