



1. といし軸のジャーナル軸受は静圧軸受です。

2. 静圧軸受は油圧で軸を浮かせてあるので、高い回転精度が得られるとともに、超精密研削を可能にしています。

3. 軸受剛性は、油圧を変える事により非常に高い剛性が得られて重研削が可能です。

4. 金属の接触が全くないので、軸受からの熱発生が小さく、寿命は半永久的で、しかもメンテナンスフリーです。

5. 調整軸駆動は、メンテナンスフリーのACモータを使い、インバータを採用した電気式無段変速になっています。

6. スライドは、上・下2つのテーブルがあって、切込みハンドルは、粗送り、微小送りができるように操作性を重視した設計です。

7. といし交換の容易な、前軸受のない軸受配置になっています。

OC-12HS-I

研削能力	φ0.5～φ20	副軸モータ	0.4kW
最大インフィード研削巾	100	油圧ポンプ	0.75kW
研削といし寸法	φ305 × 100 × φ180	研削液ポンプ	0.1kW (40/50 リットル min)
調整車寸法	φ180 × 100 × φ65	調整車の送り角度	5°
研削といし回転数	2,800rpm	調整車のスイベル	±1°
研削といし周速	2,700m/min	テーブル送り	下スライド2 μm マイクロハンドル
調整車回転数	15～300rpm (無断変速)	機械重量	1,500kg
主軸モータ	3.7kW		