SHIGIYA

正面研削盤

SG-38B SERIES

株式会社 シギヤ精機製作所

高精度な加工を最短時間で!

正面研削盤

SG-38B SERIES

SG-38B・H
(特別仕様を含む)

使いやすさも追求

本機はスリッタナイフ・メタルソー・ダイヤモンドといしなどの
側面や、歯車・フランジ等の端面を専用に研削するマシンとして開発いたしました。

その主な特長として

①加工物と、といしの接触状況が一目で判断できるため、操作性に優れる。

②主軸の高い回転精度により、高精度の平面度が得られる。

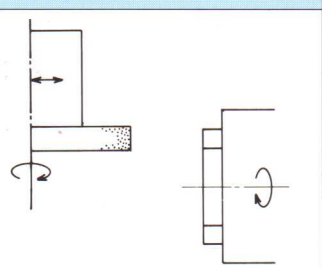
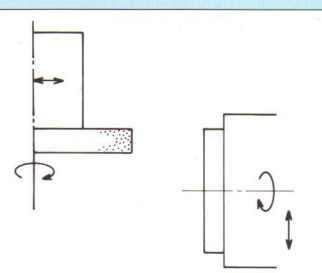
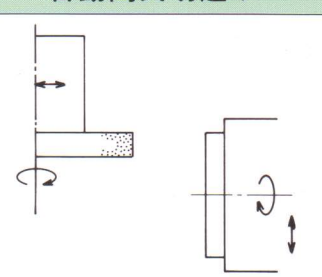
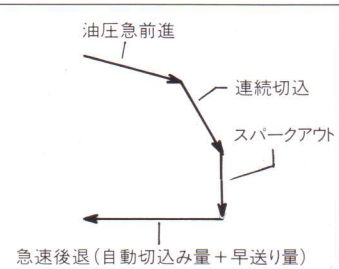
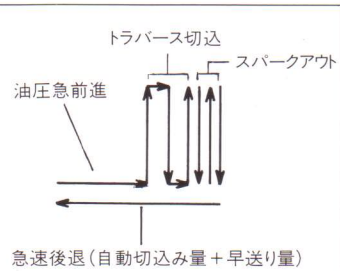
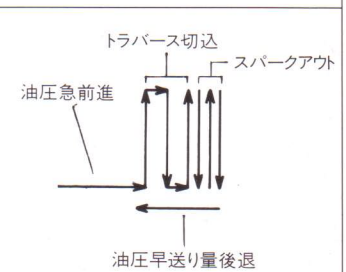
③加工物の取替えは、作業者の目前で行えるため簡単であり、かつ安全である。

④各部の潤滑は自動のため、メンテナンスが楽である。

等により幅広い用途に利用されております。

機種			全手送り式	油圧送り式	油圧自動切込み式	対話式CNC1軸
形式			SG-38B・F	SG-38B・H	SG-38B・A	SG-38B・ND
といし台送り	急前後退			○(油圧)	○(油圧)	○(モータ送り)
	切込み	手動	○	○	○	○
		油圧			○	
		電気				○(AC サーボ)
テーブル送り		手動	○	○	○	○
		油圧		○	○	○

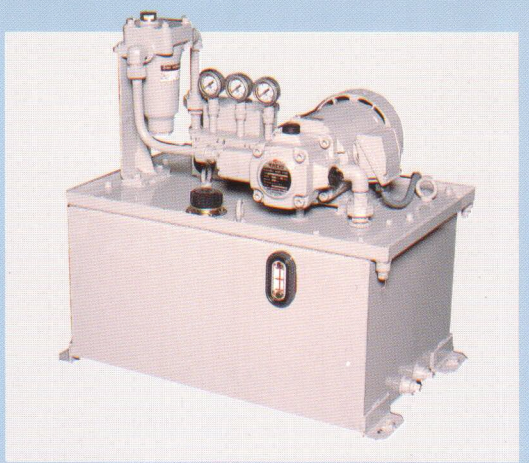
研削サイクル例(A式)

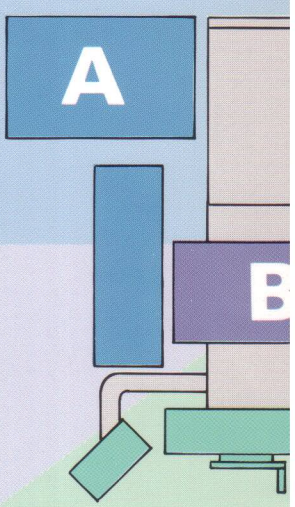
標準仕様		特別仕様
プランジ研削	トラバース研削	自動間欠切込み
		
		

A

油圧タンク・
といし軸潤滑油タンク

油圧タンク・といし軸潤滑油タンクとも温度上昇や振動による精度低下を押えるため別置式となっています。
また、といし軸潤滑油は冷却ファンで空冷されるため、機械側の熱変位を最小限に押えます。



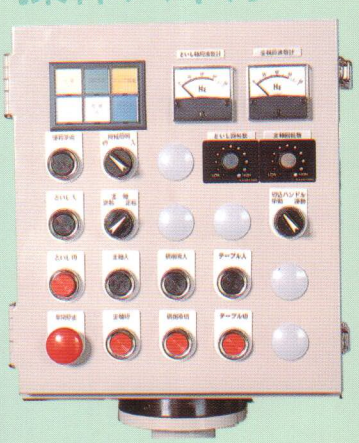


B

といし台

といし軸は、3面の楔形高圧油膜で保持する非真円軸受と、超精密級アンギュラ玉軸受で支持されており、安定した回転と強力な負荷能力を備えています。
また、送りネジは精密ボールネジを使用していますので、軽く操作でき微細な切込みが可能です。

操作パネル



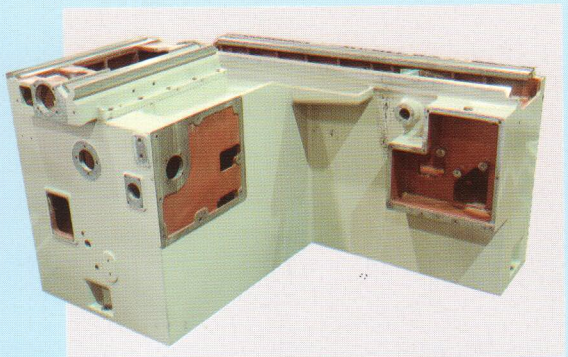
充分に考えられたノブ、ハンドル類の視性のよい作業位置と相まって高能率・高度の加工が容易に行えます。

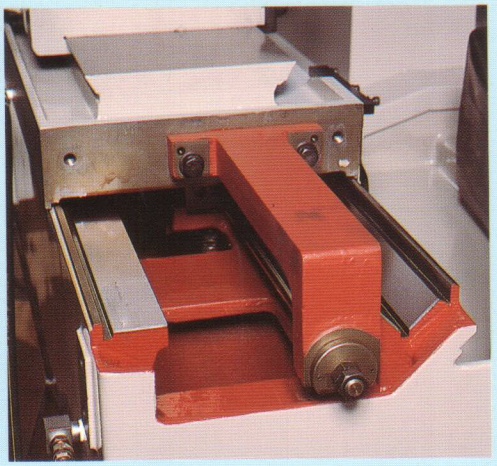
C

（H式操作盤）

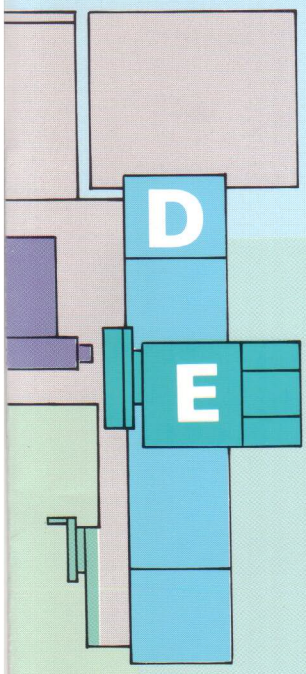
D

ベッド・テーブル





すべり面はV−平形で幅が広く安定した送り速度が得られます。
テーブルは油圧により駆動され、すべり面は静圧給油方式となっていますので、低速度でもスティックスリップのない安定した送りができます。(Fタイプを除く)

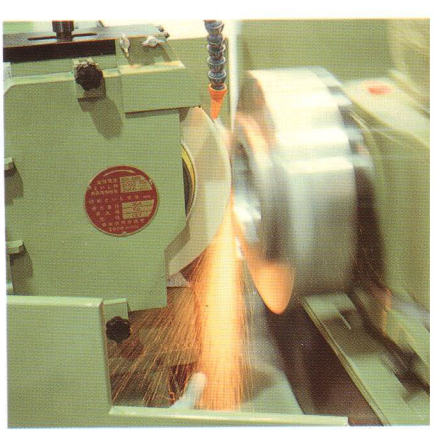


主軸台

チャックはオプション

主軸はラジアル・スラストともすべり軸受で支持されており、極めて高い回転精度が得られます。
主軸の回転はインバータ制御による無段変速で、正転・逆転も切り替えスイッチにより簡単に変換できます。
主軸台の旋回は、大きなハンドルで簡単に行える構造になっています。また、特別仕様で旋回角度のデジタル表示を取付けることができます。

E



SG-38E
正面研削盤 SERIES

標準付属品

①といしフランジ	1組
②といしフランジ抜きナット	1組
③ダイヤモンドツールホルダー	1組
④機体吊り上げ金具	3個
⑤機体吊り上げボルト穴プラグ	6個
⑥ジャッキボルト	3組
⑦基礎敷金	3個
⑧修正塗料	1個
⑨スパナ及びレンチ	1式
⑩工具箱	1個
⑪研削液飛沫よけカバー	1式

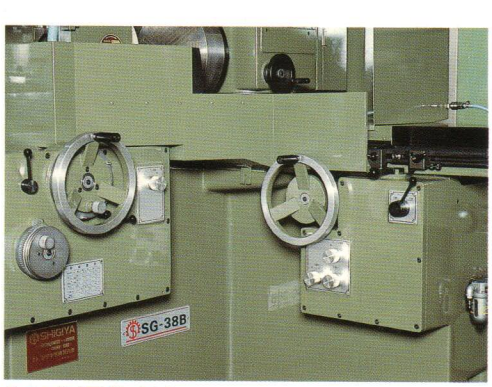
〈仕様により付属しない付属品もあります。〉

特別付属品

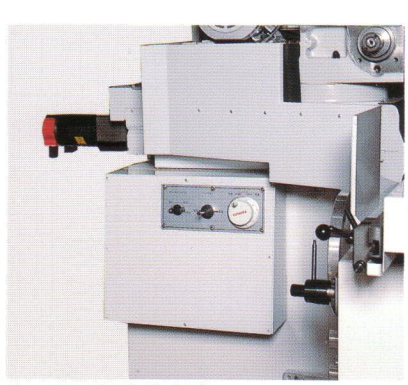
項　　目	コードNo.	備　　考
といしバランス台	D1750	φ510×140
バランシングアーバ	X1780	φ44×1/6×280
予備といしフランジ	X1810	φ305×25～50×φ127
予備といしフランジ(ダルマ穴式)	X1811	φ305×25～50×φ127
普通形ダイヤモンドツール	B2394	φ12×40　1ct
スクロールチャックセット(＃7)	B5812	
スクロールチャックセット(＃9)	B5814	
スクロールチャックセット(＃10)	Q5816	
油圧作動油	B6722	60ℓ
といし軸潤滑油	B7150	20ℓ

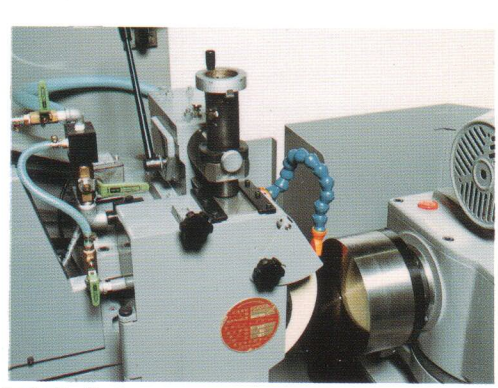
特別仕様

項　　目	コードNo.	仕　様　内　容	類　似　仕　様
指定色(1色)	B1140	標準色(マンセル5Y6/1)	
といし軸インバータ仕様	B1690	2.2～3.7kW	
といしカバーフックボルト仕様	X1728		
といし回転数表示	B1916		
といし軸モータ変更(3.7kW)	X1920		
手動式オーバヘッド形直線といし修正装置	X2100	φ305×50,切込み量0.02mm/1目盛	
といし台ジョグ送り装置	A3219	送り速度360mm/min(60Hz)	
といし台自動間欠切込み装置	A3652	トラバース研削のみ	
テーブル方向切替えレバー引抜き仕様	E4786		
旋回式自動コレット形ライブ主軸台置換え	B5634		
チャック後部防水板(主軸台取付型)	A5728	主軸台旋回は不可となります。	
主軸取付け形電磁チャック装置	B5730	φ200:クロスポール	φ250,315,350
マグネットチャック用電源	B5738	自動(消磁時間約6sec)	手動(B5739)
足踏み式主軸寸動スイッチ取付け	A5961	標準は押しボタン	
主軸回転ブレーキ装置	E5962		
主軸回転数表示	E5964		
主軸台旋回角度表示	A5966	最小表示値1分	
マグネット式研削液浄化装置	X7652	40ℓ/min	
機械照明装置	B9152	Zライト	ハロゲンライト(B9154)



(A式操作盤)


(ND式操作盤)


(手動式オーバーヘッド形といし修正装置)

正面研削盤

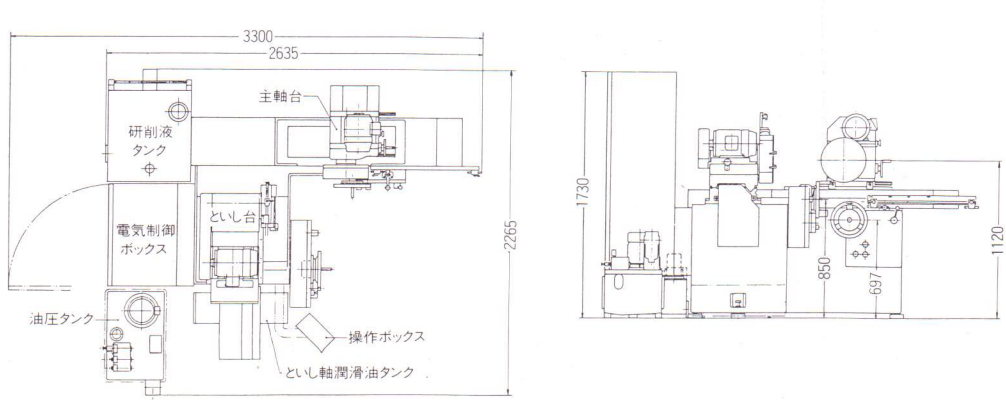
主要仕様				SG-38B
能力	テーブル上の振り		mm	380
	といし外周より主軸端面までの最大距離		mm	250
	研削最大外径		mm	400
	研削最大重量		約kg	50
といし台	旋回角度	左右各々		非旋回式
	標準といし寸法	外径×巾×内径	mm	φ305×25×φ127
	といしの回転数	ベルト掛換え	rpm	2076・2346
	手送り移動距離		mm	220
	早送り移動距離		mm	20
	ハンドル送り量	1回転につき	mm	1.0〔ND式 0.01〕
		1目盛につき	mm	0.005〔ND式 0.0001〕
主軸台	軸受形式			すべり軸受
	旋回角度	左右各々	°	50
	主軸の回転数	無段速・正逆転	rpm	90～240
テーブル	旋回角度			非旋回式
	ハンドル送り量	1回転につき	mm	15
	自動送り速度		mm/min	50～4000
	自動送り最小移動量		mm	7
電動機	といし軸		kW	2.2
	といし台送り	〔ND式のみ〕	kW	0.4(ACサーボ)
	主軸		kW	0.4
	油圧ポンプ		kW	0.75
	といし軸潤滑油ポンプ		kW	0.2
	研削液ポンプ		kW	0.1
タンク容量	といし軸潤滑油タンク		ℓ	12
	油圧タンク		ℓ	54
	研削液タンク		ℓ	80
床面より主軸中心までの高さ			約mm	1120
正味重量			約kg	2500

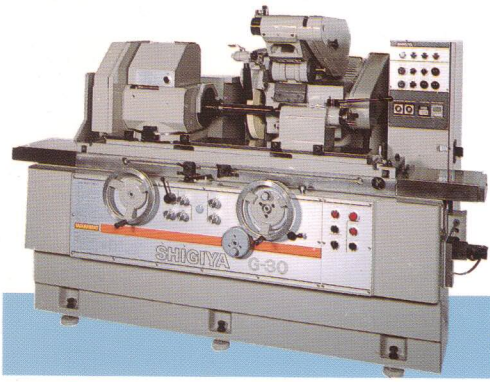
改良のため仕様その他を変更することがあります。

自動切込み仕様

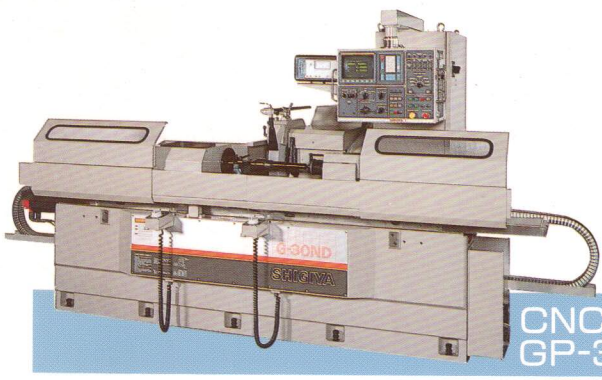
		単位	A式	間欠切込み式	ND式
自動切込み量		mm	0.5	50	99
プランジカット研削	切込み速度	mm/min	0.05～1.0	——	0.03～30
	スパークアウト	sec	0～30	——	0～99
トラバースカット研削	切込み量	mm	0.0025～0.2	0.005～0.25	0.001～0.999
	スパークアウト		0～30(往復)	0～99(往復)	0～99(往復)

外観寸法図SG-38B

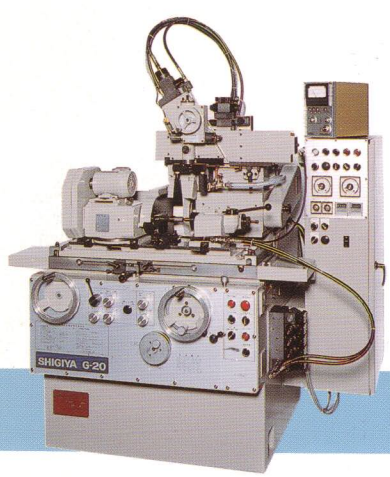




万能研削盤
GU-30B・60A



CNC円筒研削盤
GP-30B・100ND2



円筒研削盤
GP-20・25A

株式会社シギヤ精機製作所

代理店

本社・工場　〒721 福山市箕島町5378
TEL. (0849)53-6631(代)　FAX.(0849)54-2574
東京営業所　〒332 埼玉県川口市本町1丁目16－2
TEL. (048)226-4800(代)　FAX.(048)226-4764
太田出張所　〒373 群馬県太田市小舞木町14－1(若旅ビル)
TEL. (0276)49-3661(代)　FAX.(0276)49-3663
名古屋営業所　〒457 名古屋市南区西田町2丁目2
TEL. (052)822-7011(代)　FAX.(052)822-7021
浜松出張所　〒435 浜松市細島町1－2
TEL. (053)465-2700(代)　FAX.(053)465-2708
大阪営業所　〒532 大阪市淀川区西中島5丁目2-5(中島第2ビル6階)
TEL. (06) 304-1105(代)　FAX.(06) 306-1897

95.6.1000(95)