

# 強力重研削タイプ NC工具研削盤

**40** 型  
4A-40YM(P)  
テーブル左右送り量・・・400mm

**70** 型  
4A-70YM(P)  
テーブル左右送り量・・・700mm

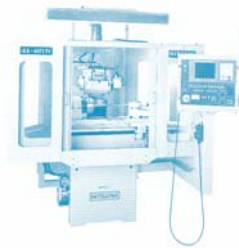


※写真は4A-40YMPのオプション仕様です。  
スクロールチャックは機械本体に含まれておりません。

両センタータイプにより長尺物も可能に！  
テーブル剛性も従来機よりアップ！！

# 強力重研削タイプNC工具研削盤

## ◆ 40型・70型各タイプの特長 ◆



### マイクロセンター 4A-40YMP・4A-70YMP

#### パワーアップタイプYMP

強力重研削を容易にする為に、砥石軸・モーター・主軸台及びテーブルストック等をYM型より、ひとまわり大きくパワーアップしている。

#### 砥石軸モーターは水冷式

長時間の重研削に耐えられるよう、砥石軸モーターの外周を、冷却装置で冷却したクーラント液を通してている。

### マイクロセンター 3A-40 (70) X・Y・Z

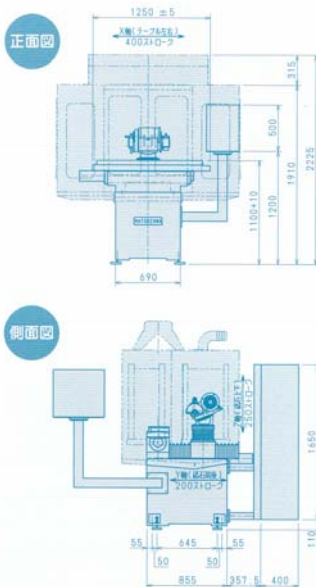
3A型は4A型から工作主軸(C軸)を削除したもので、X・Y・Zの3軸制御で、次の様な色々な作業が可能で専用機としてご利用頂けます。

- 円筒研削
- 丸ブローチの研削
- 角ブローチの研削
- ラックの研削
- ハサミ・包丁・ナイフ類
- その他 小物部品

## 特 長 (40型・70型)

### 振動の無い専用モーター

本機専用に設計されたモーターで十分にバランスを取りほとんど振動がなく、又、可変周波数方式により無段変速が可能で、最適の研削条件を設定できる。



〈本体仕様〉

	単位	4A-40YM	4A-40YMP	3A-40YM	3A-40YMP
テーブル左右移動量 (X軸)	mm	400			
テーブル研削送り速度	mm/min	1 ~ 3,000			
テーブル早送り速度	mm/min	5,000			
テーブル旋回角度 (水平/微動)		±15°/±15°			
砥石頭前後移動量 (Y軸)	mm	200			
砥石頭前後研削送り速度	mm/min	1 ~ 3,000			
砥石頭前後早送り速度	mm/min	5,000			
砥石頭上下移動量 (Z軸)	mm	250			
砥石頭上下研削送り速度	mm/min	1 ~ 3,000			
砥石頭上下早送り速度	mm/min	5,000			
工作主軸回転角度 (C軸)	deg	9999.999	—	—	—
工作主軸研削送り速度	deg/min	1 ~ 3,000	—	—	—
工作主軸早送り速度	deg/min	6,000	—	—	—
砥石頭旋回角度 (水平/垂直)		360°/±20°			
砥石軸回転数 (無段変速)	rpm	0 ~ 6,000			
砥石車寸法 (外径×幅×穴径)	mm	φ150×13×φ31.75	φ150×13×φ50.8	φ150×13×φ31.75	φ150×13×φ50.8
工作主軸台主軸穴		NT.50			
工作主軸台センター高さ	mm	130			
工作主軸台旋回角度 (水平/垂直)		固定			
NC制御軸数 (同時制御数)		4軸		3軸	
クーラント装置 吐出用ポンプ	kw	1.5 - 2P			
タンク容量	ℓ	200			
モータークーラント冷却装置 (クーラント容量)	ℓ	—	130	—	130
モータークーラント用移送用ポンプ	w	—	400	—	400
砥石軸用電動機	kw	2.2-2P	3.7-2P(水冷式)	2.2-2P	3.7-2P(水冷式)
集中給油装置 (電動式)	w	25			
総重量	(約) kg	2,000	2,150	1,900	2,050

☆工作主軸台角度旋回式はオプションとします。