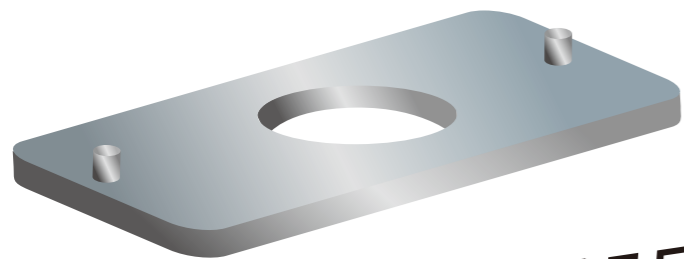


下面式バリ取り研磨機(湿式) SSF201



凸ピンプレス部品のバリ取り
(凸ピン面の裏面バリ取り)

特殊送材ベルト方式



キャタピラ送材方式



■特徴

本機は、ピン(突起物)付プレス部品のバリ取り加工を研磨布紙(ペーパー)で行う湿式ベルト研磨装置(下面式)です。

ピン側を上、加工側(バリ面)を下にすることにより加工材を安定して送材します。

■工具の脱着は30秒以内で完了でき、機械段取り時間はほとんど必要ありません。

■省スペースで高速加工を特徴とし、ライン化にも最適な機械です。

■テーブル延長仕様(別注)

材料投入部を長くする事により前工程からの材料乗り継ぎをスムーズにできます。

■加工材水切りエアブロー装置(別注)

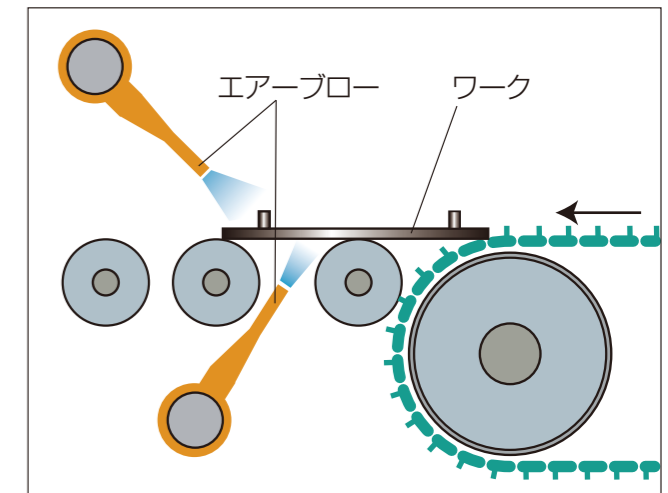
簡易エアブローを上下に設け、大量の研削液持ち出しを防止。

■送材方式は、特殊ベルト方式とキャタピラ方式より加工用途に合わせてお選び頂けます。

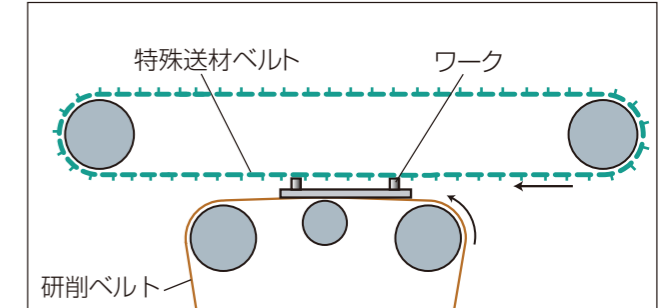
■ろ過装置(別注)

マグネットセパレータ式ろ過装置により、研削液を循環使用できます。

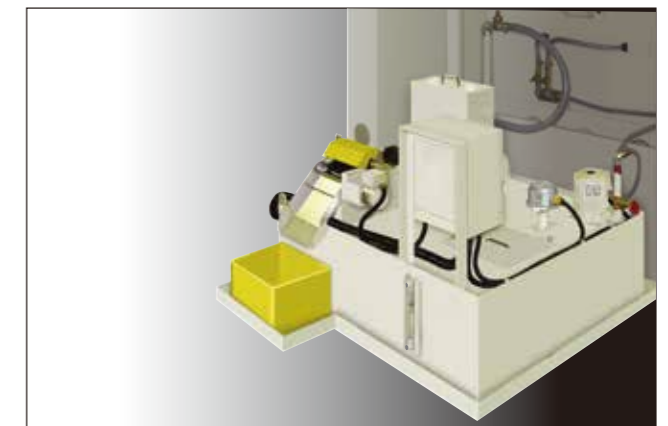
■加工材水切りエアブロー装置



■加工材送材システム



■ろ過装置



■仕様

最大加工幅	150mm
最小加工材寸法	□40mm
バリ取り研磨方式	湿式ベルト研磨方式
研磨方向	下面DOWN研磨
研磨ヘッド数	1ヘッド
研磨ベルト速度	200~600m/min
送材速度	3~12m/min
研磨ベルト寸法(幅x内周長)	200x1900mm
研磨モータ	2.2kW6P(別注3.7kW増馬力可)
送材モータ	0.2kW, 90Wx2
昇降モータ	90W
ダーティポンプ	400W
機械寸法(タテxヨコxタカサ)	1400x1400x1707mm

●掲載の仕様は機械改良に伴い変更する場合がありますので、ご購入に際し確認をお願いします。



金属表面・研削研磨加工機<上面研磨式>

アブレイシブベルトグラインダー

SSシリーズ SS20, SS25, SS30

金属及び非鉄金属を粉塵の飛散なく研磨！



ピンの無いプレス部品のバリ取り、面粗さ調整まで可能

■標準本体仕様	SS201	SS251	SS301
最大加工寸法(幅x厚)	190x99mm	250x99mm	300x99mm
最小加工長さ	230mm(別注マグネットチャック付の場合短尺物も可能)		
送材速度	3~12m/min		
研削速度	1200m/min		
研削モータ	5.5kW4Px1	5.5kW4Px1	7.5kW4Px1
送材モータ	0.4kW4Px1		
自動昇降モータ	0.4kW6Px1		
研削ベルト寸法(幅x内周長)	200x2100mm	270x2100mm	320x2100mm
送材ベルト寸法(幅x内周長)	200x4260mm	270x4560mm	320x4260mm
研削方向	UP, DOWN兼用		
加工厚表示器	1/100mm x 1セット		
加工材押えロール	各ヘッド前後に押えロール各1本		
コンタクトゴムロール径	φ150mm		
本体機械寸法(タテxヨコxタカサ)	2301x1410x2145[Max]mm	2451x1703x2220[Max]mm	2721x1753x2145[Max]mm
重量	1800kg	2200kg	2300kg
標準装備	手動給油ポンプ、送材ベルト内外と加工材洗浄シャワー付、手動ベルトトラッキング装置		
必要付帯設備	エア-46L/min以上		

■SSシリーズは1ヘッドから3ヘッドまであります。また、特殊仕様に関しましてはその都度対応させていただきます。
本カタログに掲載の仕様、並びに写真は機械改良に伴い変更する場合がありますので、ご購入に際しご確認をお願いいたします。

アミテック株式会社

アミテック、イイダ・グループ
本社/名古屋市瑞穂区内浜町31-25 〒467-8580
PHONE 052-822-7161(代表) FAX 052-821-8845
小牧工場PHONE 0568-41-1860
元塩ショールーム PHONE 052-611-7079
大阪営業所 PHONE 072-937-3931 FAX 072-937-3934
http://www.amitec.co.jp E-mail: info@amitec.co.jp

ISO9001
認定取得企業

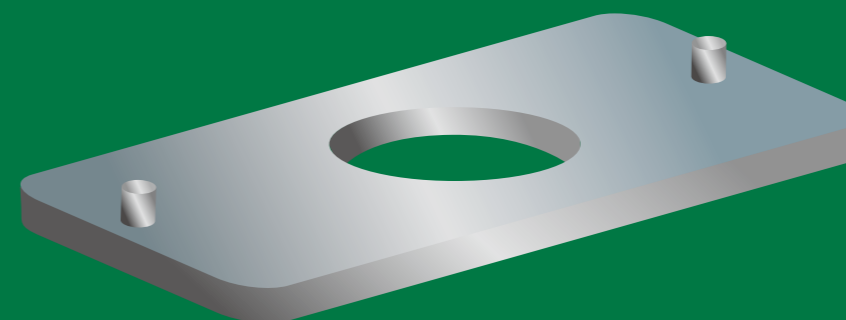


2021.5



下面式バリ取り研磨機 SSF201

凸ピンプレス部品のバリ取り
(凸ピン面の裏面バリ取り)



AMITEC
www.amitec.co.jp