

AG-5E/12E

サーボモータ制御による自動切込研削方式

すべては

精度と効率のために――

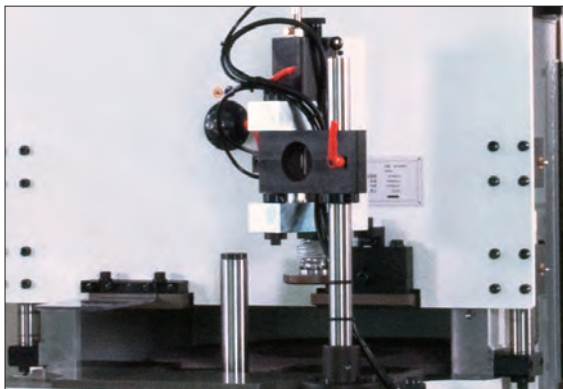


AG-5N/12Nを リニューアル

- ドレススライドを強化し右側面に変更
➤➤ 集塵効率が大幅アップ
- テーブルプレートをリバーシブル化
➤➤ 寿命が2倍

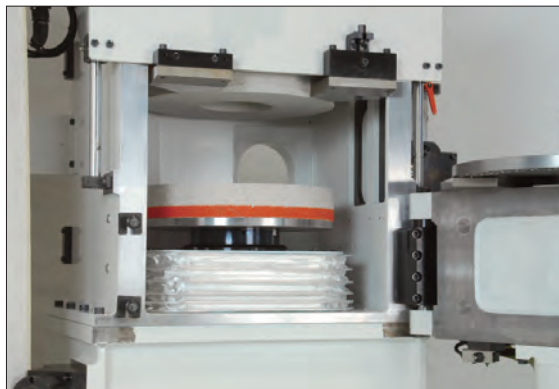
サーボモーター制御による自動切込研削方式を採用

- 直角度、平行度の精度が高い …… ワークを砥石間に無理に挿入しません。
- 砥石の片減りが少ない …… ドレス回数の低減（生産性向上）、砥石寿命の向上（経済的）。
- 1工程での加工 …… 荒削り⇒仕上げの重複作業不要（不良混入防止）。
- 研削面の“焼け”不良防止 …… 選別不要。
- 検長器による研削高さ測定管理により自由長精度が高く安定します。
- 供給プレートはサーボモーター制御により自動化に対応可能
- モード切替えにより1パス研削も使用可能



検長器：自由長を測定・監視し、切込み量を制御します。

（AG-5Eはオプション
AG-12Eは標準付属品）



前テーブルを開けることで砥石交換・清掃が容易に行えます。

機械仕様

	AG-5E	AG-12E
線径 (mm)	0.3~5	3~12
コイル外径 (mm)	3~40	最大120
スプリング長さ (mm)	5~160	10~300
砥石径 (mm)	400 (2個)	660 (2個)
スプリング供給プレート径 (mm)	420	580
モーター容量 (kW)	2.2 (2台)	7.5 (2台)
外形 (mm)	高さ	2400
	幅	2000
	奥行	950
質量 (kg)	1500	3500

機械構成

標準付属品	オプション
上下用ドレッシングスライド 1式	電動ドレッサー 防塵・防音カバー
検長器 (AG-5Eはオプション) 1式	ドレスガード 検長器 (AG-12Eは標準)
上下砥石インバータ駆動 1式	排出シュート (混入防止カバー) ハンドリフト
砥石フランジ 1式 (2枚)	振動センサー (供給プレート) 安全ガード
供給プレートブランク 1式	供給プレート穴あけ加工
工具 1式	追加ローディングプレート (ブランク)



本社 〒488-8655 愛知県尾張旭市旭前町新田洞5050-1
TEL 0561-53-3119 (販売部ダイヤルイン) FAX 0561-54-2439
ホームページ <http://www.asahiseiki-mfg.co.jp>

東京支店 〒113-0034 東京都文京区湯島1-6-3 湯島1丁目ビル 7階
TEL 03-5805-6991 (代) FAX 03-5805-6992

大阪営業所 〒564-0063 大阪府吹田市江坂町1-13-41 SRビル江坂 4階
TEL 06-6368-6251 (代) FAX 06-6368-6252

代理店