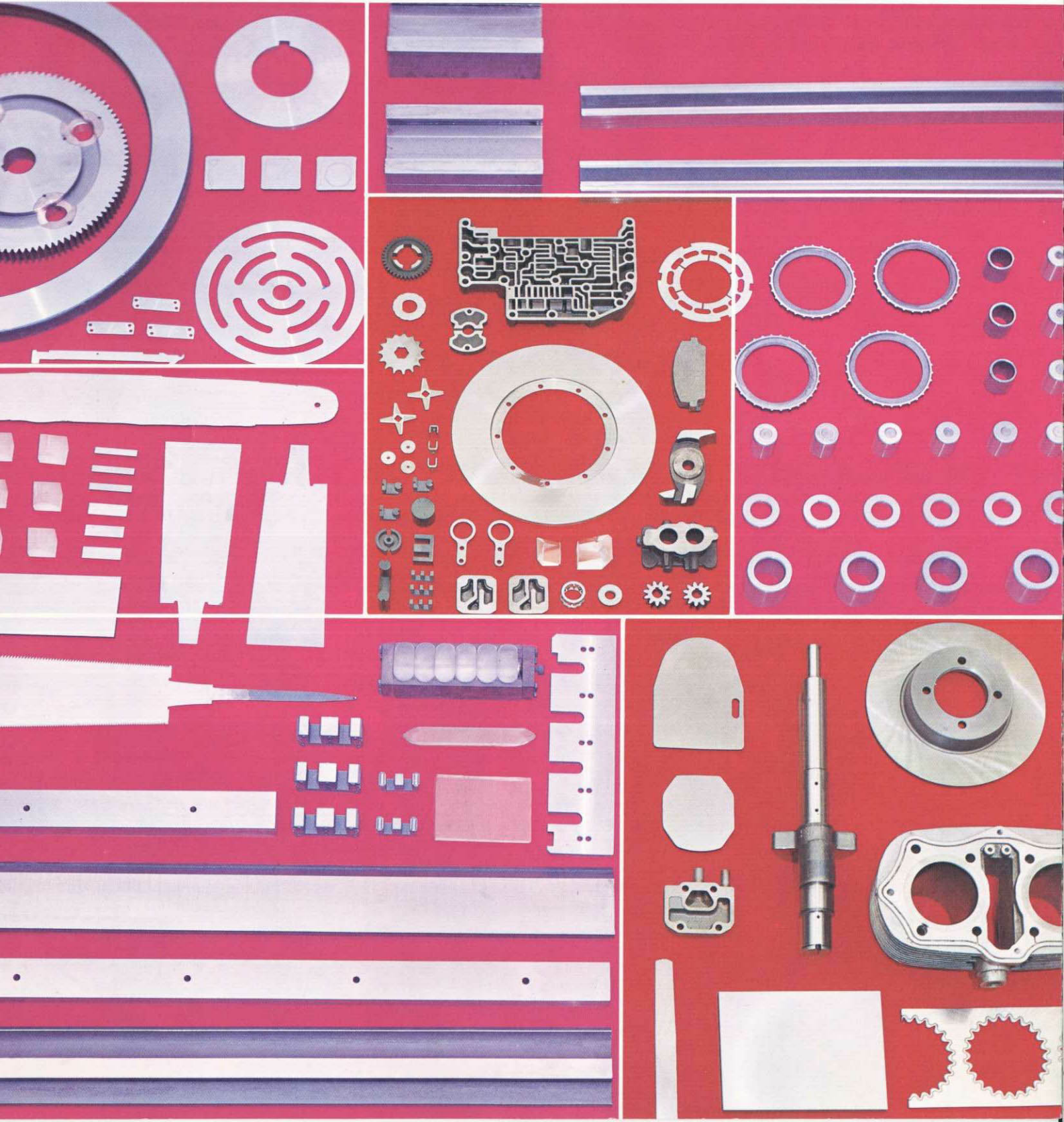


ICHIKAWA 1

立軸ロータリー平面研削盤

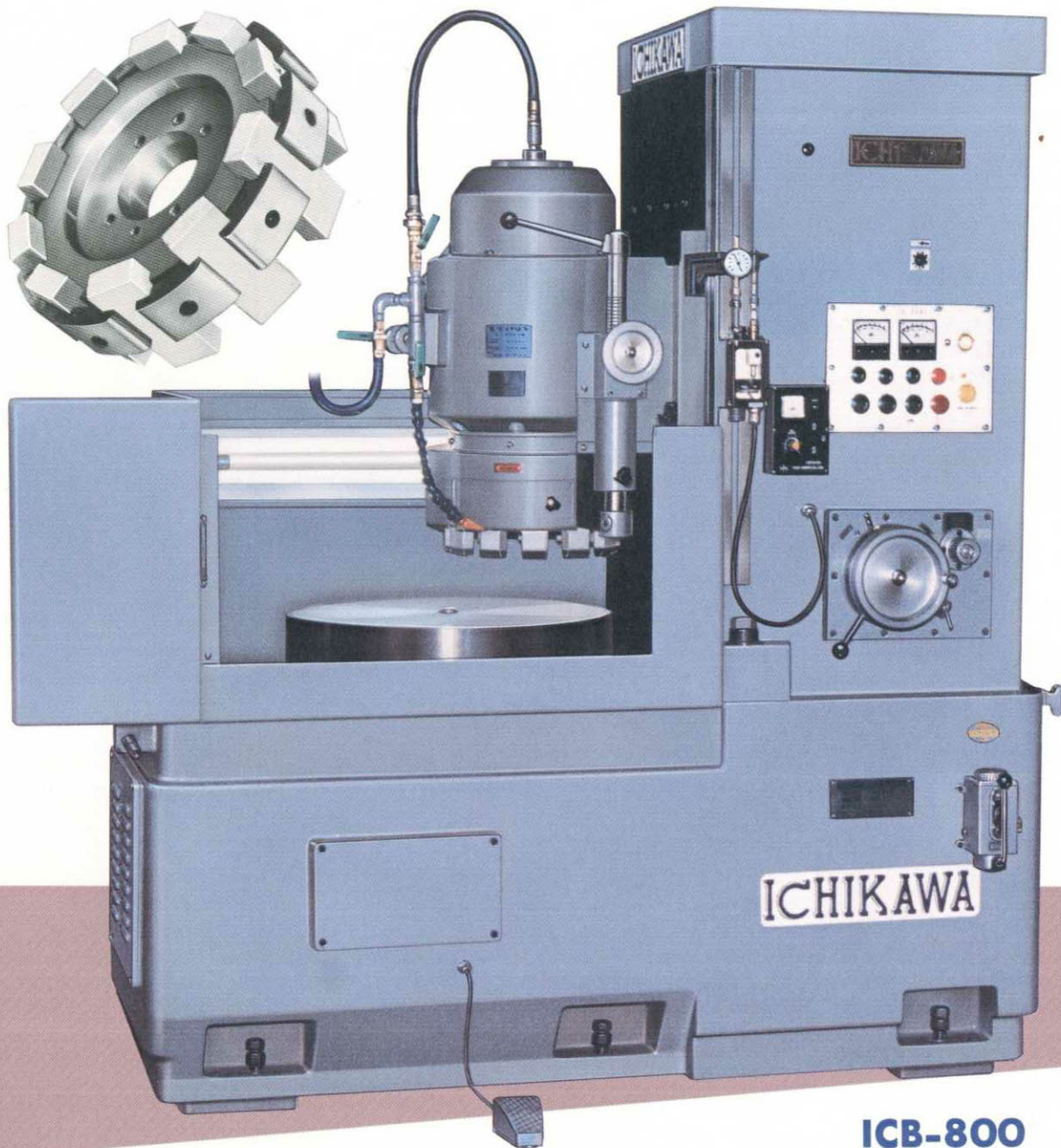
ICB-603 ICB-800 ICB-1000
ICB-1300 ICB-1900



砥石フランチ

市川型セグメント砥石を取付ける砥石フランチは材質にアルミ合金を使用して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。砥石フランチのスピンドル取付けはスピンドル下部のフランチ取付け部にインロー合せてボルト4本により締結します。

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。



ICB-800

ロータリーテーブル

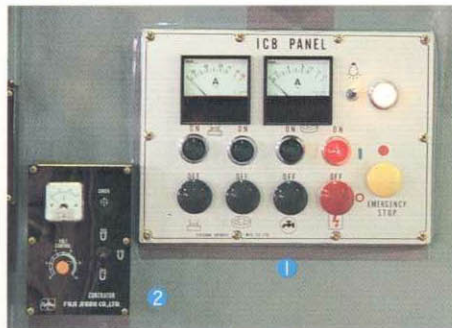


ロータリーテーブルには、剛性の高い静圧方式が採用されています。強制給油による完全油膜潤滑になっていますので、テーブル上面振れの非常に少ない高い精度と円滑な安定した回転が得られるとともに、長い間の使用

にも高精度を維持します。

重研削に耐える高い剛性をもち、高精度を長期間維持できる静圧ロータリーテーブルは、高効率な精密研削加工を容易に実現可能にしております。

操作盤



●電気操作盤 (写真①の部分)

右上部の表示灯で電源の入切状態を確認します。アンメーターはテーブル用(右側)砥石軸用(左側)で、指針に依り過研削、砥石軸モーターの異常を防止します。各操作ボタンのON

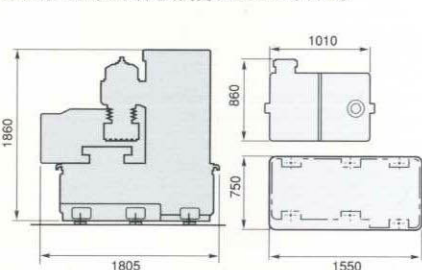
ボタンは、照光式で、作動している部分をランプで表示します。

●マグネットチャックコントローラー(写真②の部分)

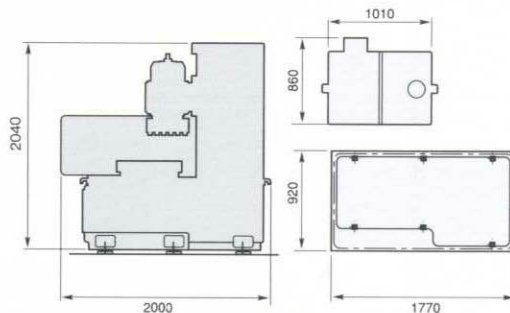
ONの位置で励磁、脱磁の位置にて自動で脱磁します。OFFの位置で、チャックに励磁されていない状態では砥石軸は回転しない様安全装置が設けられています。

型 式	ICB-603型	ICB-800型
能力容量 カバー内の振り 電磁チャックの直径 チャック上面から砥石下面までの距離	600mm 500mm 260mm	800mm 650mm 270mm
テーブル 回転速度(無段)	2.5~27min ⁻¹	2.5~27min ⁻¹
砥石軸 砥石軸の大きさ(セグメント) 砥石の寸法(巾×厚×長×取付数) 回転速度	300mm 50×25×120×10ヶ 1450min ⁻¹ (50Hz)1160min ⁻¹ (60Hz)	350mm 50×25×120×12ヶ 970min ⁻¹ (50Hz)1160min ⁻¹ (60Hz)
砥石頭 上下移動量 ハンドル一回転毎の送り量 ハンドル一日盛毎の送り量 自動切込量(テーブル一回転毎) 早送り速度	290mm 0.2mm 0.002mm 0.002~0.038mm 320mm/min	300mm 0.2mm 0.002mm 0.002~0.038mm 320mm/min
電動機 砥石軸用 テーブル回転用 砥石頭昇降用 切削水ポンプ用	7.5kW-4p(50Hz)5.5kW-6p(60Hz) 0.75kW 0.4kW 0.18kW	11kW-6p(50/60Hz) 0.75kW 0.4kW 0.18kW
機械の高さ 所要床面積 正味重量	1860mm 1805×2010mm 約2.5t	2040mm 2000×2280mm 約3t

本仕様・型式は予告なく変更することがあります。



ICB-603



ICB-800

操作盤及び切込停止装置



● 手動操作盤(写真③の部分)

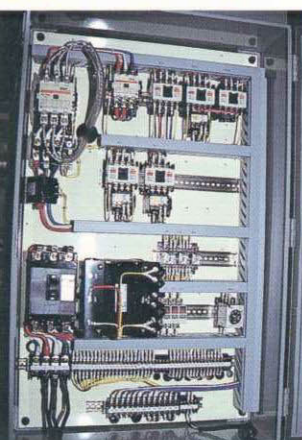
切込ハンドル、切込調整板及び、昇降早送りニギリが設置されています。切込ハンドルは1目盛0.002mm、切込調整板にて自動切込量の調整を行ないます。昇降早送りニギリは左で下降、右で上昇しますが、砥石軸回転中は下降しない様安全装置が設けられています。

● 切込停止装置

砥石ヘッドに固定されたマイクロヘッドで、停止カム軸を作動させ、電氣的に自動切込を停止させます。砥石の摩耗分はマイクロヘッドにて修正します。

● 自動定寸装置等もオプションにて取付け出来ます。

電気スイッチボックス



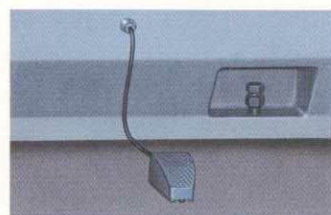
コラム側面に取付けてあります。

インターロック式でボックスカバーをしめませんと、電源は切れております。電気回路の一元化により保守点検が容易です。

コラム調整

コラムは三点支持ボルトにより、平行精度調整が容易に行えます。

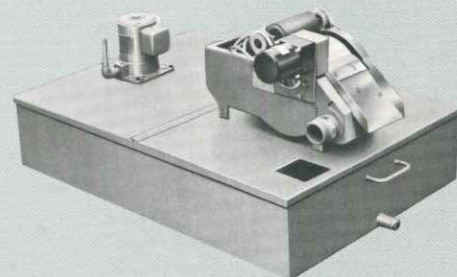
テーブル寸動フットスイッチ



寸動フットスイッチは研削物の着脱の場合に自由な場所にテーブルの停止と寸動回転を行ないます。

特 長

- 三点支持のコラム・サポートは容易に精度調整が出来、剛性のあるコラムやベツトは半永久の高精度保持を可能としています。
- ヘッド昇降用の親ネジにはボールネジを使用しているため、手動/自動でのヘッドの昇降が大変軽く、スムーズです。
- 人間工学に基いた優れた機械設計なので、高精度の仕上げが未熟練作業員でも簡単に操作できます。
- 集中操作性に優れているので、作業員は、加工物を研削用のテーブルに載せるだけでよく、疲労や苦勞がありません。
- 市川の研削盤は材料にミーハナイトを使用しているため、精度保持が長く、大変安いメンテナンスコストでの機械使用が可能です。
- 優れたメカニズムは操作上のロス時間を無くし、多種にわたる加工物の研削や大量研削に威力を発揮します。



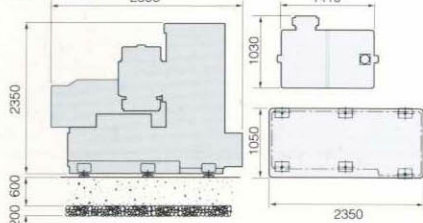
クーラントセパレーター/切削水タンク (ICB-603)

ICB-1000/1300/1900

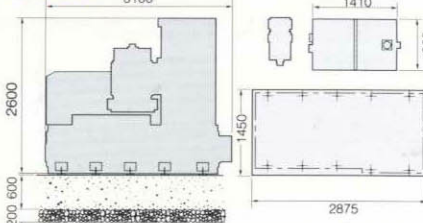
ICB-1000/1300



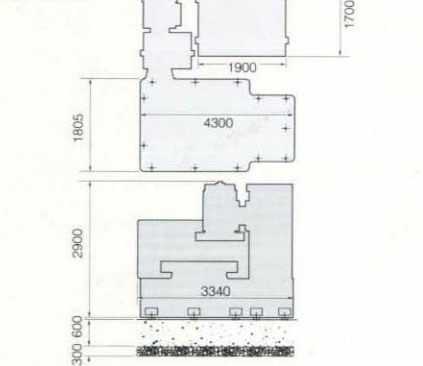
ICB-1000



ICB-1300



ICB-1900



平面研削盤(立軸円テーブル型)仕様書

型 式	ICB-1000型	ICB-1300型	ICB-1900型
能力容量			
カバー内の振り	1000mm	1500mm	1900mm
電磁チャックの直径	800mm	1300mm	1650mm
チャック上面から砥石下面までの距離	260mm	410mm	430mm
テーブル			
回転速度(無段)	2~24min ⁻¹	5~18min ⁻¹	2~16min ⁻¹
砥石軸			
砥石車の大きさ(セグメント)	450mm	700mm	920mm
砥石の寸法(巾×厚×長×取付数)	50×25×120×16ヶ	80×30×150×12ヶ	80×30×150×18ヶ
回転速度	720min ⁻¹ (50Hz) 870min ⁻¹ (60Hz)	580min ⁻¹ (50Hz) 580min ⁻¹ (60Hz)	415min ⁻¹ (50Hz) 500min ⁻¹ (60Hz)
砥石頭			
上下移動量	300mm	440mm	470mm
ハンドル1回転毎の送り量	0.2mm	0.2mm	0.2mm
ハンドル1目盛毎の送り量	0.002mm	0.002mm	0.002mm
自動切込量(テーブル1回転毎)	0.002~0.038mm	0.002~0.08mm	0.002~0.08mm
早送り速度(50Hz)	410mm/min	410mm/min	410mm/min
(60Hz)	320mm/min	320mm/min	320mm/min
電動機			
砥石軸用	22kW8P(50/60Hz)	37kW-10P(50Hz) 30kW-12P(60Hz)	55kW14P (50/60Hz)
テーブル回転用	3.7kW-4P	5.5kW-4P	5.5kW-6P
砥石頭早送り用	50Hz 3.7kW-4P 60Hz 2.2kW-6P	3.7kW-4P	3.7kW-4P
切削水ポンプ用	0.25kW	2.2kW-6P	2.2kW-6P
自動切込用		0.4kW	0.4kW×2
		0.5kg.m	0.5kg.m
		エビスサイクモーター	エビスサイクモーター
機械の高さ	2350mm	2600mm	ヘッド冷却ポンプ0.18kW 2900mm
所要床面積	2350×2580mm	2900×2810mm	4300×4370mm
正味重量	約7.5t	約13t	約19t

本仕様・型式は予告なく変更することがあります。

ICB-1900



代理店

明日の研削盤を創造する

株式会社 市川製作所

本社・工場 〒339-0025 埼玉県岩槻市釣上新田283 TEL<048>798-1101代 FAX<048>798-2322
 大阪営業所 〒550-0013 大阪市西区新町1-6-22 新町新興産ビル TEL<06>6532-0651代 FAX<06>6538-2488
 名古屋営業所 〒456-0002 名古屋市熱田区金山町1-3-3 中部機械ビル TEL<052>681-8321代 FAX<052>682-2821