

|      |         |     |            |     |         |  |
|------|---------|-----|------------|-----|---------|--|
| 導入年度 | S 3 7 年 | 設備名 | センタ穴研削盤    |     |         |  |
| メーカー | 豊田工機(株) | 型式  | RC12-130 形 | 設置室 | 機械加工実験室 |  |

### 《概要》

センタ穴作業は、円筒状工作物の両端をセンタで支持する方法で、直径に比べて細長い工作物を研削加工する場合等に用いられる。

本装置は、円筒状工作物の両端に円錐形のセンタ穴を研削加工により仕上げるために使用する。

### 《装置外観》



### 《仕様》

- ・センタ上最大工作物長：1 3 0 0 mm
- ・ワークヘッド上最大工作物長：1 0 0 0 mm
- ・三点レスト能力：φ 6 ～ 1 2 0 mm
- ・最大振り：2 8 0 mm
- ・砥石軸回転速度：7 8 0 0 r p m
- ・修正センタ角度：6 0 ～ 7 0 °

### 《用途例》

- ・円筒状工作物のセンタ穴の仕上げ研削加工