

サインバーチャックに次ぐエポックメイキングツール新登場！

ロータリーチャック

東京都新製品開発助成金事業
金型用小型DDモータ付円テーブル

Rotary Chuck



お使いの成形研、平研が ワンタッチでロータリー研削盤に！

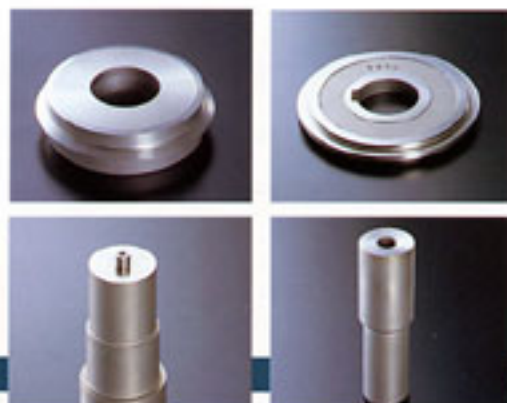
水冷・湿式仕様（防水保護構造：IP63）

金型の製造現場から生まれた画期的な機能拡張ツール。
従来では不可能な回転加工が簡単・高精度に実現します。

成形研・平研が5分でロータリー研削盤に変身

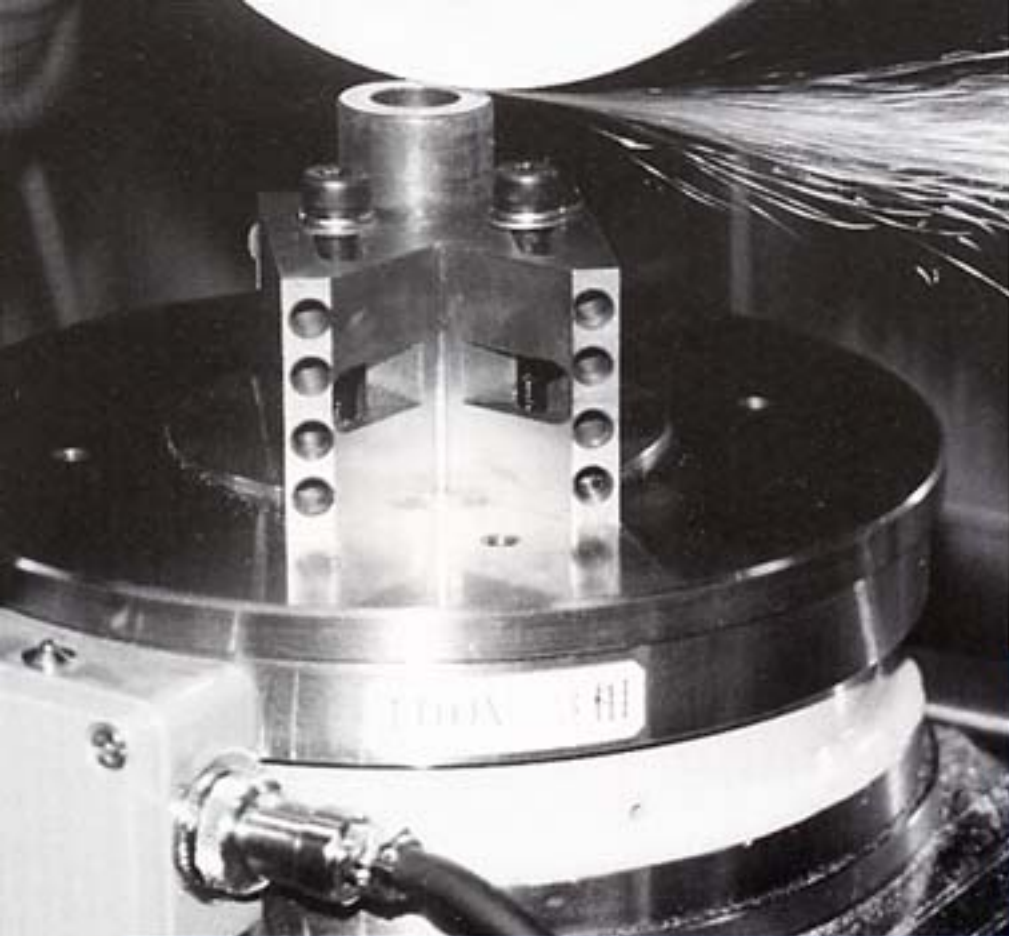
DDモータによる小型・高トルク、高信頼加工

サインバーチャック併用で中凸、中凹加工もOK



すべてロータリーチャックで加工したものです▶



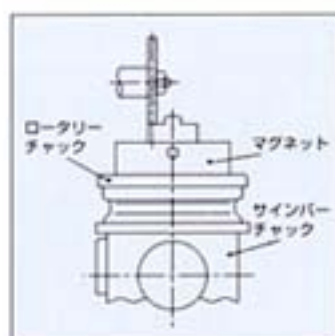


Rotary Chuck

金型の製作現場生まれだから、
使う立場のツボをきっちり押さえた
高い完成度に自信あり。

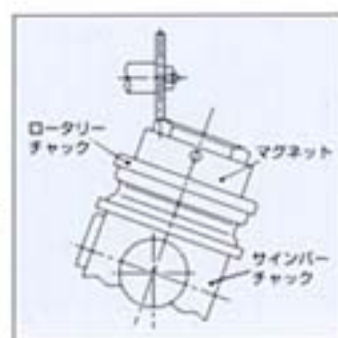
ロータリーチャックが、研削シーンを一変させます。ご使用中の成形研削盤や平面研削盤が、ロータリー研削盤に早変わり。従来では不可能だった回転加工が簡単・高精度に行えるほか、サインバーチャックとの併用で付加価値の高いさまざまな加工も可能。内製化率が大きく向上します。もちろん、小型軽量で着脱も容易。使ったら手放せなくなる、価値あるスタンダードツールです。

■サインバーチャックとの併用で、さらに広範な加工を実現。



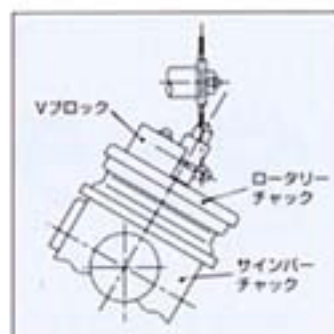
■水平状態での中心凸フランジ研削

●中心部に凸のあるパーツの場合でも、フランジの研削が行えます。従来では丸研を使用し、砥石の側面では研削できませんでした。このロータリーチャックでは、回転で対応します。



■傾斜による凹凸加工

●サインバーチャックの前傾・後傾を行うことにより、スパーサーリング等の凹凸加工が容易に行えます。凹凸のついた絞りパンチ、ダイに最適です。



■Vブロックの使用

●Vブロックの利用によりφ10~φ35mmまでのパンチやダイなど丸物の凹凸加工が容易に行えます。テーブルの中央にはφ40mmの穴があり、110mmまでの長尺加工が可能です。

■ロータリーチャック (本体)

大きさ	本体のみ	φ180×75H
	マグネット取付時	φ180×118H
質量	本体のみ	10.0kg
	マグネット取付時	14.6kg
定格トルク	0.6N・m (6・12kgf・cm)	
回転数	400min ⁻¹	
電源	三相AC 200~220V	
電流	0.6A	

■アタッチメント

マグネット	φ125×43H 4.0kg
Vブロック	φ10~φ35

※製品の仕様は、改良のため予告なく変更することがあります。

註記

- 本機は乾式および湿式研削用に開発されたものです。湿式研削の場合、加工液の放出には対応しますが、液体中に浸して使用することはできません。
- 本機の電源は三相200Vです。左回転になるように接続してください。
- 取り付けは、本機を搭載するサインバーチャックなどの磁力によって固定します。
- 本機外部冷却、および粉塵対策のためにも、アクアブロークリーナーの併用をおすすめします。
- 本機は、標準仕様で通常の研削全般に対応するよう設計されていますが、お客様固有の使用条件すべてに対し機能と安全を保障するものではありません。詳しくはご購入前にお問い合わせください。

 日進精機株式会社

本社：東京都大田区多摩川2丁目29番21号 〒146-0095
TEL.03(3758)1901(代) FAX.03(3758)1969
飯田工場：長野県飯田市竜江7334番の1 〒399-2221
TEL.0265(27)2312(代) FAX.0265(27)4071
タイ工場：A.Khamtaleso, Nakhon ratchasima 30280, Thailand.
TEL.(66)44-333113 FAX.(66)44-333107

URL : www.nissin-precision.com