

卓上精密縦型研削装置

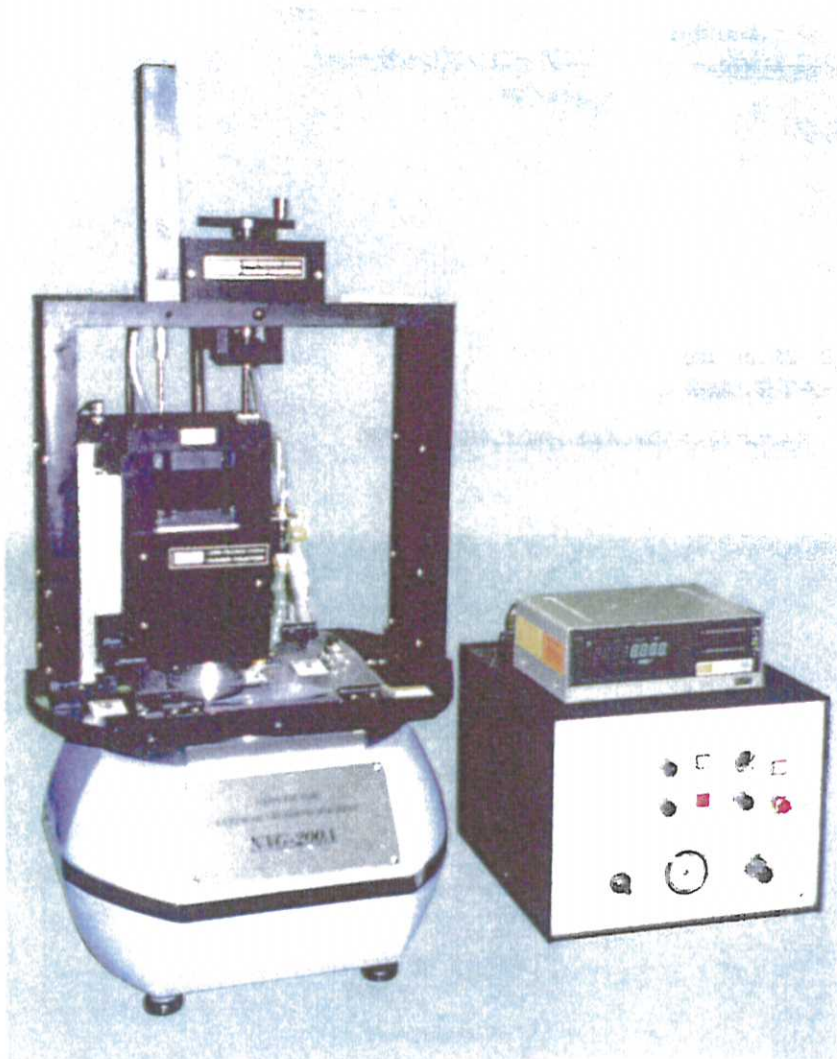
NVG-200A

素材部品加工では形状を揃えることが主要な作業で平面形状のためには平面研削装置が利用されております。

一方ラッピングでは厚みと平面性、表面の粗さを改善するために利用します。

研削装置は研削固定砥粒を利用するので作業が単純化されます。表面粗さを左右してるのは固定砥粒の粒度です。最近の砥石製作の進展が目覚ましくラッピングの最高の仕上げに近い粗さまで進み、研削から一挙にポリッシングに移行しさらに加工変質層の除去に進むこととなります。

研削装置 NVG-200A はこの作業を実現するため多くの新しい砥石を用意致しました



1. 進化する研削機能--仕上げ面 サブナノメータ（鏡面化）

- ・ 技術革新の時代に後押しされ諸機能の進歩により研削機能も向上しその仕上がり面が大幅に改善されました
- ・ 独特な装置機構により脆性材料も破損せず研削可能
- ・ 硬質材料も研削時間の大幅短縮
- ・ 仕上がり面の鏡面化—従来研削装置では梨地面仕上が一般でしたがラップ加工の領域の鏡面仕上が可能—平面度、平面粗さサブナノメータ

2. リニアージの使用による自動研削

- ・ 研削作業が容易で高精度の研削量の設定可能

3. 縦型研削機構により大幅な省スペース化

装置仕様

研削方式 試料軸 上下方向固定
砥石部 降下研削方式
自動(研削量設定)又は手動研削

試料部 試料取付法 / 真空チャック又は中心ボルト固定
試料サイズ / 最大径φ107mm、厚さ40mm以下
試料軸回転数 / 0~300rpm
試料面位置読取 / リニアゲージカウンター(自動研削)
~~又はダイヤルゲージ(手動研削)~~
最少読取值1μm
研削液供給 / 循環水流(連動ポンプ)

装置寸法
本体 / 450×675×900mmH 重量: 50kg
コントロールユニット / 340×300×270mmH 重量: 15kg
研削液ポンプ / 250×400×500mmH 重量: 20kg

電源
AC100V 単相 6A、50/60Hz

エアコンプレッサー : オプション
5kg/cm²

砥石部 砥石部保持法 / 空圧バランス
砥石サイズ / 外径φ90mm
砥石回転数 / 0~600rpm
砥石研削降下速度 / 自動研削降下 10~25μm/min
試料保護機能 / 砥石軸電流検出一降下停止機構

研削砥石 #200 (メッシュ) オプション : #400, #600, #1000, #2000 #6000, #10000, #20000

平面図

