

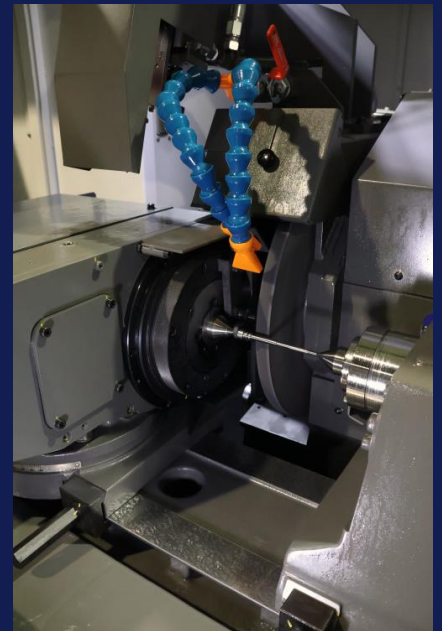
新設備のご紹介

円筒研削盤 ジェイテクト **GE4Pi-100PRO**

タービンやインペラーにおける軸一体加工を実現するため、円筒研削盤を新設しました。円筒部品の外形などを研削加工により、高精度に仕上げます。

流体軸受構造による“といし軸”の高く安定した精度により、高品質な部品を安定して供給可能です。

最大径Φ300mm・長さ1000mmまでに対応可能であり、様々な材質・形状に各種砥石にて対応します。



研削方法	ストレート研削
テーブル上振り	Φ320mm
センタ間距離	1000mm
研削直径	Φ0~300mm
センタ間負荷質量	150kg
加工実績例	被削材 : SCM435H 長さ 100mm 径 Φ5~7 寸法公差±0.002 振れ 0.003