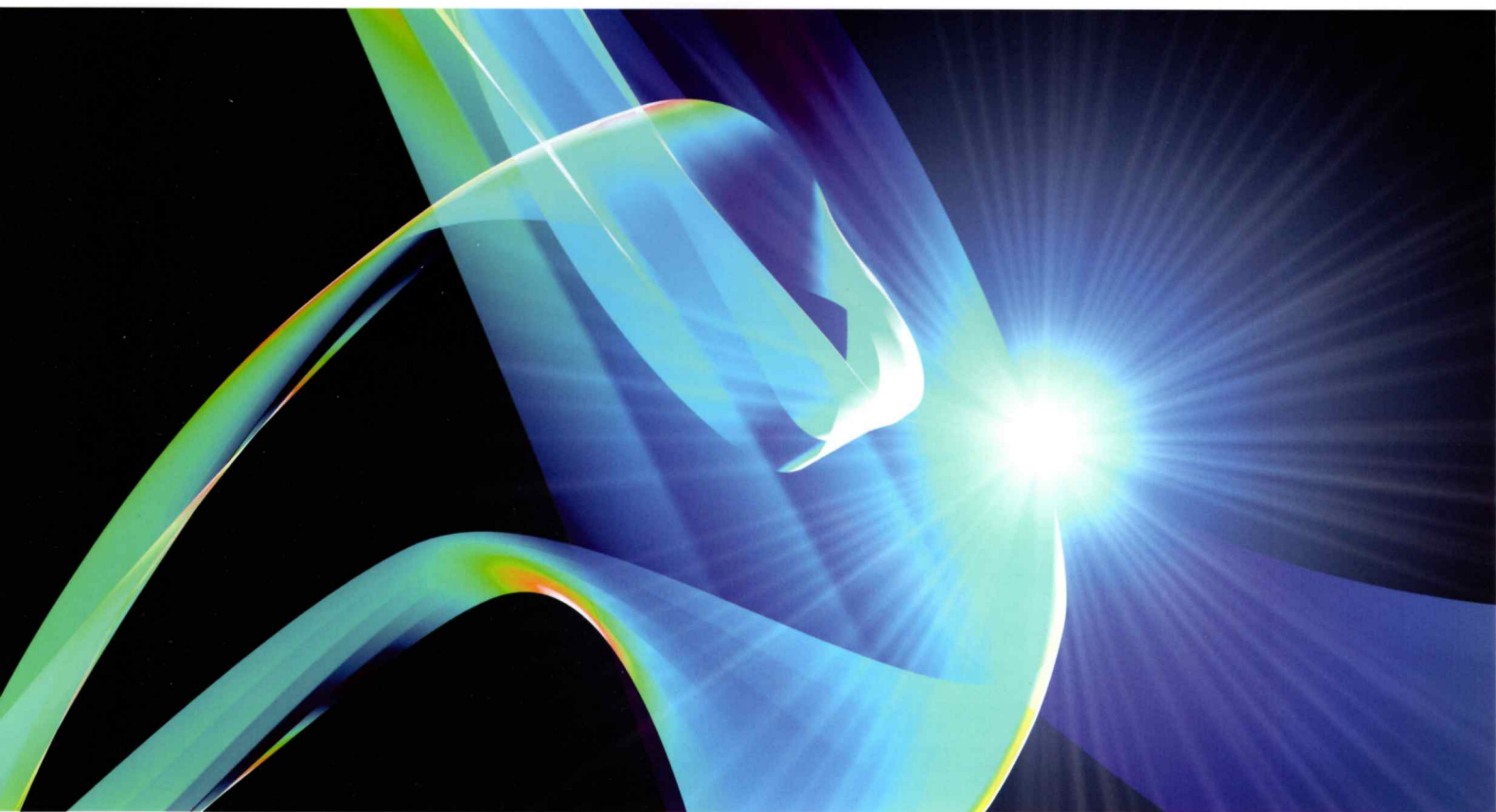


ときめき技術で未来を拓く



Welcome to **EGURO** World

スマートデバイス（超精密加工）の産地 岡谷市



高ボッチ高原から見える富士山。小さな市場のトップシェアメーカーを目指します。

ごあいさつ

伝統、信頼、イノベーション
エグロの姿勢はここに 있습니다。

お客様と共に歩む。
それがエグロの企業姿勢。

創業以来、先輩達から受け継がれてきた伝統の技術と、お客様から頂いた信頼と最先端の技術に独自のアイデアを組み合わせ、高精度、高品質の小形工作機械の開発に取り組んでまいりました。開発した機種は幅広く、汎用機から複合加工機まで多種多様の製品群となっています。

これは「JUST FIT JUST YOUR'S」というキャッチフレーズのもと、それぞれのお客様に最適な機械を提供してきた結果にほかなりません。常にお客様の立場で提案し、行動することがエグロの使命と考えております。

また、私達は何がお客様のためになるかを考慮した総合技術を「高質技術」という言葉を社員一同共有しております。

これからも、お客様と共に、高質技術で信頼と期待に応え、製品を通じて社会の発展に貢献していきます。

代表取締役社長 江黒 寛文



本社写真

■ 企業理念

■ 私たちの使命 技術と信頼

高質技術で信頼と期待に応え、製品を通じて社会の発展に貢献します。

■ 私たちの基本方針 創造する企業

1. 時代の変化を見つめ、お客様と社会の要望に的確に応えます。
2. 独自の技術を育て、一歩先をゆく商品の開発に挑戦します。
3. 人材を第一の経営資源と考え、魅力ある企業風土をつくります。

■ 私たちの行動 誇りを持って挑戦

1. 仕事に誇りを持ち、夢と喜びを育てます。
2. 熱意と誠意で 自分の責任を果たします。
3. たえず知と技を磨き 可能性を拓きます。
4. 創意工夫し より高い目標に挑戦します。
5. 明朗闊達な 心の通う職場を創ります。

『エポックマシン』のクリエイター

- 2018年 11月 日本国際工作機械見本市において
機械ロボット無人化セル「NUCROBO-8EX」
二次加工向けCNC旋盤「MATE-6」を発表
- 2016年 11月 日本国際工作機械見本市において
機械ロボット無人化セル「NUCROBO-101XL」
短尺材両端加工機「SBS-400F」を発表
- 2014年 10月 日本国際工作機械見本市において
同時5軸制御小形マシニングセンタ「E-32vDX」
短尺材両端加工機「SBS-400F」を発表
- 2012年 11月 日本国際工作機械見本市において
高精度くし刃形複合加工機「SANFLEX-8」
NCローレット旋盤「RGS-200」を発表
- 2011年 8月 タイバンコクに「タイ駐在所」を開設
- 2010年 11月 日本国際工作機械見本市において
工程集約複合加工CNC旋盤「NUCMAX-10」
多面加工小形マシニングセンタ「E-32vLC」
2スピンドルCNC逆さ旋盤「B-ART-100」を発表
- 2007年 6月 経済産業省 中小企業庁「元気なモノ作り中小企業300社」に選出
- 2006年 11月 日本国際工作機械見本市において、精密高速小形旋盤
「GL-120」が第8回 歴史的価値のある工作機械の
顕彰においてロングライフ・ベストセラー賞を受賞
- 2004年 11月 日本国際工作機械見本市において
3軸制御刃物台CNC旋盤「SANAX-6」を発表
- 2002年 11月 東京国際工作機械見本市において
ATC付NC旋盤「REVOLVER-32」を発表
- 2001年 11月 くし刃形汎用CNC旋盤「NUC-Series」を
フルモデルチェンジ。曲線を多用した斬新なデザイン
によりグッドデザイン賞を受賞
- 1998年 11月 大阪国際見本市において
多面加工精密マシニングセンタ「E-43v」を発表
- 1992年 10月 CI導入により新しい企業理念を構築すると共に
社名を「株式会社エグロ」と変更
- 1992年 10月 東京国際見本市においてCNCベンチレース「EBN-α」を発表
- 1988年 10月 機口一体精密小形NC旋盤「NUCROBO-10」を発表
- 1988年 10月 超多面加工精密小形マシニングセンタ「E-32v」を発表
- 1986年 10月 超小形精密NC旋盤「NUCBOY-8」を発表
- 1986年 7月 精密加工時代への対応のため、空調完備の精密機械工場完成
- 1984年 7月 昭和47年5月以来の労働無災害記録により「内閣総理大臣賞」を受賞
- 1982年 5月 精密NC旋盤「NUCLET-10」を発表
- 1981年 9月 機械加工専用の箕輪工場を新設
- 1977年 10月 日本で最初の機電一体型精密小形NC旋盤「NUCPAL-10」を発表
- 1970年 8月 日本で最初のくし刃形NC旋盤「ENC101形」を発表
- 1968年 10月 プログラムコントロール自動旋盤を発表し1970年から量産開始
- 1967年 卓上旋盤のシェア47%を誇る
- 1956年 7月 現在位置に移転し、同時に株式会社に改組
- 1944年 12月 長野県下諏訪町に工場設備を疎開
- 1937年 10月 東京都板橋区に㈱江黒鉄工所を創立。工作機械の製造に着手

■ 会社概要

- 会 社 名 株式会社エグロ
EGURO LTD.
- 創 業 1937年10月
- 資 本 金 85,800,000円
- 従 業 員 数 180名
- 代表取締役 江黒 寛文
- 事 業 内 容 精密小形CNC各種工作
機械の開発・製造・販売
- 本社・工場 所在地
長野県岡谷市御倉町8番14号
TEL: 0266-23-5511(代)
FAX: 0266-24-0167
URL: <http://www.eguro.co.jp/>
- 箕輪工場 所在地
長野県上伊那郡箕輪町東箕輪4964番地
TEL: 0265-79-7830(代)
FAX: 0265-79-9534
- 営業所・駐在所
東京営業所・名古屋営業所・大阪営業所
- 関 連 会 社 エバグロン工業(株)
新江商事(株)



MATE-6



E-32vDX



SANFLEX-8



RGS-200



SANATURN-6



NUCBOY-8EX



E-32v



NUCPAL-10



ENC101形

エグロの豊富な製品ラインアップ

2 軸制御くし刃形 CNC 旋盤

EBN-10EX	精密小形CNC旋盤
NUCBOY-8EX	精密小形CNC旋盤
NUCLET-10EX	精密小形CNC旋盤
NUCLET-10EL	精密小形CNC旋盤
NUCPAL-10EX	精密小形CNC旋盤
NUCPAL-10EL	精密小形CNC旋盤
NUCLET-10vv	精密小形CNC旋盤

3 軸制御垂直くし刃形 CNC 旋盤

SANAX-6	垂直くし刃形CNC旋盤
SANAX-10	垂直くし刃形CNC旋盤
SANATURN-6	対向2スピンドル3軸制御CNC旋盤
SANATURN-10	対向2スピンドル3軸制御CNC旋盤
SANATURN-6B	オールインワン超小形主軸固定型自動盤
SANFLEX-8	高精度くし刃形複合加工機

無人化 CNC 旋盤 (FMC)

NUCROBO-8EX	多関節ロボットローダー仕様
NUCROBO-101/101XL	多関節ロボットローダー仕様
NUCROBO-202	多関節ロボットローダー仕様
NUCBOY-8LL	LLローダー仕様
NUCLET-10LL	LLローダー仕様
NUCJET-8	2軸直交ローダー仕様
NUCJET-102/103	2軸/3軸直交ローダー仕様
NUCLET-10A	高速メカローダー仕様

小形精密旋盤

GL-120	精密高速小形旋盤
EB-8/10	精密卓上旋盤
EB-6	精密卓上旋盤

再生CNC旋盤

RENUCPAL	再生機
-----------------	-----

『PALLET SYSTEM』ユニット群

- ・切粉切断装置『PTC-Series』
- ・球面加工ユニット『BTA-II』
- ・研磨ユニット
- ・8角ターレット『PTT-8sv』
- ・ABCツーリング
- ・サブスピンドル/サブスライドユニット
- ・ドリルタップユニット
- ・ドリルユニット
- ・MS-Series & デジタルバックストッパー
- ・ROBO-STATION

JUST FIT JUST YOUR'S

マシニングセンター

E-32v DX	5軸同時制御マシニングセンタ
E-32v EX	5軸同時制御マシニングセンタ
E-32v LC	5軸制御マシニングセンタ
E-43v	5軸同時制御マシニングセンタ



Blue Ocean

市場別専用機

BSS-Series	両端加工専用機
BSM-Series	両端加工専用機
BSZ-Series	両端加工専用機
BSF-A4/A3	3軸制御刃物台両端加工機
BSK-300	切削油対応両端加工機
UB-300LC	ツール回転両端加工機
UB-700EX	ツール回転両端加工機
SBS-100F/400F	短尺材両端加工機
RL-550EX	感光ドラム仕上加工専用機
HR-550LC	マグローラー外径加工機
SD-550	感光ドラム仕上加工専用機
SR-600	太径長尺ドラム加工機
RGS-200	NCローレット旋盤
ECOLA	圧粉素材仕上CNC旋盤
B-ART-100	2スピンドルCNC逆さ旋盤
CUBE	Y軸制御刃物台CNC旋盤
100-nano	超精密くし刃形CNC旋盤
EMS-4C/8IC	外カム/インナーカム溝加工専用機
PEGASUS	短サイクル加工機 (2スピンドル/1スライド)
OM-430	マルチスピンドルセンタ
DUO-Series	対向2スピンドル専用機

パートナー専用機

- | | |
|--------------|-----------------|
| ・光学部品超カム加工機 | ・ハードコンタクトレンズ加工機 |
| ・スクロール加工機 | ・マグスリーブ複合加工機 |
| ・超サイズドラム加工機 | ・鍛造/圧造2次加工機 |
| ・セラミック研削機 | ・碍子磁器成形加工機 |
| ・ボールネジリード測定機 | |

- NUC シリーズは、NC 旋盤の古くて新しい課題である「より高精度に」「より使いやすく」「より早く」「より永持ちする」等、正面から取り組んだベストセラー機です。



次世代型高精度くし刃形 CNC 旋盤

● NUCLET-10w

- ・高精度加工と省エネに取り組みました。
- ・主軸モータ省エネソフト搭載。
- ・Z スライドのベット形状は 60° V-V 山形の採用。
- ・ベット、刃物台の冷却システムをオプションにて用意。



精密小形 CNC 旋盤

● NUCBOY-8EX



精密小形 CNC 旋盤

● EBN-10EX

主要スペック・仕様

■ NUCLET-10w

■ EBN-10EX

■ NUCBOY-8EX

ベット上の振り	350 (mm)	360 (mm)	270 (mm)
主軸回転速度	Max. 5,000 (min ⁻¹)	Max. 4,000 (min ⁻¹)	Max. 4,000 (min ⁻¹)
主軸端形状	φ100 フラットタイプ	EDA-10 コレットタイプ	EDA-8 コレットタイプ
刃物台移動量	X軸: 260 / Z軸: 250 (mm)	X軸: 200 / Z軸: 150 (mm)	X軸: 230 / Z軸: 200 (mm)
刃物台早送速度	X軸: 15 / Z軸: 15 (m/min)	X軸: 12 / Z軸: 12 (m/min)	X軸: 15 / Z軸: 15 (m/min)
工具本数	ワーク形状による	ワーク形状による	ワーク形状による
所要床面積	1,917 x 1,270 (mm)	1,140 x 775 (mm)	1,000 x 1,100 (mm)
機械質量	1,200 (kg)	625 (kg)	680 (kg)



精密小形 CNC 旋盤

● NUCLET-10EX



精密小形 CNC 旋盤

● NUCPAL-10EX



精密小形 CNC 旋盤

● NUCLET-10EL



精密小形 CNC 旋盤

● NUCPAL-10EL

■ NUCLET-10EX/EL

350 (mm)
Max. 6,000 (min⁻¹)
EDA-10 コレットタイプ
X 軸 : 260 / Z 軸 : 250 (mm)
X 軸 : 15 / Z 軸 : 15 (m/min)
ワーク形状による
1,580 x 1,360 (mm)
1,200 (kg)

■ NUCPAL-10EX/EL

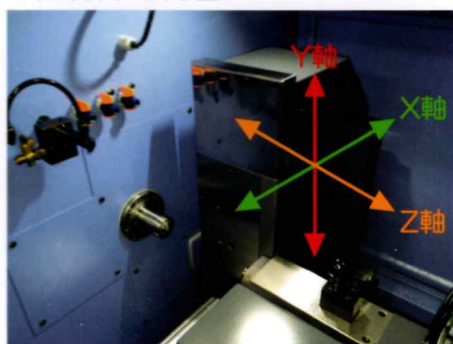
350 (mm)
Max. 6,000 (min⁻¹)
EDA-10 コレットタイプ
X 軸 : 420 / Z 軸 : 390 (mm)
X 軸 : 15 / Z 軸 : 15 (m/min)
ワーク形状による
1,800 x 1,645 (mm)
2,100 (kg)

3 軸制御垂直くし刃形 CNC 旋盤 SANA-Series & SAN-Series

- くし刃形NC旋盤の高精度加工ができる良さはそのままに、微細加工機、複合加工機として、新しい加工の領域を開く3軸同時制御垂直くし刃形加工機です。

■ SANAXシリーズ

3軸制御刃物台



加工室内 (SANAX-6)



垂直くし刃形 CNC 旋盤

● **SANAX-6**



垂直くし刃形 CNC 旋盤

● **SANAX-10**

■ SANATURNシリーズ



対向2スピンドル3軸制御 CNC 旋盤

● **SANATURN-6**



対向2スピンドル3軸制御 CNC 旋盤

● **SANATURN-10**

主要スペック・仕様

	■ SANAX-6	■ SANAX-10	■ SANATURN-6
加工範囲	Max. $\phi 30 \times 100$ (mm)	Max. $\phi 80 \times 60$ (mm)	Max. $\phi 30 \times 100$ (mm)
主軸回転速度	Max. 12,000 (min ⁻¹)	Max. 5,000 (min ⁻¹)	第1主軸: Max. 12,000 / 第2主軸: Max. 5,000 (min ⁻¹)
主軸端形状	EDA-6 コレットタイプ	EDA-10 コレットタイプ	第1主軸: EDA-6 / 第2主軸 EDA-3 (コレットタイプ)
刃物台移動量	X軸: 50 / Y軸: 105 / Z軸: 150 (mm)	X軸: 100 / Y軸: 175 / Z軸: 300 (mm)	X軸: 50 / Y軸: 105 / Z軸: 150 / A軸: 160 (mm)
刃物台早送速度	X軸: 8 / Y軸: 8 / Z軸: 15 (m/min)	X軸: 10 / Y軸: 12 / Z軸: 15 (m/min)	X軸: 8 / Y軸: 8 / Z軸: 15 / A軸: 5 (m/min)
工具本数	ワーク形状による	ワーク形状による	ワーク形状による
所要床面積	800 x 1,000 (mm)	1,640 x 1,195 (mm)	980 x 1,005 (mm)
機械質量	550 (kg)	1,800 (kg)	980 (kg)



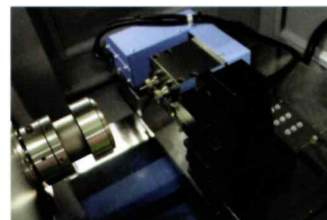
高精度くし刃形複合加工機

● SANFLEX-8

● 高精度くし刃形複合加工機

2軸同時制御くし刃形NC旋盤の主軸台をY軸制御し、(2+1軸)同時3軸制御を可能とした、くし刃形複合加工機です。

完全熱対称設計を基本とし、シンメトリック構造の本体にビルトインモーター主軸を採用したプラットホームに、多刃バイトタワー、多段式ハニカムバイトホルダー、回転工具スピンドル、研磨ユニットなど、ツーリングの選択と組み合わせで唯一最適な加工機が誕生します。



オールインワン超小形主軸固定型自動盤

● SANATURN-6B

● オールインワン超小形主軸固定型自動盤

本機の構造

- ・本体
- ・3軸同時制御垂直くし刃形刃物台
- ・対向2スピンドル
- ・独立突っ切り刃物台
- ・本機と一体化した材料供給装置「SMS-400」
- ・製品機外搬送コンベア
- ・切削油剤装置/切削油タンク

※1 素材ストッカーは別途お打ち合わせが必要になります。

※2 ワーク回収装置は別途お打ち合わせが必要になります。

■ SANATURN-6B

Max. $\phi 15$ (mm)
第1主軸: Max. 12,000 / 第2主軸: Max. 5,000 (min ⁻¹)
第1主軸: EDA-6 / 第2主軸 EDA-3 (コレットタイプ)
X軸: 50 / Y軸: 105 / Z軸: 150 / A軸: 160 (mm)
X軸: 8 / Y軸: 8 / Z軸: 15 / A軸: 5 (m/min)
ワーク形状による
1,730 x 1,005 (mm)
1,130 (kg)

■ SANATURN-10

Max. $\phi 80 \times 60$ (mm)
第1 / 第2主軸共: Max. 5,000 (min ⁻¹)
第1 / 第2主軸共: EDA-10 コレットタイプ
X軸: 100 / Y軸: 175 / Z軸: 300 / A軸: 310 (mm)
X軸: 10 / Y軸: 12 / Z軸: 15 / A軸: 10 (m/min)
ワーク形状による
1,935 x 2,185 (mm)
2,500 (kg)

■ SANFLEX-8

Max. $\phi 60 \times 80$ (mm)
Max. 6,000 (min ⁻¹)
$\phi 75$ フラットタイプ
X軸: 300 / Y軸: 200 / Z軸: 250 (mm)
X軸: 25 / Y軸: 8 / Z軸: 20 (m/min)
ワーク形状による
2,070 x 1,645 (mm)
3,000 (kg)

無人化 CNC 旋盤 (FMC)

- NUC シリーズをベースとした用途に分けた無人化セル旋盤を 4 シリーズ取り揃えております。
 - 垂直多関節ロボット方式
 - LL ロダー (ローダーレスローダー) 方式
 - 直交ローダー方式 (2 軸 / 3 軸)
 - 高速メカ方式



LL ロダー仕様

● NUCBOY-8LL



LL ロダー仕様

● NUCLET-10LL



2 軸直交ローダー仕様

● NUCJET-8



2 軸 / 3 軸直交ローダー仕様

● NUCJET-102/103

主要スペック・仕様

	■ NUCBOY-8LL	■ NUCLET-10LL	■ NUCJET-8	■ NUCJET-102/103
ベット上の振り	270 (mm)	350 (mm)	270 (mm)	350 (mm)
主軸回転速度	Max. 4,000 (min ⁻¹)	Max. 6,000 (min ⁻¹)	Max. 4,000 (min ⁻¹)	Max. 6,000 (min ⁻¹)
主軸端形状	EDA-8 コレットタイプ	EDA-10 コレットタイプ	EDA-8 コレットタイプ	EDA-10 コレットタイプ
刃物台移動量	X 軸 : 230 / Z 軸 : 200 (mm)	X 軸 : 260 / Z 軸 : 250 (mm)	X 軸 : 230 / Z 軸 : 200 (mm)	X 軸 : 260 / Z 軸 : 250 (mm)
刃物台早送速度	X 軸 : 15 / Z 軸 : 15 (m/min)	X 軸 : 15 / Z 軸 : 15 (m/min)	X 軸 : 15 / Z 軸 : 15 (m/min)	X 軸 : 15 / Z 軸 : 15 (m/min)
工具本数	ワーク形状による ※供回収ユニットを含む	ワーク形状による ※供回収ユニットを含む	ワーク形状による	ワーク形状による
自動化方法	スライド上に供回収ユニットを 載せた LL ロダーシステム	スライド上に供回収ユニットを 載せた LL ロダーシステム	2 軸直交ローダーにて供回収	NUCJET-102 : 2 軸直交ローダーにて供回収 NUCJET-103 : 3 軸直交ローダーにて供回収



多関節ロボットローダー仕様

● NUCROBO-8EX



多関節ロボットローダー仕様

● NUCROBO-101/101XL



多関節ロボットローダー仕様

● NUCROBO-202



高速メカローダー仕様

● NUCLET-10A

■ NUCROBO-8EX

270 (mm)
Max. 4,000 (min⁻¹)
EDA-8 コレットタイプ
X 軸 : 230 / Z 軸 : 200 (mm)
X 軸 : 15 / Z 軸 : 15 (m/min)
ワーク形状による
FANUC LRIMATE 「200iD」
による供回収

■ NUCROBO-101/101XL

350 (mm)
Max. 6,000 (min⁻¹)
EDA-10 コレットタイプ
[101]X 軸 : 260 / Z 軸 : 300・[101XL]X 軸 : 350 / Z 軸 : 340 (mm)
X 軸 : 15 / Z 軸 : 15 (m/min)
ワーク形状による
FANUC LRIMATE 「200iD」
による供回収

■ NUCROBO-202

350 (mm)
Max. 6,000 (min⁻¹)
EDA-10 コレットタイプ
X 軸 : 420 / Z 軸 : 390 (mm)
X 軸 : 15 / Z 軸 : 15 (m/min)
ワーク形状による
FANUC LRIMATE 「200iD」
による供回収

■ NUCLET-10A

350 (mm)
Max. 6,000 (min⁻¹)
EDA-10 コレットタイプ
X 軸 : 260 / Z 軸 : 250 (mm)
X 軸 : 15 / Z 軸 : 15 (m/min)
ワーク形状による
高速メカローダーによる供回収

マシニングセンタ Planet Center-Series

● E-32v / 43v の主な特徴

1. トラニオンタイプで脚に直接懸架形
2. 熱対称設計
3. コンパクト設計
4. 操作性、接近性のよさ
5. 優れたコストパフォーマンス



機内トラニオン (E-32vDX)



5 軸同時制御マシニングセンタ

● E-32v DX

主要スペック・仕様

■ E-32v DX

テーブル作業面の大きさ	250 x 250 (mm)
主軸回転速度	常用 20,000 (min ⁻¹) 標準仕様
主軸端形状	7/24 テーパー No.30
移動量	X軸: 300 / Y軸: 200 / Z軸: 220 (mm) / A軸: 0~95° / C軸: ±360°
早送速度	X軸: 20 / Y軸: 20 / Z軸: 20 (m/min) / A軸: 8,000 / C軸: 8,000 (deg/min)
工具収納本数	最大 24 本 ※オプションにて 40 本 / 60 本仕様可能
所要床面積	1,715 x 2,400 (mm)
機械質量	4,500 (kg)

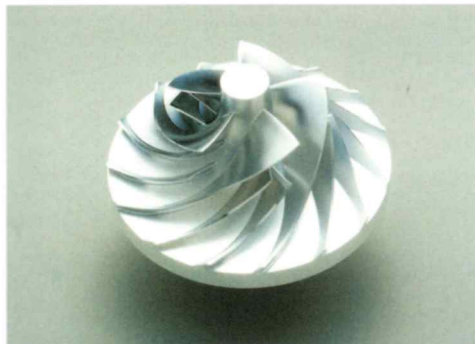


5 軸同時制御マシニングセンタ

● E-32v EX

■ E-32v EX

テーブル作業面の大きさ	250 x 250 (mm)
主軸回転速度	Max.15,000 (min ⁻¹)
主軸端形状	7/24 テーパー No.30
移動量	X軸: 300 / Y軸: 200 / Z軸: 220 (mm) / A軸: 0~95° / C軸: ±360°
早送速度	X軸: 20 / Y軸: 20 / Z軸: 20 (m/min) / A軸: 8,000 / C軸: 8,000 (deg/min)
工具収納本数	最大 24 本 ※オプションにて 40 本 / 60 本仕様可能
所要床面積	1,600 x 2,300 (mm)
機械質量	4,500 (kg)



5 軸制御マシニングセンタ

● E-32v LC



5 軸同時制御マシニングセンタ

● E-43v

■ E-32v LC

250 x 250 (mm)
Max. 12,000 (min ⁻¹)
7/24 テーパ No.30
X 軸: 300 / Y 軸: 200 / Z 軸: 220 (mm) / A 軸: 0 ~ -95° / C 軸: ±360°
X 軸: 20 / Y 軸: 20 / Z 軸: 20 (m/min) / A 軸: 8,000 / C 軸: 8,000 (deg/min)
最大 24 本 ※オプションにて 40 本仕様可能
1,500 x 2,200 (mm)
4,500 (kg)

■ E-43v

315 x 315 (mm)
Max. 10,000 (min ⁻¹)
7/24 テーパ No.40
X 軸: 370 / Y 軸: 320 / Z 軸: 320 (mm) / A 軸: +10 ~ -100° / C 軸: ±360°
X 軸: 24 / Y 軸: 24 / Z 軸: 20 (m/min) / A 軸: 7,500 / C 軸: 10,000 (deg/min)
最大 24 本 ※オプションにて 36 本仕様可能
2,100 x 2,550 (mm)
6,800 (kg)

市場別専用機（両端加工）

- 事務機器部品、自動車部品対応のNC 両端加工機で無人化セル仕様が基本型です。
ワーク回転加工機とツール回転加工機があります。



両端加工専用機

● BSS-Series



両端加工専用機

● BSM-Series



切削油対応両端加工機

● BSK-300



ツール回転両端加工機

● UB-300LC

主要スペック・仕様

■ BSS-Series

■ BSM-Series

■ BSZ-Series

■ BSF-A3

加工能力	φ30 x 330 (mm) ※最大径 / 最大長	φ50 x 400 (mm) ※最大径 / 最大長	φ100 x 500 (mm) ※最大径 / 最大長	φ30 x 400 (mm) ※最大径 / 最大長
主軸回転速度	Max. 4,000 (min ⁻¹)	Max. 4,000 (min ⁻¹)	Max. 3,000 (min ⁻¹)	Max. 8,000 (min ⁻¹)
刃物台形式	くし刃形固定式	くし刃形固定式	くし刃形固定式	くし刃形左右上下式
移動量	X軸: 150 / Z軸: 150 (mm)	X軸: 150 / Z軸: 150 (mm)	X軸: 260 / Z軸: 200 (mm)	X軸: 160 / Y軸: 280 / Z軸: 150 (mm)
早送り速度	12 (m/min)	15 (m/min)	20 (m/min)	15 (m/min)
刃物台の数	2スライド	2スライド	2スライド	2スライド (3軸仕様)
所要床面積	1,830 x 950 (mm)	2,135 x 1,285 (mm)	2,430 x 1,150 (mm)	1,730 x 1,240 (mm)
機械質量	1,200 (kg)	1,200 (kg)	2,000 (kg)	2,500 (kg)



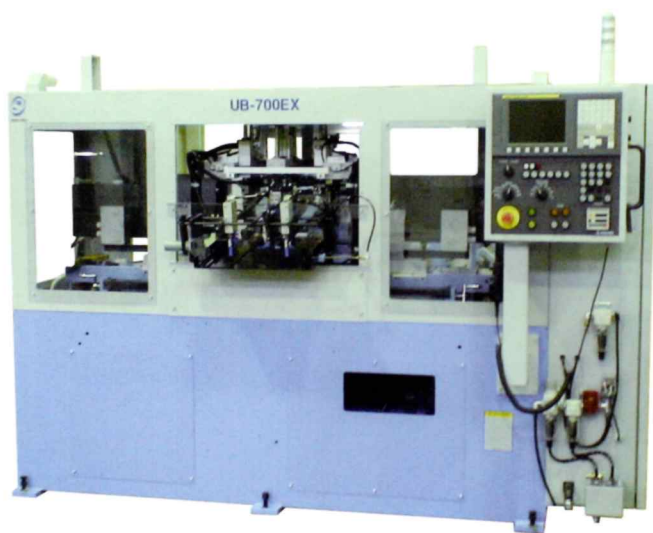
両端加工専用機

● BSZ-Series



3 軸制御刃物台両端加工機

● BSF-A4/A3



ツール回転両端加工機

● UB-700EX



短尺材両端加工機

● SBS-100F/400F

■ BSK-300

φ30 x 330 (mm) ※最大径 / 最大長

Max. 4,000 (min⁻¹)

くし刃形固定式

X 軸 : 150 / Z 軸 : 150 (mm)

12 (m/min)

2 スライド

1,830 x 950 (mm)

1,200 (kg)

■ UB-300LC

φ30 x 400 (mm) ※最大径 / 最大長

Max. 4,000 (min⁻¹)

左右ツール保持式

Z 軸 : 170 (mm)

12 (m/min)

2 スライド

1,800 x 600 (mm)

■ UB-700EX

φ60 x 370 (mm) ※最大径 / 最大長

Max. 6,000 (min⁻¹)

左右ツール保持式

Z 軸 : 170 (mm)

12 (m/min)

2 スライド

1,800 x 600 (mm)

■ SBS-100F/400F

φ6 x 100 / φ40 x 120 (mm)

Max. 5,000 / 4,000 (min⁻¹)

くし刃形上下式

X 軸 : 80 / Y 軸 : 150 / Z 軸 : 150 (mm)

X 軸 : 8 / Y 軸 : 10 / Z 軸 : 15 (m/min)

2 スライド (3 軸仕様)

1,730 x 1,100 (mm)

1,250 (kg)

市場別専用機（ロール外径加工）

- エグロは事務機器部品の OPC ドラム、マグスリーブ等の外径仕上げ加工専用機を小径用から極太サイズ用まで数多くの加工機をそろえております。加工機本体の開発はもとより、外径仕上げ用バイト、専用開き雇い装置、加工プログラム、切粉処理等の総合加工技術の蓄積に務めて参りました。高精度、高機能、高生産性を追及しています。



感光ドラム仕上加工専用機

● **RL-550EX**



マグローラー外径加工機

● **HR-550LC**



感光ドラム仕上加工専用機

● **SD-550**



太径長尺ドラム加工機

● **SR-600**

主要スペック・仕様

■ RL-550EX

■ HR-550LC

■ SD-550

■ SR-600

加工能力	φ120 x 550 (mm) ※最大径 / 最大長	φ60 x 400 (mm) ※最大径 / 最大長	φ100 x 550 (mm) ※最大径 / 最大長	φ300 x 600 (mm) ※最大径 / 最大長
主軸回転速度	Max. 6,000 (min ⁻¹)	Max. 10,000 (min ⁻¹)	Max. 6,000 (min ⁻¹)	Max. 5,000 (min ⁻¹)
主軸端形状	φ65 フラットタイプ	φ65 フラットタイプ	MT No.6 フラットタイプ	φ100 フラットタイプ
移動量	X軸: 90 / Z軸: 700 (mm)	X1・X2軸: 100 / Z1・Z2軸: 450 (mm)	X軸: 150 / Z軸: 600 (mm)	X軸: 120 / Z軸: 600 (mm)
心押台移動量	400 (mm)	250 (mm)	50 (mm)	350 (mm)
早送り速度	X軸: 5 / Z軸: 15 (m/min)	X1・X2軸: 10 / Z1・Z2軸: 15 (m/min)	X軸: 15 / Z軸: 20 (m/min)	X軸: 15 / Z軸: 20 (m/min)
所要床面積	2,400 x 1,100 (mm)	2,280 x 1,450 (mm)	2,350 x 1,500 (mm)	2,750 x 1,195 (mm)
機械質量	3,200 (kg)	2,500 (kg)	3,000 (kg)	3,500 (kg)

市場別専用機

- 唯一最適の加工方法を追い求めることで、エグロの独創性を示す、市場別専用機です。

■ローレット加工

■セラミック素材加工



NC ローレット旋盤

● RGS-200



圧粉素材仕上 CNC 旋盤

● ECOLA

■ RGS-200

加工能力	Max. $\phi 100 \times 150$ (mm)
主軸回転速度	Max. 3,000 (min ⁻¹)
刃物台形式	くし刃形
移動量	X軸: 300 / Z軸: 150 (mm)
主軸端形状	$\phi 100$ フラットタイプ
工具本数	ワーク形状による
所要床面積	1,350 x 1,060 (mm)
機械質量	1,200 (kg)

■ ECOLA

横送り台上の振り: 200 (mm)
Max. 8,000 (min ⁻¹)
くし刃形
X軸: 300 / Z軸: 150 (mm)
$\phi 100$ フラットタイプ
ワーク形状による
1,640 x 1,550 (mm)
900 (kg)

市場別専用機

- ワークの加工に求められるのは、加工精度であったり、加工時間の短さであったり、それぞれ異なります。唯一最適を求めた結果、誕生した加工機です。

■鍛造 2 次加工機

■アルミダイキャスト加工機



2 スピンドル CNC 逆さ旋盤

● B-ART-100



Y 軸制御刃物台 CNC 旋盤

● CUBE

主要スペック・仕様

■ B-ART-100

加工能力	Max. $\phi 20$ (mm)
主軸回転速度	Max. 6,000 (min ⁻¹)
刃物台形式	くし刃形
移動量	X 軸: 200 / Z 軸: 150 (mm)
主軸端形状	Rego Fix ER32
工具本数	ワーク形状による
所要床面積	1,500 x 800 (mm)
機械質量	900 (kg)

■ CUBE

加工能力	Max. $\phi 100 \times 80$ (mm)
主軸回転速度	Max. 8,000 (min ⁻¹)
刃物台形式	くし刃形上下式
移動量	X 軸: 300 / Y 軸: 170 / Z 軸: 150 (mm)
主軸端形状	$\phi 100$ フラットタイプ
工具本数	ワーク形状による
所要床面積	1,150 x 1,400 (mm)
機械質量	1,660 (kg)



超精密くし刃形 CNC 旋盤

● 100-nano



外カム / インナーカム溝加工専用機

● EMS-4C/8IC



短サイクル加工機 (2 スピンドル / 1 スライド)

● PEGASUS



マルチスピンドルセンタ

● OM-430

■ OM-430

加工範囲	Max. 100 x 100 x 100 (mm)
主軸回転速度	縦軸 / 横軸共 : Max. 7,000 (min ⁻¹)
主軸端形状	縦軸 / 横軸共 : Rego Fix ER32
コラム移動量	X 軸 : 390 / Y 軸 : 150 / Z 軸 : 150 (mm) ※コラムユニット / C 軸
コラム早送速度	X 軸 : 12 / Y 軸 : 10 / Z 軸 : 12 (m/min)
工具本数	最大 7 本 (縦 3 本 / 横 4 本)
所要床面積	1,240 x 1,595 (mm)
機械質量	2,000 (kg)

市場別専用機

- 高精度・高生産性・高効率を追求し、お客様のご要望に合わせた唯一最適な部品加工専用機を生み出します。

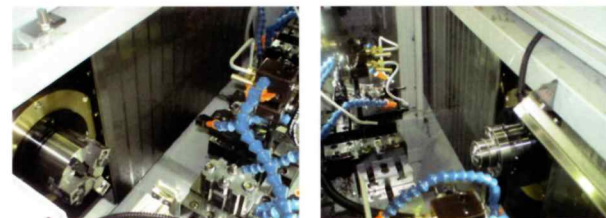
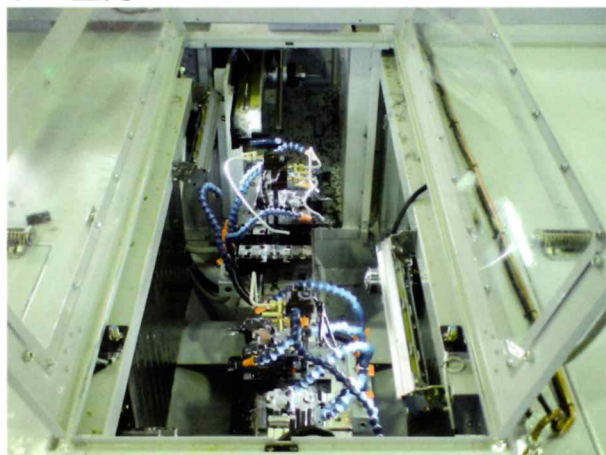


対向2スピンドル専用機

● DUO-Series

対向2スピンドルがそれぞれ、前後左右に移動し、固定式のくし刃形刃物台で加工。ワークの掴み換えは移動するスピンドル同士で行い、素材から完成品まで一貫加工で工程短縮や生産性を大幅に向上します。

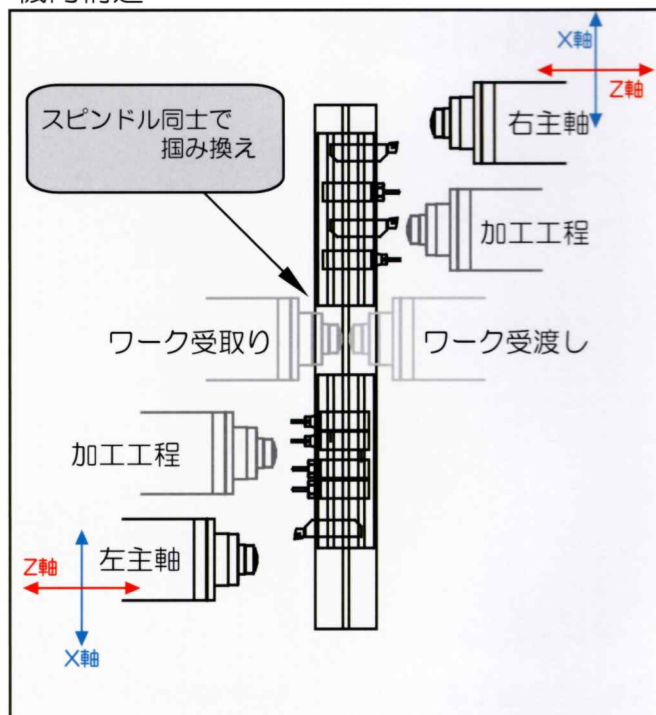
加工室内



機内左主軸

機内右主軸

機内構造



主要スペック・仕様

■ DUO-IV ※参考例

対象加工ワーク	ー (加工ワーク専用仕様)
主軸回転速度	第1 / 第2主軸共 : Max. 8,000 (min ⁻¹)
主軸端形状	第1 / 第2主軸共 : EDA-10 コレットチャック仕様
各軸移動量	X1・X2軸 : 580・550 / Z1・Z2軸 : 180・150 (mm)
各軸早送速度	X1・X2軸 : 60 / Z1・Z2軸 : 15 (m/min)
工具本数	ワーク形状による
所要床面積	2,620 x 1,800 (mm)
機械質量	3,000 (kg)

小形精密旋盤

● 伝統の技術が光る小形汎用旋盤

エグロは卓上旋盤・汎用旋盤を作り続けます。

エグロ永年の精密技術が生かされた、精度・使い易さに優れた小形汎用旋盤・卓上旋盤です。GL-120 は「第8回歴史的価値のある工作機械の顕彰」においてロングライフベストセラー賞を受賞致しました。



6号タイプベンチレース

● EB-6



精密高速小形旋盤

● GL-120



8号/10号タイプベンチレース

● EB-8/10

● NUC-Series の再生

エグロではお客様に永年愛され、親しまれた NUC-Series の再生を行っております。
再生機完成時に弊社 HP 内にアップされますので、担当者へお問い合わせください。

※HP への掲載は不定期となります。予めご了承ください。



再生機

● RENUCPAL-10

■ EB-6

■ EB-8/10

■ GL-120

ベツト上の振り	200 (mm)	266 (mm)	240 (mm)
主軸回転速度	Max. 3,600 (min ⁻¹) ※3段階切替	Max. 4,000 (min ⁻¹)	Max. 2,600 (min ⁻¹) ※10段階切替
主軸端形状	EDA-6 コレットタイプ	EDA-8/10 コレットタイプ	EDA-8 コレットタイプ
刃物台移動量	縦移動量 (前・向共) : 75 / 横送り移動量 : 87 (mm)	縦移動量 : 前 80・向 72 / 横送り移動量 : 110 (mm)	往復台上の振り : 140 (mm)
心押台移動量	105 (mm) ※軸端形状 : M.T. No.1	136 (mm) ※軸端形状 : M.T. No.2	センター間の距離 : 390 (mm) ※軸端形状 : M.T. No.2
機械高さ	1,000 (mm)	1,100 (mm)	1,150 (mm)
所要床面積	850 x 452 (mm)	1,100 x 600 (mm)	1,310 x 670 (mm)
機械質量	約 150 (kg)	260 (kg)	850 (kg)

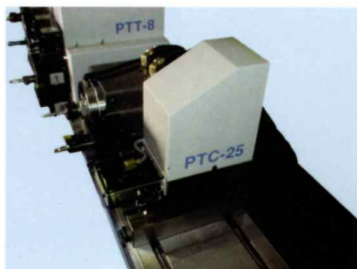
『PALLET SYSTEM(パレットシステム)』

● 豊富なユニット群

『PALLET SYSTEM』とは？

パレットから選んだ絵の具(各種オプション)をキャンバス(スライド)においていくことで、美しい絵がうまれるように。くし刃にこだわるエグロでは刃物台上に最新ユニットを選択搭載することで、材種や加工工程、工具や加工条件等、お客様に合わせて唯一最適な機械を提案するシステムです。

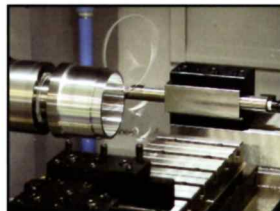
● 切粉切断装置 『PTC-Series』



PTC-25



PTC-25F



PTC [OFF]

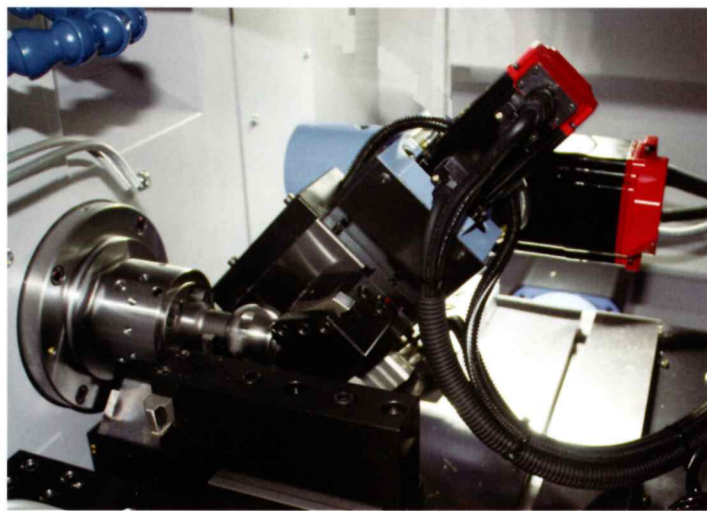


PTC [ON]

- 刃物は特別な刃物でなく、現在使用している刃物で加工が可能です。
- 基本的には、旋削が可能な材質なら全てに有効です。

● 切粉がバイトに絡み付くという永年の悩みを解決する。旋盤加工現場が待ち望んでいた画期的な切粉切断装置です。

● 球面加工ユニット 『BTA-II』 (球の寸法調整が容易なY軸サーボ仕様)

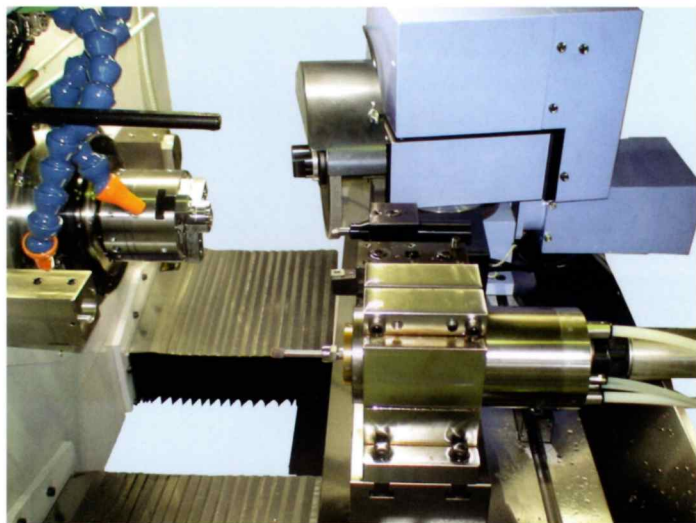


● バイト旋回で最高の真球度

- 回転軸をサーボモータ制御にすることにより、「均一」で「一定」な切削送りが可能になります。また、バイトの切削箇所が、常に同じ位置で加工するため、安定した仕上げ面が得られます。
- 常に球面に沿って均一な送りで加工が可能です。
- 球寸法の手動調整方式の[BTA-I]もございます。

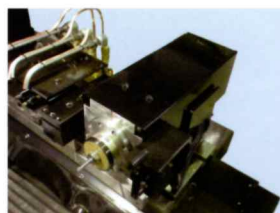


● 研磨ユニット



● 旋削加工と研磨加工の複合加工

- スライド上に研磨ユニットを搭載する事で[旋削]+[研削]のハードターニング加工が可能になります。研削加工箇所により「内径研磨ユニット」「外径研磨ユニット」を選択搭載が可能で、加工工程の短縮を図れます。



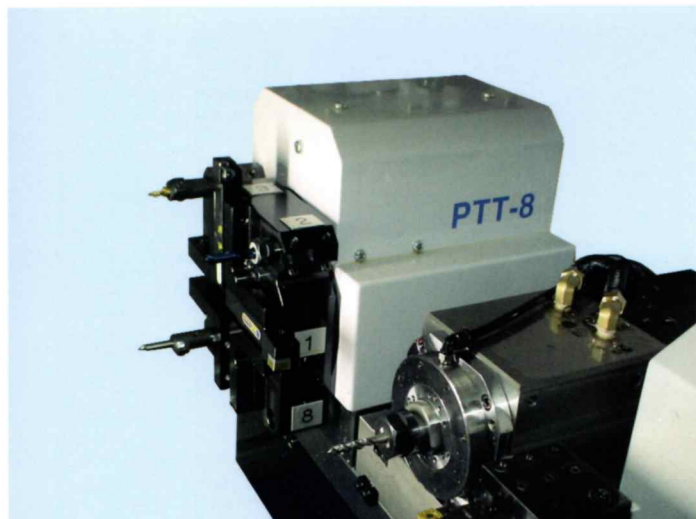
内径研磨ユニット



外径研磨ユニット

- 外径研磨ユニットには「任意の角度で加工が可能になる」サーキュラ付(NC数値制御)もあります。

● 8角ターレット 『PTT-8sv』



● バイトセットした状態での砲台交換システム採用

- くし刃形刃物台は精度は良い反面、「刃物本数が少ない」という点があります。PTT-8はくし刃形スライド上に搭載する8角の小形ターレットで“並べる本数を増やしたい”という悩みを解決します。
- 砲台交換システム採用によりツールセットした砲台のみで刃具交換が完了、段取変更のし易さを追求しました。



砲台交換システム

● サブスピンドル/サブスライドユニット

刃物台取付で表裏加工



サブスピンドル



サブスライド

- スライド上にサブスピンドルユニットを搭載し、主軸の横に「サブスライド」を設置することで、表裏一貫加工が行えます。

● ABCツーリング

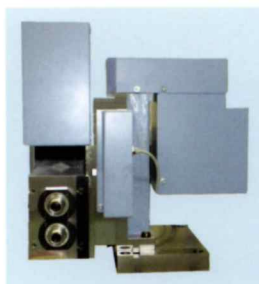
バイトプレートやドリルプレート等、予めセットしたプレート単位で段取変更が可能



- 「いかに早く段取変更を行うか」ABCツーリングはプレート単位でツーリングを交換できるツーリングユニットで、段取変更の単純化、迅速化を図ります。

● ドリルタップユニット

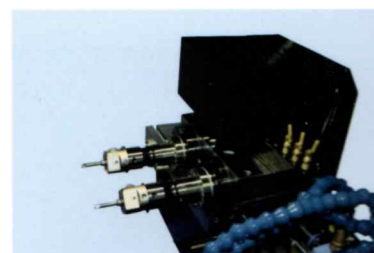
リジッドタップに対応する
2軸ドリルユニット



- 回転をサーボモータで行うため、ドリル/フライス加工後リジッドタップが行えます。また上下機構が付属しているため、2軸くし刃形旋盤でも簡単に芯高合わせが可能です。

● ドリルユニット

回転速度に合わせ選択搭載

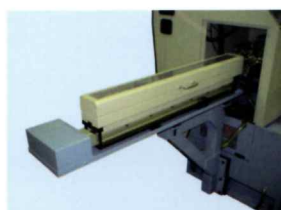


- スライド上にドリルユニットを搭載することで、フライス加工に対応。回転数や必要本数、加工形状により様々なドリルユニットから選択することができます。

● MS-Series & デジタルバックストッパー



MS-Series



デジタルバックストッパー

- 1mまでの棒材を主軸後部より供給する「MS-Series」や、主軸後部から素材を供給し「全長決め」を行う位置決めストッパーがあります。

● ROBO-STATION

後付け可能な自動化システム



- 必要な時だけ自動化セルとして使用できる、後付け可能な自動化システムです。

社 是

和

- 平和 相手の身になって思いやる心を大切にします。
- 柔和 いつもおかげ様でという気持ちを忘れません。
- 調和 常識豊かでバランスのとれた社会人となります。
- 総和 プラス思考の積極的な活動に心がけます。
- 大和 国際社会の中の日本企業として文化と誇りをはぐくみます。

商品保証

エグロの商品は、すべて高精度が軸になっています。くし刃形旋盤で培った高精度に対するノウハウや経験に、『つかむ』『削る』『自動化する』等の要素技術を組み込み、お客様と共にお客様のご要望を満たす機械作りを行います。エグロはすべての機械で『商品保証』を行います。

JUST FIT JUST YOUR'S

『どのような機械が必要ですか?』—。
エグロの理念は“JUST FIT JUST YOUR'S”。お客様に丁度良い、お客様のための生産設備を生み出すことです。エグロの商品は多様です。特定市場に向けた専用機械、特定ユーザー様向けの専用設備、中にはお客様の社名がそのまま機種名となった工作機械…。伝統と信頼をベースとして、お客様と共にイノベーションを続け、横並びの既製品では得られないお客様の『価値観』『満足感』を満たす…そんな工作機械作りがエグロの基本的コンセプトなのです。

※全ての機械の主要スペック・仕様・外観は、付属するオプションや加工段取り、機械の改良等により予告無く変更される場合があります。予めご了承ください。

ときめき技術で未来を拓く

株式会社エグロ



EGURO

Website URL <http://www.eguro.co.jp>

本社・工場 〒394-0043 長野県岡谷市御倉町8番14号 TEL(0266)22-8060(代) FAX(0266)24-0167
東京営業所 〒135-0003 東京都江東区横江1丁目14番2号 TEL(03)3633-7731(代) FAX(03)3633-7733
名古屋営業所 〒456-0027 名古屋市熱田区旗屋2丁目28番5号 TEL(052)681-6366(代) FAX(052)681-6969
大阪営業所 〒532-0003 大阪市淀川区宮原四丁目4番63号 TEL(06)6396-1155(代) FAX(06)6396-3811
新大阪千代田ビル別館10階E号室