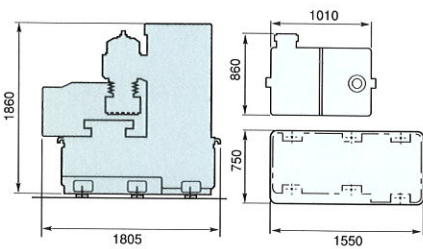
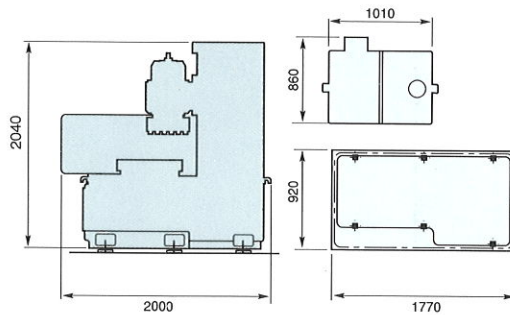


型 式	ICB-603型	ICB-800型
能力容量		
カバー内の振り	600mm	800mm
電磁チャックの直径	500mm	650mm
チャック上面から砥石下面までの距離	260mm	270mm
テーブル		
回転速度(無段)	2.5~27min <sup>-1</sup>	2.5~27min <sup>-1</sup>
砥石軸		
砥石軸の大きさ(セグメント)	300mm	350mm
砥石の寸法(巾×厚×長×取付数)	50×25×120×10ヶ	50×25×120×12ヶ
回転速度	1450min <sup>-1</sup> (50Hz)1160min <sup>-1</sup> (60Hz)	970min <sup>-1</sup> (50Hz)1160min <sup>-1</sup> (60Hz)
砥石頭		
上下移動量	290mm	300mm
ハンドル一回転毎の送り量	0.2mm	0.2mm
ハンドル一目盛毎の送り量	0.002mm	0.002mm
自動切込量(テーブル一回転毎)	0.002~0.038mm	0.002~0.038mm
早送り速度	320mm/min	320mm/min
電動機		
砥石軸用	7.5kW-4p(50Hz)5.5kW-6p(60Hz)	11kW-6p(50/60Hz)
テーブル回転用	0.75kW	0.75kW
砥石頭昇降用	0.4kW	0.4kW
切削水ポンプ用	0.18kW	0.18kW
機械の高さ	1860mm	2040mm
所要床面積	1805×2010mm	2000×2280mm
正味重量	約2.5t	約3t

本仕様・型式は予告なく変更することがあります。



ICB-603

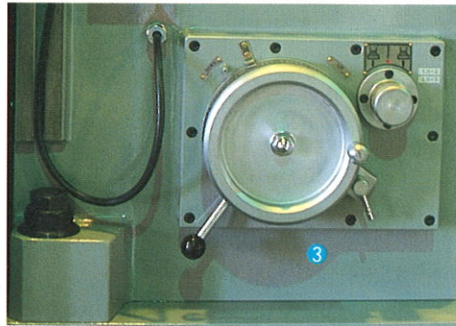


ICB-800

## 特 長

- 三点支持のコラム・サポートは容易に精度調整が出来、剛性のあるコラムやベットは半永久の高精度保持を可能としています。
- ヘッド昇降用の親ネジにはボールネジを使用しているため、手動/自動でのヘッドの昇降が大変軽く、スムーズです。
- 人間工学に基いた優れた機械設計なので、高精度の仕上げが未熟練作業でも簡単に操作できます。
- 集中操作性に優れているので、作業者は、加工物を研削用のテーブルに載せるだけでよく、疲労や苦勞がありません。
- 市川の研削盤は材料にミーハナイトを使用しているため、精度保持が長く、大変安いメンテナンスコストでの機械使用が可能です。
- 優れたメカニズムは操作上のロス時間を無くし、多種にわたる加工物の研削や大量研削に威力を発揮します。

### 操作盤及び切込停止装置



#### ● 手動操作盤(写真③の部分)

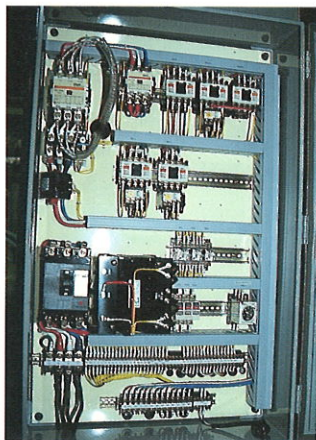
切込ハンドル、切込調整板及び、昇降早送りニギリが設置されています。切込ハンドルは1目盛0.002mm、切込調整板にて自動切込量の調整を行ないます。昇降早送りニギリは左で下降、右で上昇しますが、砥石軸回転中は下降しない様安全装置が設けられています。

#### ● 切込停止装置

砥石ヘッドに固定されたマイクロヘッドで、停止カム軸を作動させ、電氣的に自動切込を停止させます。砥石の摩耗分はマイクロヘッドにて修正します。

#### ● 自動寸装置等もオプションにて取付け出来ます。

### 電気スイッチボックス



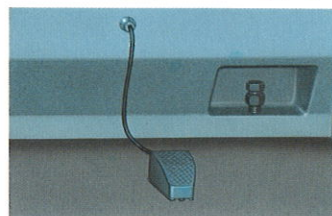
コラム側面に取付けてあります。

インターロック式でボックスカバーをしめませんと、電源は切れております。電気回路の一元化により保守点検が容易です。

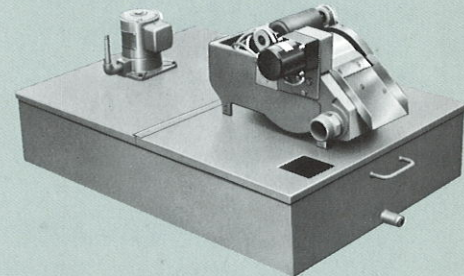
#### コラム調整

コラムは三点支持ボルトにより、平行精度調整が容易に行えます。

#### テーブル寸動フットスイッチ



寸動フットスイッチは研削物の着脱の場合に自由な場所にテーブルの停止と寸動回転を行ないます。



クーラントセパレーター/切削水タンク  
(ICB-603)