

APX-105

本機標準仕様

加工ワーク	加工対象	標準刃先交換チップの外周及びKランド(片面、両面)	
	材質	超硬、サーメット、セラミック、CBN、PCD	
	最小内接円	正三角形	3.5 mm
		その他の形状	4.7 mm
	最大外接円	45 mm	
最大厚み	15 mm		
X軸(砥石切込)	最大早送り速度	10 m/min	
Y軸(砥石左右送り)	最大早送り速度	30 m/min	
B軸(ワーク回転)	移動量	∞	
	最大早送り速度	100 min ⁻¹	
C軸(テーブル旋回)	加工範囲	-90~+95 deg. (条件により制限が生じます)	
	最大早送り速度	9,000°/min	
スピンドル	研削砥石寸法	外径φ350 mm	
	砥石回転速度	500~2,000 min ⁻¹	
	電動機	7.5 kW	
テールストック	最大チャック圧	10 kN (7 MPa時の理論値)	
ドレス装置	砥石寸法	外径φ100 mm	
	砥石回転速度	300~1,500 min ⁻¹	
センタリングピン装置	交換式		
自動芯出装置	制御方式	前後、上下自動制御方式	
計測装置	測定子	超硬フラット φ7	
ワーク供給搬出装置	型式	スカラロボット	
	ハンド部	供給ハンド・搬出ハンド各1、ワーク押え	
ワークストック	パレット型式	枚数	
	(縦置き型)	標準タイプ(240 mm × 300 mm) 3枚 Tタイプ(190 mm × 370 mm) 4枚	
タッチパネル	5.7 インチ	ハンディタイプ	
オイルクーリングユニット	冷却箇所	Y軸リニアモータ、砥石スピンドル	

オプション

厚み計測装置		
AEセンサ		
インプロセスドレス装置	砥石寸法	外径φ150 mm
	砥石回転速度	300~1,500 min ⁻¹
旋回式ドレス装置(AEセンサ付)		
手動芯出装置	調整方式	前後、上下手動調整方式
ワーク洗浄装置		
ミストコレクタ		
平置きワーク対応	マグネット仕様	
平置きカメラ	平置きパレット ワーク位置・位相検出	
パレットチェンジャ	段数	10段
スプラッシュガン/エアガン		
研削液供給装置	タンク容量300 ℓ	
油研削対応	自動消火器	
	防火ダンパ	
	バックイン変更	
	クーラント温調器	
	流量センサ	
計測装置(大径ワーク対応)		
計測エアブロー		

WAIDA 株式会社 和井田製作所

本社・本社工場	〒506-0824岐阜県高山市片野町2121
岐阜工場	〒504-0957岐阜県各務原市金属団地191
東京支店	〒105-0003東京都港区西新橋2-18-2 新橋NKKビル3F
中部営業所	〒504-0957岐阜県各務原市金属団地191
大阪営業所	〒532-0011大阪府大阪市淀川区西中島4-11-21 新大阪コーパービル7F
上海代表所	〒200041中華人民共和国上海市南京西路819号中創大廈1015室
ジャパン・イー・エム(株)	〒433-8103静岡県浜松市北区豊岡町300番地1
和井田友嘉精機股份有限公司	〒40755中華民国台中市台中工業區1路133號

WAIDA MFG. CO., LTD

Head Office and Factory	2121, Katano-machi, Takayama City, Gifu 506-0824 Japan
Gifu Factory	191, Kinzoku Danchi, Kakamigahara City, Gifu 504-0957 Japan
Tokyo Branch Office	3F Shinbashi NKK Bldg., 18-2, 2 Chome, Minato-ku, Tokyo 105-0003 Japan
Chubu Office	191, Kinzoku Danchi, Kakamigahara City, Gifu, 504-0957 Japan
Osaka Office	7F, 11-21, Nishi Nakajima 4-Chome, Yodogawa-ku, Osaka 5320011 Japan
Shanghai Representative Office	Rm 1015, Zhongchuang Bldg., 819 West Nanjing Road, Shanghai 200041 China
JAPAN E.M. CO., LTD.	300-1, Toyooka-cho, Kita-ku, Hamamatsu City, Shizuoka 4338103 Japan
WAIDA FEELER PRECISION MACHINERY CO., LTD.	3F., NO.133, Gongyequ 1st Rd., Xitun Dist., Taichung City 40755, Taiwan (ROC)

NC標準仕様

NC装置	FANUC Series 31i-MODEL B
制御軸	X軸(切込み)、Y軸(左右送り) B軸(ワーク回転)、C軸(テーブル旋回)
最大同時制御軸数	4軸

駆動源

総電気容量	12 kVA AC200 V (50/60 Hz)
圧縮空気 一次圧力	0.35 MPa以上
空気消費量	450 Nℓ/min
油圧ユニット 最大圧力	7 MPa

機械の大きさ

幅×奥行×高さ	2,945×2,055×2,375 mm
機械質量	6,000 kg

治具類オプション

研削砥石
ドレス砥石
インプロセスドレス砥石
チップホルダ
チップ抑え
芯出しブロック
フィンガ
センタリングピン
ワークガイド
パレット

ご注意

※本製品は日本の外国為替及外国貿易管理法に定められる規制貨物に該当する場合がありますので、海外への輸出の際には事前に弊社までご相談下さい。
※本カタログ上の仕様は製品の改良等により、予告なく変更する事がありますのでご了承下さい。

Caution

* This product may be regulated by the Foreign Exchange and Foreign Trade Control Law. Be sure to consult us before exporting the product to a foreign country.
* Specifications in this catalog may be changed without notice due to improvement of the product, etc.

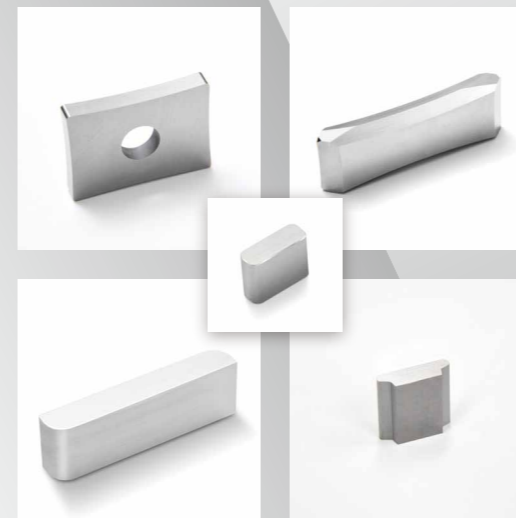
TEL 0577-32-0390(代)	FAX 0577-37-0020
TEL 058-382-3218(代)	FAX 058-380-0030
TEL 03-3459-4100(代)	FAX 03-3459-4101
TEL 058-382-2911(代)	FAX 058-389-4409
TEL 06-6305-6461(代)	FAX 06-6307-2338
TEL +86-21-6255-6035	FAX +86-21-6215-1389
TEL 053-523-6711	FAX 053-523-6712
TEL +886-4-23594075	FAX +886-4-23509822

TEL +81-577-32-0390	FAX +81-577-37-0020
TEL +81-58-382-3218	FAX +81-58-380-0030
TEL +81-3-3459-4100	FAX +81-3-3459-4101
TEL +81-58-382-2911	FAX +81-58-389-4409
TEL +81-6-6305-6461	FAX +81-6-6307-2338
TEL +86-21-6255-6035	FAX +86-21-6215-1389
TEL +81-53-523-6711	FAX +81-53-523-6712
TEL +886-4-23594075	FAX +886-4-23509822

全自動インサート外周研削盤

Fully Automatic Insert Periphery Grinder

APX-105



高生産性・高品質を実現したワンチャック両ランド加工インサート外周研削盤

APX-105

主な特徴

製品計測



ワークヘッド



- 1 標準刃先交換インサートの外周及び持ち替え無の両側ランド加工が可能
- 2 対話型ソフト「APX ToolLab」を標準装備
- 3 ワークの供給搬出はスカラロボットを採用し、2枚の縦置きパレットが装備可能。パレットチェンジャをオプション設定
- 4 旋回式ドレス(オプション)装備により、砥石外周ドレスにも対応
- 5 砥石台のX軸(切込)、Y軸(左右送り)の送り機構にオイルミスト潤滑を採用
- 6 インプロセスドレス装置、AEセンサ、厚み計測、平置きワーク仕様をオプション設定

両ランド加工



操作パネル

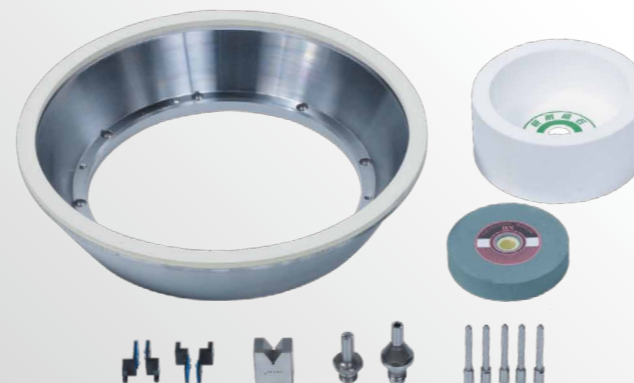


ワーク供給搬出装置 オプション:平置対応

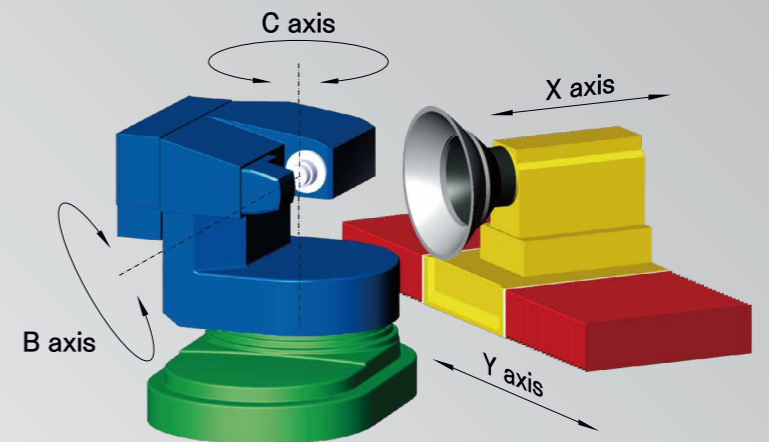


ロボットハンド部
オプション:平置対応

ジグ関連 オプション



軸構成図 Axis structure



X軸: 砥石台切込
Y軸: 砥石台揺動
B軸: ワーク回転
C軸: テーブル旋回

X axis (In-feed)
Y axis (Oscillation)
B axis (Insert rotation)
C axis (Swiveling table)