

## MECHANISM メカニズム

本装置はチップソーの超硬チップ・  
サメットチップの刃先部分を水溶性研削液  
にて、先端・スライ・ネガを研削出来る  
装置です。積載分のワークを全自動にて  
加工出来る機構を備えています。

### 木工用（超硬）

□先端/スライの連続研磨による高速化

### 金属用（スロアウェイ）

□先端/ブレード/ネガ/ノッチの連続運転

### PCD（人工ダイヤモンド）

□先端研磨 機械剛性に優れたPCDチップソー  
の研磨も簡単

## オプション

- ギャップエリミネーター  
砥石とチップの接触検知  
(先端面取り・ネガ対象)
- ツールスコープ  
CCDカメラにて、PT画面に鋸刃を映像出力。
- リクレーションフィルター  
5μmフィルター：平均年1~2回の交換でOK!
- 砥石ドレッシング装置  
砥石の振れ取りを行う事で、研磨時の振動を  
低減させ、砥石の減耗量も安定させる。
- 制御盤クーラー  
機械背面の制御盤カバーを加工し、除湿機  
を取り付ける事で、多湿期の機械トラブルを  
低減させます。

## 対象鋸

- 鋸径 φ230mm~φ860mm  
自動供給対応φ230mm~φ580mm
- 穴径 φ20mm~
- チップ幅 1.5~10mm
- 板厚 1.0~5.5mm
- チップ長さ ~16.0mm
- 刃厚 ~10mm
- 先端逃げ角 0°~+25°
- すくい角 -30°~+15° (順スライ砥石使用)  
-10°~+30° (逆スライ砥石使用)
- 先端傾き角 ~±45°
- 横すくい角 ~±20° (順スライ砥石使用)

## 研磨方式

- 湿式ワハス or レジパ研磨 or オレーション研磨 (選択式)
- 砥石 ダイヤモンドホイル カップタイプ・ディッシュタイプ  
外径 先端φ125mm、スライφ160mm、  
ノッチφ125mmの3枚重ね  
※先端→ブレード→ネガ→ノッチ連続運転対応  
~1600m/min (エスケーク使用)
- 砥石周速
- 切込補正 定量補正、刃数一枚数 (選択式)
- 鋸姿勢 縦置き
- 鋸割出 センサーライズ & レザークル方式
- 鋸脱着 自動 (鋸フランチ油圧クランプ) ナット方式

## 機械仕様

- 鋸供給ユニット付 供給ハット/供給・排出軸
- 駆動源 電気 (三相200V、50/60Hz)  
油圧 (3.0MPa~、AC200V)  
空圧 (0.5~0.6MPa、DC24V)
- 砥石姿勢変換 自動姿勢変換
- 鋸径設定 数値入力による設定 (サーボ駆動)
- 台厚設定 ハンドルにて手動設定
- 研削液 水溶性研削液
- 総電気容量 6.0KW
- 機械寸法 約W2950mm×D2000mm×H2300mm  
(別置きフィルターケラントシステムを除く)
- 機械重量 約3200kg

※弊社では常に製品の改良を心がけておりますので、写真仕様と異なる場合があります。予めご了承下さい。

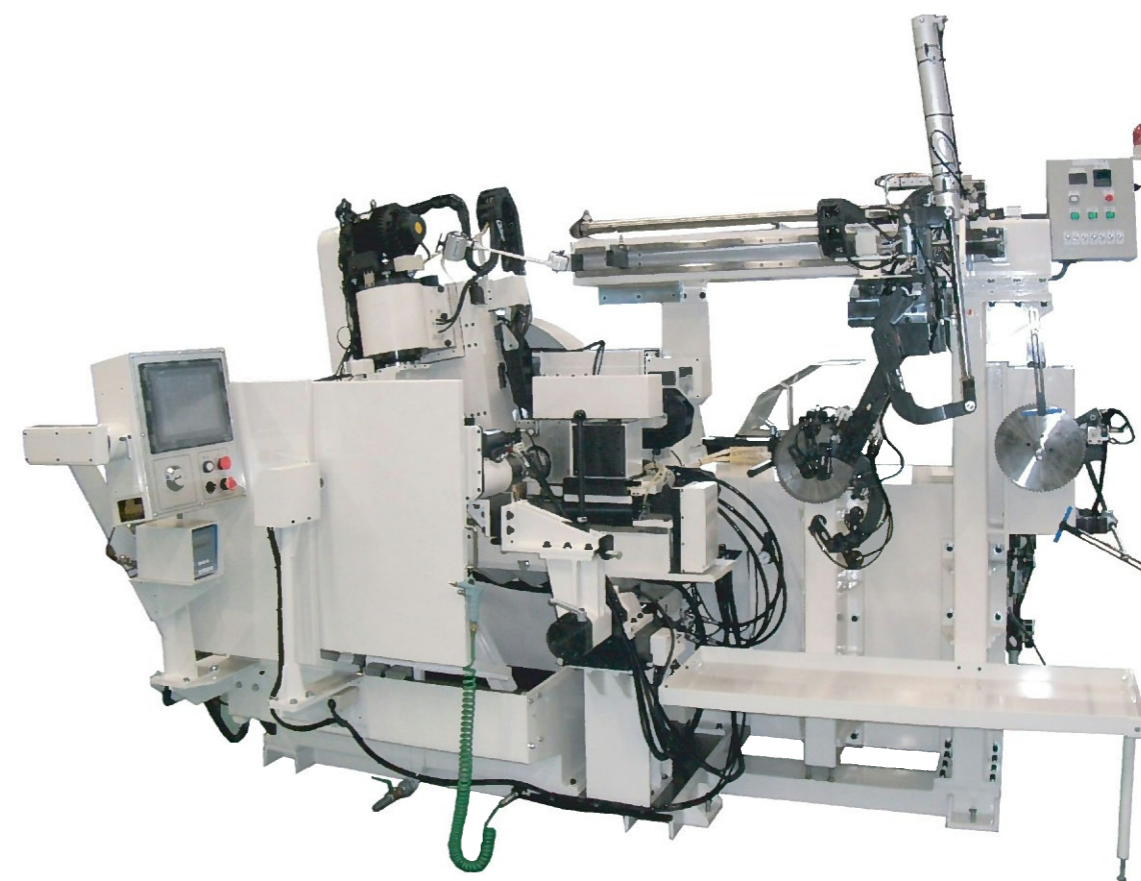


◆ 発売元  
株式会社えのきだ  
静岡県牧之原市勝俣1589  
TEL 0548-22-0618 FAX 0548-22-5536  
URL: <http://www.enokida-jpn.com>

◆ 製造元  
株式会社エノテック  
静岡県牧之原市勝俣1589  
TEL 0548-22-8833 FAX 0548-22-8889

# EGHT-VC23AT 全自動先端・スライ兼用研磨機 (供給装置一体型仕様)

高精度、ハイパフォーマンスの兼用型研磨機。走行式ワーク  
自動供給装置一体型のハイクオリティモデル!



- 木工用・金属用・PCDとあらゆる刃型が研磨できます。
- 刃型は26パターンまで書込み可能です。更に刃型・角度・切込量などの設定値を  
199メモリ登録する事が出来ます。
- 鋸割出はレーザーセンサーとサーボモーターによる非接触位置決めを採用しています。
- 3枚砥石による先端/ブレード/ネガ/ノッチの連続研磨で高速化を実現。
- 走行式ワーク供給装置一体型による作業効率の大幅アップ

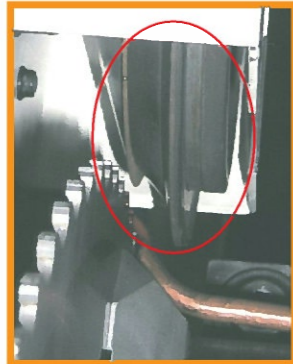
●写真の塗装色はホワイト色

## 特徴①

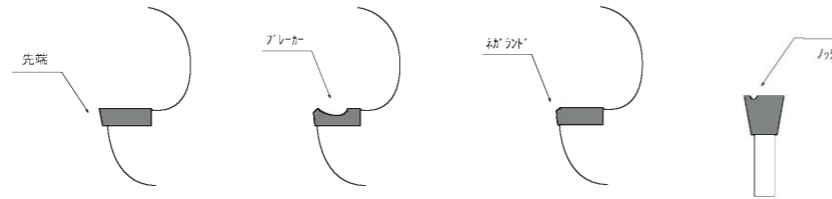
砥石の3枚使い、しかも**連続運転で作業の高速化を実現!**

高品質を実現するためワチャッキングで、4工程の連続運転が可能です。

3枚砥石の画像



3枚の砥石により、先端 → プレーカ → 衦 → ノッチの連続運転が可能です。

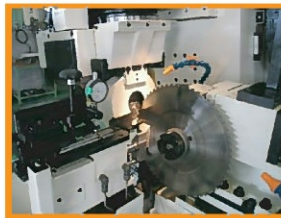


※ 鋸を側面から見た図です。(ノッチは正面図)

## 特徴②

レーザー&サーボにより、**高精度・高精度の位置決めが可能です。**

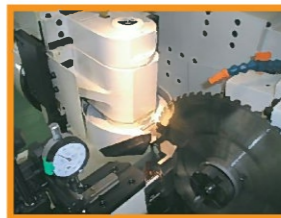
レーザー&サーボによる非接触位置決めを採用しています。非接触のため高精度で高精度の位置決めが可能です。 ※ 写真は金属用(ｽｰﾌﾟ)の研磨姿勢の様子



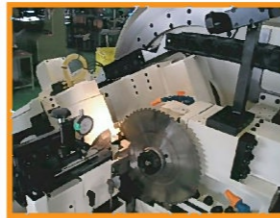
● 先端研磨姿勢  
先端逃げ角 0° ~ +25°  
先端傾き角 ~±45°



● 先端傾き45° 研磨姿勢  
先端逃げ角 0° ~ +25°  
先端傾き角 ~±45°



● ｽｷｰ/ﾌﾟﾚｰｶ研磨姿勢  
ｽｷｰ角 -30° ~ +15° (順ｽｷｰ砥石)  
-10° ~ +30° (逆ｽｷｰ砥石)  
横ｽｷｰ角 ~±20° (順ｽｷｰ砥石)



● 衦ﾗﾝﾄﾞ研磨姿勢

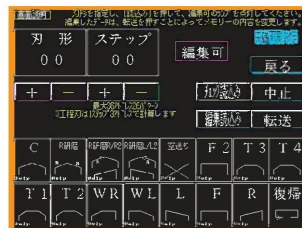


● ノッチ研磨姿勢  
研磨位置拡大画像

## 特徴③

刃型は**26°ﾀﾝまで書込みOK!**

更に刃型・角度・切込量などの設定値を199メモリー登録出来ます。



先端刃型設定画面

木工用・金属用・PCDとあらゆる刃型が研磨できます。刃型は26°ﾀﾝまで書込みが可能です。鋸割出しはレーザーセンサーとサーボモーターによる非接触位置決めを採用しています。登録した刃型No.は設定画面より簡単に読み出し出来ます。基本的な組合せ以外に、任意の組合せ登録が可能です。

## 特徴④

鋸自動供給装置一体型による**連続無人運転で高効率化を実現!**

3枚砥石仕様+供給装置自動運転による大幅な作業効率のUP!

## オプション

機上へｽｺｰﾌﾟを搭載する事で、**目視での検査が可能です。**

CCDカメラにて研磨した鋸の画像を、操作ﾊﾟﾈﾙに表示します。



ｽｺｰﾌﾟﾗｲﾄ



CCDカメラ

操作ﾊﾟﾈﾙに映し出された画像

左写真はEGHT-VC23AのCCDカメラと操作ﾊﾟﾈﾙに写し出された画像の様子です。操作ﾊﾟﾈﾙ等の位置は本機とは異なりますが、表示される仕組みは同じです。

## オプション

AEセンサー搭載で、砥石の**ワークタッチ位置検出が簡単**です。

金属用では加工精度が要求されるため、砥石がワークへタッチした位置検出が耳で聞く事での方法であったため、熟練した技術者が必要でした。しかしAEセンサーを利用する事により、セッティングが簡単に行え、熟練技術者でなくても位置検出が行えます。

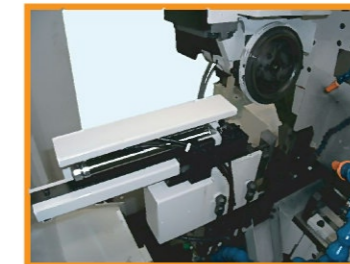


ギャップエリミネーター

## オプション

砥石ドレッシングを搭載する事で、**砥石の減耗量を安定**させます。

砥石の振れ取りを行う事で、研磨時の振動を低減させ砥石の減耗量も安定させます。



## オプション

制御盤除湿機で**多湿期も安心!**

機械背面の制御盤ｶﾞｰに除湿機を取り付ける事で、多湿期のトラブルを軽減します。



## オプション

リクアンフィルターを選択する事で、**フィルター交換が削減**出来ます。

オイルフィルターと交換作業の手間が大幅に削減出来ます。

リクアンフィルター：5μフィルター、平均年1~2回の交換でOK!  
水溶性切削液では、不純物は濾過されますが液の色までは濾過できないため、見た目の効果は判断しにくいのですが、不溶性研削液の場合透明に近い状態まで濾過されます。その効果は絶大です。

※ オプションについて、詳しくは(株)えのきだ営業部までお問い合わせ下さい。