

# 製品情報

■ 両頭平面研削盤 …… 立 型  
■ …… 横 型

---

■ 専用機 …… 研 削 盤  
…………… 超 仕 上  
…………… 研削盤+超仕上

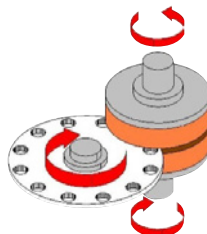
## V-2

### V-2C



#### ■ 加工方式

ロータリーキャリア方式



#### ■ 加工例

- ・ベーン
- ・スナップリング
- ・セラミックス

#### ■ 標準本体緒元

|          |              |
|----------|--------------|
| 使用砥石外径   | Φ305 mm      |
| 主軸駆動モーター | 3.7/5.5 Kw   |
| 主軸回転数    | 0 - 1,800rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ        |
| ドレス装置    | 有            |
| 許容加工物最大径 | Φ40 mm       |
| 最小厚み     | 0.6 mm       |
| 機械概略寸法   | W 1,750 mm   |
|          | D 1,200 mm   |
|          | H 2,150 mm   |
| 機械概略重量   | 2,800 Kg     |

## ワーク写真



ベーン



スナップリング



セラミックス

### V-2C

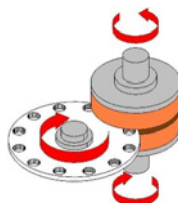
## V-3

### V-3C



#### ■ 加工方式

ロータリーキャリア方式



#### ■ 加工例

- ・セラミックス
- ・シム

#### ■ 標準本体緒元

|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | Φ355 mm       |
| 主軸駆動モーター | 3.7/5.5 Kw    |
| 主軸回転数    | 0 - 1,500 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | Φ50 mm        |
| 最小厚み     | 0.6 mm        |
| 機械概略寸法   | W 1,750 mm    |
|          | D 1,200 mm    |
|          | H 2,150 mm    |
| 機械概略重量   | 2,800 Kg      |

## V-3P



#### ■ 加工方式

- ・ロータリーキャリア方式
- ・砥石インフィード・キャリア  
オシレーション方式



ロータリーキャリア方式

併用



砥石インフィード・  
キャリアオシレーション方式

#### ■ 加工例

- ・インペラー
- ・チップ
- ・マグネット

#### ■ 標準本体緒元

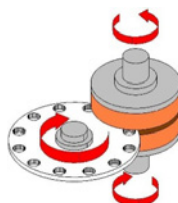
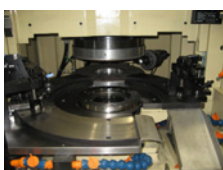
|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | Φ355mm        |
| 主軸駆動モーター | 3.7/5.5 Kw    |
| 主軸回転数    | 0 - 1,500 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | Φ50 mm        |
| 最小厚み     | 0.6 mm        |
| 機械概略寸法   | W 1,750 mm    |
|          | D 1,200 mm    |
|          | H 2,150 mm    |
| 機械概略重量   | 2,800 Kg      |

## V-3CN



#### ■ 加工方式

ロータリーキャリア方式



#### ■ 加工例

- ・マグネット
- ・ベーン

#### ■ 標準本体緒元

|          |              |
|----------|--------------|
| 使用砥石外径   | Φ355mm       |
| 主軸駆動モーター | 7.5/11 Kw    |
| 主軸回転数    | 0 - 1,500rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ        |
| ドレス装置    | 有            |
| 許容加工物最大径 | Φ50 mm       |
| 最小厚み     | 0.8 mm       |
| 機械概略寸法   | W 1,650 mm   |
|          | D 1,900 mm   |
|          | H 2,450 mm   |
| 機械概略重量   | 4,000 Kg     |



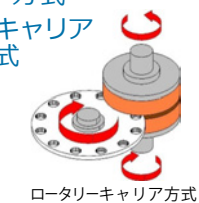
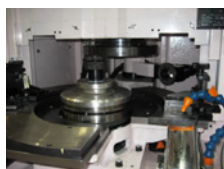
## V-3

### V-3PN



#### ■ 加工方式

- ・ロータリーキャリア方式
- ・砥石インフィード・キャリア  
オシレーション方式



#### ■ 加工例

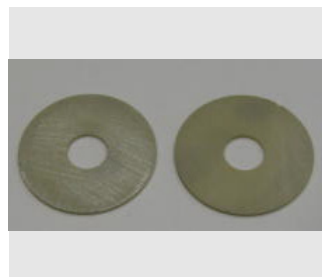
- ・キー
- ・マグネット

#### ■ 標準本体緒元

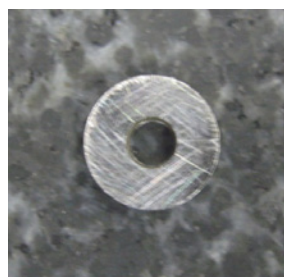
|          |              |
|----------|--------------|
| 使用砥石外径   | Φ355 mm      |
| 主軸駆動モーター | 7.5/11 Kw    |
| 主軸回転数    | 0 - 1,500rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ        |
| ドレス装置    | 有            |
| 許容加工物最大径 | Φ50 mm       |
| 最小厚み     | 0.8 mm       |
| 機械概略寸法   | W 1,650 mm   |
|          | D 1,900 mm   |
|          | H 2,450 mm   |
| 機械概略重量   | 4,000 Kg     |

## ワーク写真

### V-3C



セラミックス

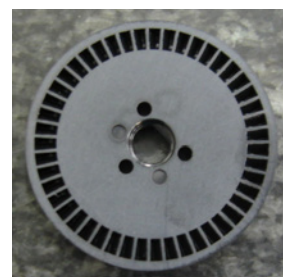


シム

### V-3P



インペラー



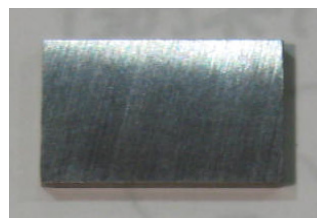
### V-3CN



マグネット



マグネット



ベーン

### V-3PN



キー

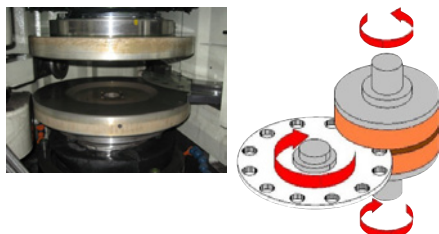
## V-4

### V-4CN



#### ■ 加工方式

ロータリーキャリア方式



#### ■ 加工例

- ・マグネット
- ・セラミックス

#### ■ 標準本体緒元

|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | Φ450 mm       |
| 主軸駆動モーター | 11/15Kw       |
| 主軸回転数    | 0 - 1,200 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | Φ80 mm        |
| 最小厚み     | 0.8 mm        |
| 機械概略寸法   | W 1,650 mm    |
|          | D 1,900 mm    |
|          | H 2,450 mm    |
| 機械概略重量   | 4,000 Kg      |

### V-4PN



#### ■ 加工方式

- ・ロータリーキャリア方式
- ・砥石インフィード・キャリアオシレーション方式



#### ■ 加工例

- ・マグネット
- ・コンロッド

#### ■ 標準本体緒元

|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | Φ450 mm       |
| 主軸駆動モーター | 11/15Kw       |
| 主軸回転数    | 0 - 1,200 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | Φ80 mm        |
| 最小厚み     | 0.8 mm        |
| 機械概略寸法   | W 1,650 mm    |
|          | D 1,900 mm    |
|          | H 2,450 mm    |
| 機械概略重量   | 4,000 Kg      |

## ワーク写真

### V-4PN



マグネット



コンロッド



セラミックス

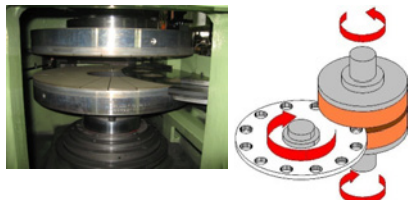
## V-5

### V-5C



#### ■ 加工方式

ロータリーキャリア方式



#### ■ 加工例

- ・ピストンリング
- ・ワッシャー
- ・プレート
- ・ベアリング
- ・コンロッド

#### ■ 標準本体緒元

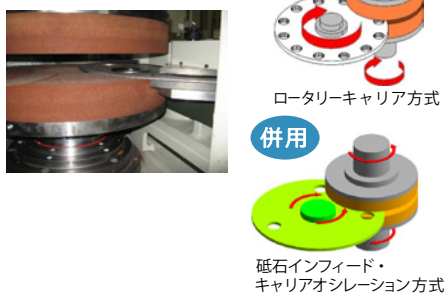
|          |            |
|----------|------------|
| 使用砥石外径   | Φ585 mm    |
| 主軸駆動モーター | 22/30Kw    |
| 主軸回転数    | 0 - 900rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ      |
| ドレス装置    | 有          |
| 許容加工物最大径 | Φ135mm     |
| 最小厚み     | 0.8 mm     |
| 機械概略寸法   | W 2,000 mm |
|          | D 2,050 mm |
|          | H 2,550 mm |
| 機械概略重量   | 8,000 Kg   |

## V-5P



#### ■ 加工方式

- ・ロータリーキャリア方式
- ・砥石インフィード・キャリア  
オシレーション方式



#### ■ 加工例

- ・ピストンリング
- ・ワッシャー
- ・プレート

#### ■ 標準本体緒元

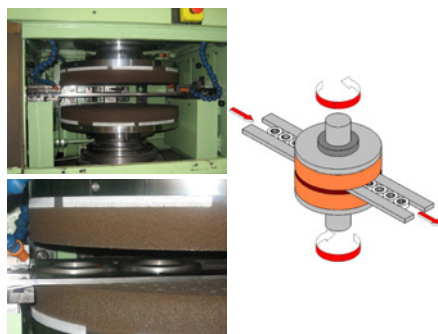
|          |            |
|----------|------------|
| 使用砥石外径   | Φ585 mm    |
| 主軸駆動モーター | 22/30Kw    |
| 主軸回転数    | 0 - 900rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ      |
| ドレス装置    | 有          |
| 許容加工物最大径 | Φ135mm     |
| 最小厚み     | 0.8 mm     |
| 機械概略寸法   | W 2,000 mm |
|          | D 2,050 mm |
|          | H 2,550 mm |
| 機械概略重量   | 8,000 Kg   |

## V-5TH



#### ■ 加工方式

立型スルーフィード方式



#### ■ 加工例

- ・バルブシート
- ・ピストンリング
- ・ベアリング

#### ■ 標準本体緒元

|          |            |
|----------|------------|
| 使用砥石外径   | Φ585 mm    |
| 主軸駆動モーター | 22/30Kw    |
| 主軸回転数    | 0 - 900rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ      |
| ドレス装置    | 有          |
| 許容加工物最大径 | Φ175 mm    |
| 最小厚み     | 0.8 mm     |
| 機械概略寸法   | W 5,000 mm |
|          | D 3,000 mm |
|          | H 3,000 mm |
| 機械概略重量   | 9,000Kg    |



## V-5

### ワーク写真

#### V-5C



ワッシャー



ピストンリング



プレート



ベアリング



コンロッド

#### V-5P



ワッシャー



プレート

#### V-5TH



バルブシート

## V-5PD



### ■ 加工方式

砥石インフィード・ワークドライブ方式  
(TWIN ROLLER 駆動タイプ)



### ■ 加工例

・二輪車用ブレーキディスク

### ■ 標準本体緒元

|          |            |
|----------|------------|
| 使用砥石外径   | Φ585 mm    |
| 主軸駆動モーター | 22 Kw      |
| 主軸回転数    | 0 - 900rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ      |
| ドレス装置    | 無          |
| 許容加工物最大径 | Φ320 mm    |
| 最小厚み     | 3.5 mm     |
| 機械概略寸法   | W 2,000 mm |
|          | D 2,050 mm |
|          | H 2,550 mm |
| 機械概略重量   | 8,500 Kg   |

## V-570PDR



### ■ 加工方式

砥石インフィード・ワークドライブ方式



### ■ 加工例

・自動車用ブレーキディスク

### ■ 標準本体緒元

|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | Φ570mm        |
| 主軸駆動モーター | 30Kw          |
| 主軸回転数    | 0 - 1,200 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | Φ400 mm       |
| 最小厚み     | 8.5 mm        |
| 機械概略寸法   | W 7,000 mm    |
|          | D 4,500 mm    |
|          | H 3,000 mm    |
| 機械概略重量   | 8,000 Kg      |

## V-375PDR



### ■ 加工方式

砥石インフィード・ワークドライブ方式



### ■ 加工例

・自動車用ブレーキディスク

### ■ 標準本体緒元

|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | Φ375mm        |
| 主軸駆動モーター | 11Kw          |
| 主軸回転数    | 0 - 1,500 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | Φ400 mm       |
| 最小厚み     | 8.5 mm        |
| 機械概略寸法   | W 2,500 mm    |
|          | D 1,700 mm    |
|          | H 3,000 mm    |
| 機械概略重量   | 3,200 Kg      |



## ワーク写真

### V-5PD



二輪車用ブレーキディスク

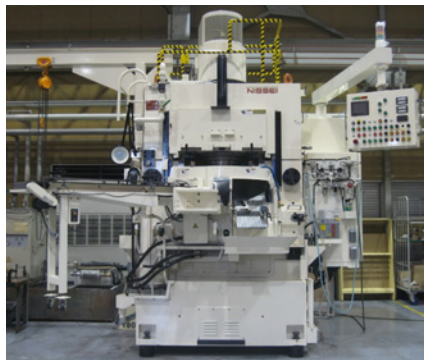
### V-570PDR/V-375PDR



自動車用ブレーキディスク

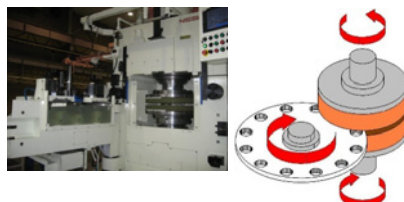
## V-7

### V-7C



#### ■ 加工方式

ロータリーキャリア方式



#### ■ 加工例

- ・ピストンリング
- ・ベアリング

#### ■ 標準本体緒元

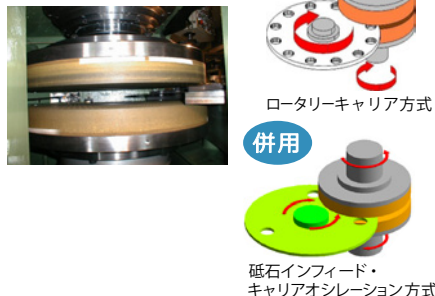
|          |             |
|----------|-------------|
| 使用砥石外径   | Φ760 mm     |
| 主軸駆動モーター | 22/30/37Kw  |
| 主軸回転数    | 0 - 700 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ       |
| ドレス装置    | 有           |
| 許容加工物最大径 | Φ220 mm     |
| 最小厚み     | 1.2 mm      |
| 機械概略寸法   | W 2,000 mm  |
|          | D 2,300 mm  |
|          | H 3,600 mm  |
| 機械概略重量   | 13,000 Kg   |

### V-7P



#### ■ 加工方式

- ・ロータリーキャリア方式
- ・砥石インフィード・キャリア  
オシレーション方式



#### ■ 加工例

- ・クッションプレート
- ・バルブプレート

#### ■ 標準本体緒元

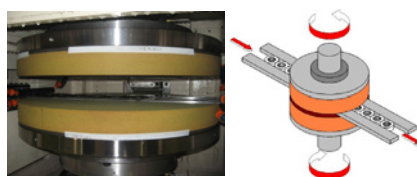
|          |             |
|----------|-------------|
| 使用砥石外径   | Φ760 mm     |
| 主軸駆動モーター | 22/30/37Kw  |
| 主軸回転数    | 0 - 700 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ       |
| ドレス装置    | 有           |
| 許容加工物最大径 | Φ220 mm     |
| 最小厚み     | 1.2 mm      |
| 機械概略寸法   | W 2,000 mm  |
|          | D 2,300 mm  |
|          | H 3,600 mm  |
| 機械概略重量   | 13,000 Kg   |

### V-7TH



#### ■ 加工方式

立型スルーフィード方式



#### ■ 加工例

- ・ベアリング
- ・バルブプレート

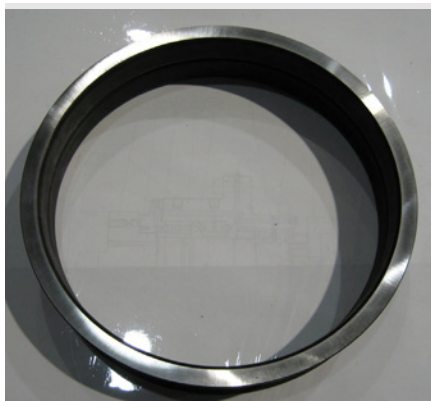
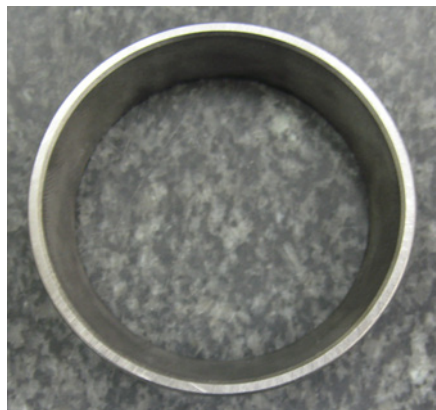
#### ■ 標準本体緒元

|          |             |
|----------|-------------|
| 使用砥石外径   | Φ760 mm     |
| 主軸駆動モーター | 22/30/37Kw  |
| 主軸回転数    | 0 - 700 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ       |
| ドレス装置    | 有           |
| 許容加工物最大径 | Φ220 mm     |
| 最小厚み     | 1.2 mm      |
| 機械概略寸法   | W 4,000 mm  |
|          | D 3,000 mm  |
|          | H 3,600 mm  |
| 機械概略重量   | 15,000 Kg   |

## V-7

### ワーク写真

#### V-7C



ベアリング

#### V-7P



クッションプレート

#### V-7TH



ベアリング

バルブプレート



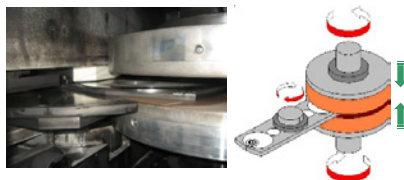
## VGM

### VGM-585PD



#### ■ 加工方式

砥石インフィード・ワークドライブ方式



#### ■ 加工例

- ・オイルポンプ
- ・ローター
- ・ハウジング
- ・大型ギア

#### ■ 標準本体緒元

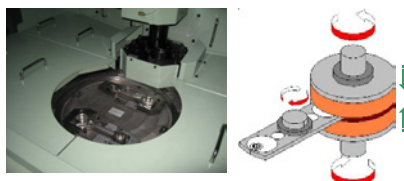
|          |             |
|----------|-------------|
| 使用砥石外径   | Φ585 mm     |
| 主軸駆動モーター | 22 Kw       |
| 主軸回転数    | 0 - 900 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ       |
| ドレス装置    | 有           |
| 許容加工物最大径 | Φ150 mm     |
| 最小厚み     | 6.0 mm      |
| 機械概略寸法   | W 2,850 mm  |
|          | D 2,750 mm  |
|          | H 2,550 mm  |
| 機械概略重量   | 9,000 Kg    |

### VGM-760PD



#### ■ 加工方式

砥石インフィード・ワークドライブ方式



#### ■ 加工例

- ・コンロッド
- ・大型ピストンリング

#### ■ 標準本体緒元

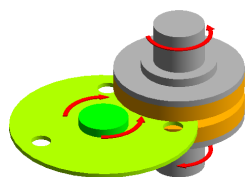
|          |             |
|----------|-------------|
| 使用砥石外径   | Φ760 mm     |
| 主軸駆動モーター | 22/30 Kw    |
| 主軸回転数    | 0 - 700 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ       |
| ドレス装置    | 有           |
| 許容加工物最大径 | Φ200 mm     |
| 最小厚み     | 6.0 mm      |
| 機械概略寸法   | W 3,500 mm  |
|          | D 3,100 mm  |
|          | H 2,550 mm  |
| 機械概略重量   | 9,000 Kg    |

### VGM-760P



#### ■ 加工方式

砥石インフィード・オシレーション方式



#### ■ 加工例

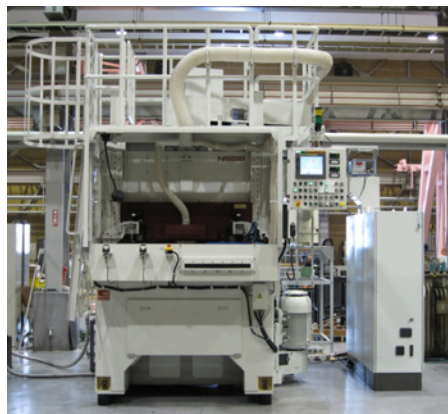
- ・クラッチプレート

#### ■ 標準本体緒元

|          |             |
|----------|-------------|
| 使用砥石外径   | Φ760 mm     |
| 主軸駆動モーター | 22/30 Kw    |
| 主軸回転数    | 0 - 700 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ       |
| ドレス装置    | 有           |
| 許容加工物最大径 | Φ200 mm     |
| 最小厚み     | 3.0 mm      |
| 機械概略寸法   | W 4,000 mm  |
|          | D 1,800 mm  |
|          | H 2,550 mm  |
| 機械概略重量   | 9,000 Kg    |

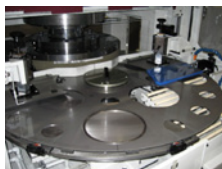
## VGM

### VGM-915P



#### ■ 加工方式

砥石インフィード・  
キャリアオシレーション方式



#### ■ 加工例

・大型ピストンリング

#### ■ 標準本体緒元

|          |             |
|----------|-------------|
| 使用砥石外径   | Φ915 mm     |
| 主軸駆動モーター | 37 Kw       |
| 主軸回転数    | 0 - 600 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ       |
| ドレス装置    | 有           |
| 許容加工物最大径 | Φ400 mm     |
| 最小厚み     | 3.0 mm      |
| 機械概略寸法   | W 2,650 mm  |
|          | D 2,300 mm  |
|          | H 3,650 mm  |
| 機械概略重量   | 16,000 Kg   |

## VGM

### ワーク写真

#### VGM-585PD



オイルポンプ



ローター

ハウジング



大型ギア

#### VGM-760PD



コンロッド



大型ピストンリング

#### VGM-760P



クラッチプレート

#### VGM-915P



大型ピストンリング



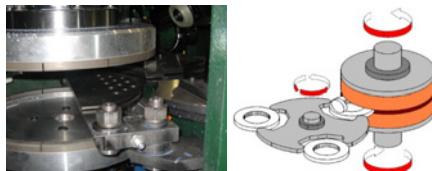
## VR

### VR-3



#### ■ 加工方式

砥石インフィード・ワークドライブ方式



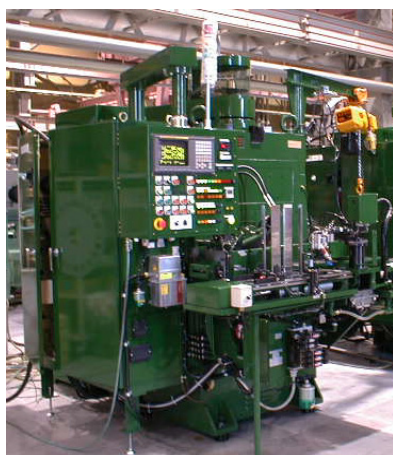
#### ■ 加工例

・自転車用ブレーキディスク

#### ■ 標準本体緒元

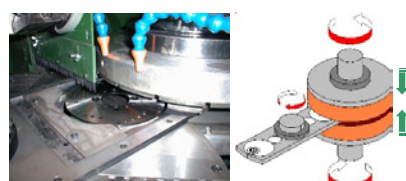
|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | Φ355 mm       |
| 主軸駆動モーター | 11 Kw         |
| 主軸回転数    | 0 - 1,500 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | Φ180 mm       |
| 最小厚み     | 1.8 mm        |
| 機械概略寸法   | W 1,500 mm    |
|          | D 2,100 mm    |
|          | H 2,200 mm    |
| 機械概略重量   | 3,500 Kg      |

### VR-5



#### ■ 加工方式

砥石インフィード・ワークドライブ方式



#### ■ 加工例

・自動二輪車用ブレーキディスク

#### ■ 標準本体緒元

|          |             |
|----------|-------------|
| 使用砥石外径   | Φ575 mm     |
| 主軸駆動モーター | 22 Kw       |
| 主軸回転数    | 0 - 900 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ       |
| ドレス装置    | 無           |
| 許容加工物最大径 | Φ240 mm     |
| 最小厚み     | 3.0 mm      |
| 機械概略寸法   | W 1,845 mm  |
|          | D 2,380 mm  |
|          | H 2,400 mm  |
| 機械概略重量   | 6,200 Kg    |

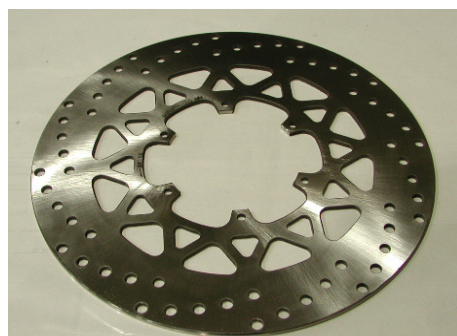
## ワーク写真

### VR-3



自転車用ブレーキディスク

### VR-5



自動二輪車用ブレーキディスク

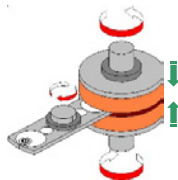
## VP-2

### VP-2SS



#### ■ 加工方式

砥石インフィード・ワークドライブ方式



#### ■ 加工例

- ・シリンダー
- ・ローラー

#### ■ 標準本体緒元

|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | Φ305 mm       |
| 主軸駆動モーター | 11 Kw         |
| 主軸回転数    | 0 - 1,800 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | Φ80 mm        |
| 最小厚み     | 6.0 mm        |
| 機械概略寸法   | W 1,500 mm    |
|          | D 1,700 mm    |
|          | H 2,200 mm    |
| 機械概略重量   | 3,500Kg       |

## ワーク写真

### VP-2SS



シリンダー



ローラー

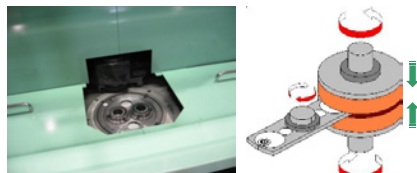
## VP-3

### VP-3SS



#### ■ 加工方式

砥石インフィード・ワークドライブ方式  
(ダブルキャリア仕様)



#### ■ 加工例

- ・シリンダー
- ・ローラー

#### ■ 標準本体緒元

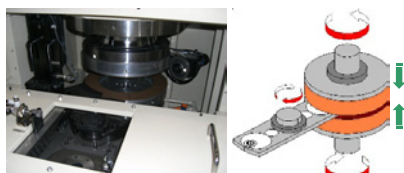
|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | Φ355 mm       |
| 主軸駆動モーター | 11/15 Kw      |
| 主軸回転数    | 0 - 1,500 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | Φ100 mm       |
| 最小厚み     | 6.0 mm        |
| 機械概略寸法   | W 1,600 mm    |
|          | D 1,700 mm    |
|          | H 2,450 mm    |
| 機械概略重量   | 5,000Kg       |

## VP-3S



#### ■ 加工方式

砥石インフィード・ワークドライブ方式  
(シングルキャリア仕様)



#### ■ 加工例

- ・シリンダー
- ・ローラー

#### ■ 標準本体緒元

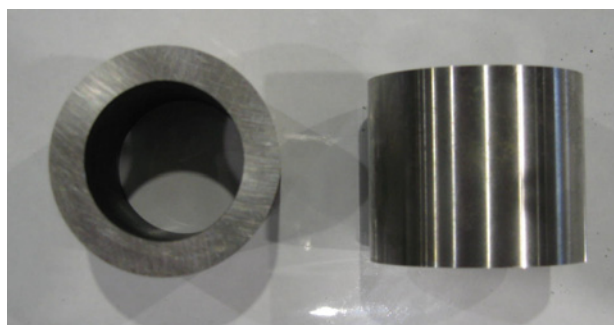
|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | Φ355 mm       |
| 主軸駆動モーター | 11/15 Kw      |
| 主軸回転数    | 0 - 1,500 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | Φ100 mm       |
| 最小厚み     | 6.0 mm        |
| 機械概略寸法   | W 1,600 mm    |
|          | D 1,700 mm    |
|          | H 2,450 mm    |
| 機械概略重量   | 5,000Kg       |

## ワーク写真

### VP-3SS / VP-3S



シリンダー



ローラー



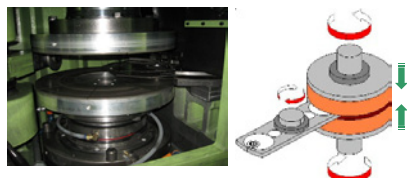
## VP-4

### VP-4SS



#### ■ 加工方式

砥石インフィード・ワークドライブ方式  
(ダブルキャリア仕様)



#### ■ 加工例

- ・ベーンポンプ
- ・ローター
- ・カムリング

#### ■ 標準本体緒元

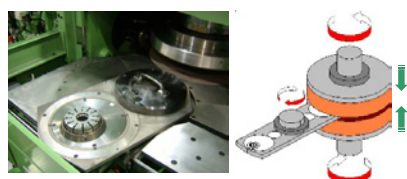
|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | Φ450 mm       |
| 主軸駆動モーター | 15 Kw         |
| 主軸回転数    | 0 - 1,200 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | Φ120 mm       |
| 最小厚み     | 6.0 mm        |
| 機械概略寸法   | W 1,600 mm    |
|          | D 1,700 mm    |
|          | H 2,450 mm    |
| 機械概略重量   | 6,000Kg       |

### VP-4S



#### ■ 加工方式

砥石インフィード・ワークドライブ方式  
(シングルキャリア仕様)



#### ■ 加工例

- ・ベーンポンプ
- ・ローター
- ・カムリング

#### ■ 標準本体緒元

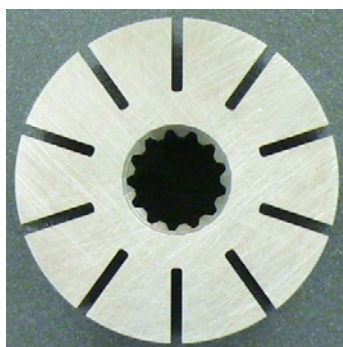
|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | Φ450 mm       |
| 主軸駆動モーター | 15 Kw         |
| 主軸回転数    | 0 - 1,200 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | Φ120 mm       |
| 最小厚み     | 6.0 mm        |
| 機械概略寸法   | W 1,600 mm    |
|          | D 1,700 mm    |
|          | H 2,450 mm    |
| 機械概略重量   | 6,000Kg       |

## ワーク写真

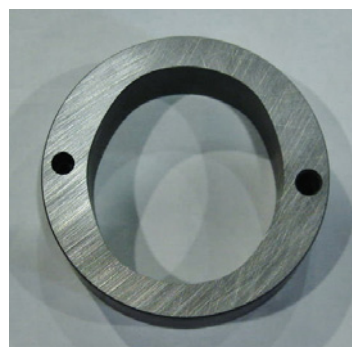
### VP-4SS/VP-4S



ベーンポンプ



ローター



カムリング

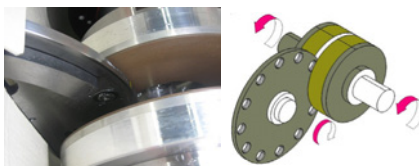
## H-3

### H-3C



#### ■ 加工方式

ロータリーキャリア方式



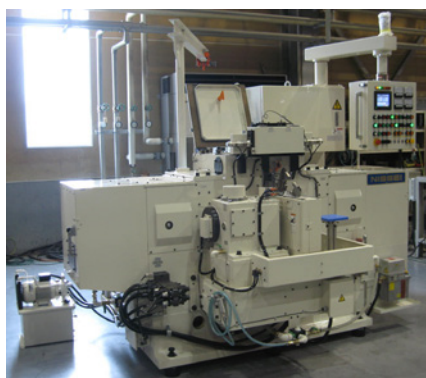
#### ■ 加工例

- ・ピニオンギア
- ・ローラー

#### ■ 標準本体緒元

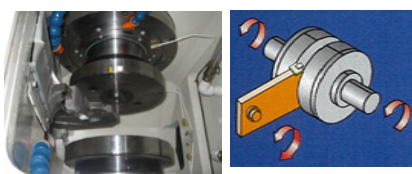
|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | φ 355 mm      |
| 主軸駆動モーター | 7.5 Kw        |
| 主軸回転数    | 0 - 1,500 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | φ 50 mm       |
| 最小厚み     | 1.5 mm        |
| 機械概略寸法   | W 2,500 mm    |
|          | D 1,900 mm    |
|          | H 2,050 mm    |
| 機械概略重量   | 5,000 Kg      |

## H-3P



#### ■ 加工方式

砥石インフィード・  
キャリアオシレーション方式



#### ■ 加工例

- ・マグネット
- ・ベーン

#### ■ 標準本体緒元

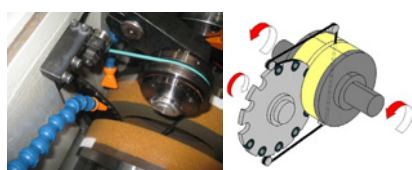
|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | φ 355 mm      |
| 主軸駆動モーター | 7.5 Kw        |
| 主軸回転数    | 0 - 1,500 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | φ 50 mm       |
| 最小厚み     | 1.5 mm        |
| 機械概略寸法   | W 2,500 mm    |
|          | D 1,900 mm    |
|          | H 2,050 mm    |
| 機械概略重量   | 5,000 Kg      |

## H-3B



#### ■ 加工方式

ロータリーキャリア  
ベルトクランプ方式



#### ■ 加工例

- ・マグネット
- ・ベーン

#### ■ 標準本体緒元

|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | φ 355 mm      |
| 主軸駆動モーター | 7.5 Kw        |
| 主軸回転数    | 0 - 1,500 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | φ 50 mm       |
| 最小厚み     | 5 mm          |
| 機械概略寸法   | W 2,500 mm    |
|          | D 1,900 mm    |
|          | H 2,050 mm    |
| 機械概略重量   | 5,000 Kg      |

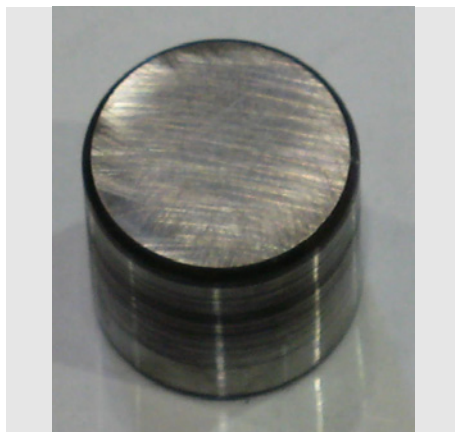
## H-3

### ワーク写真

#### H-3C

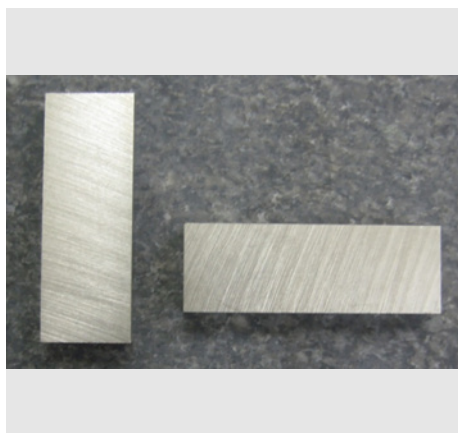


ピニオンギア



ローラー

#### H-3P/H-3B



マグネット



ベーン



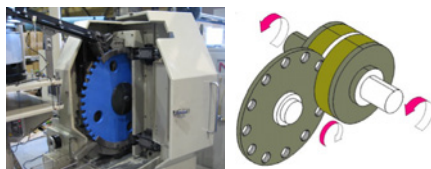
## H-5

### H-5C



#### ■ 加工方式

ロータリーキャリア方式



#### ■ 加工例

- ・コンロッド
- ・ベアリング
- ・ローラー

#### ■ 標準本体緒元

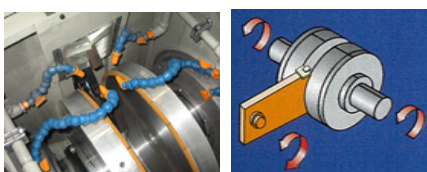
|          |            |
|----------|------------|
| 使用砥石外径   | φ 585 mm   |
| 主軸駆動モーター | 22 Kw      |
| 主軸回転数    | 0-900rpm   |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ      |
| ドレス装置    | 有          |
| 許容加工物最大径 | φ 135 mm   |
| 最小厚み     | 1.5 mm     |
| 機械概略寸法   | W 2,900 mm |
|          | D 2,500 mm |
|          | H 2,200 mm |
| 機械概略寸法   | 8,500 Kg   |

### H-5P



#### ■ 加工方式

砥石インフィード・  
キャリアオシレーション方式



#### ■ 加工例

- ・金型

#### ■ 標準本体緒元

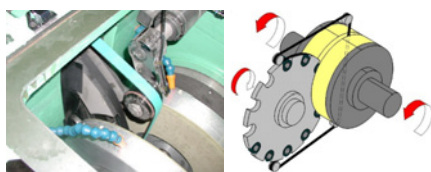
|          |            |
|----------|------------|
| 使用砥石外径   | φ 585 mm   |
| 主軸駆動モーター | 22 Kw      |
| 主軸回転数    | 0-900rpm   |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ      |
| ドレス装置    | 有          |
| 許容加工物最大径 | φ 135 mm   |
| 最小厚み     | 1.5 mm     |
| 機械概略寸法   | W 2,900 mm |
|          | D 2,500 mm |
|          | H 2,200 mm |
| 機械概略寸法   | 8,500 Kg   |

### H-5B



#### ■ 加工方式

ロータリーキャリアベルトクランプ方式



#### ■ 加工例

- ・マグネット

#### ■ 標準本体緒元

|          |            |
|----------|------------|
| 使用砥石外径   | φ 585 mm   |
| 主軸駆動モーター | 22 Kw      |
| 主軸回転数    | 0-900rpm   |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ      |
| ドレス装置    | 有          |
| 許容加工物最大径 | φ 135 mm   |
| 最小厚み     | 5 mm       |
| 機械概略寸法   | W 2,900 mm |
|          | D 2,500 mm |
|          | H 2,200 mm |
| 機械概略寸法   | 8,500 Kg   |

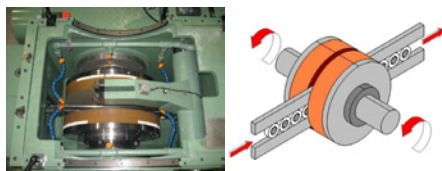
## H-5

### H-5TH



#### ■ 加工方式

横型 スルーフィード方式



#### ■ 加工例

- ・ワッシャー
- ・ベアリング

#### ■ 標準本体緒元

|          |            |
|----------|------------|
| 使用砥石外径   | φ 585 mm   |
| 主軸駆動モーター | 22 Kw      |
| 主軸回転数    | 0-900rpm   |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ      |
| ドレス装置    | 有          |
| 許容加工物最大径 | φ 135 mm   |
| 最小厚み     | 1.5 mm     |
| 機械概略寸法   | W 2,900 mm |
|          | D 2,500 mm |
|          | H 2,200 mm |
| 機械概略寸法   | 8,500 Kg   |

## ワーク写真

### H-5C



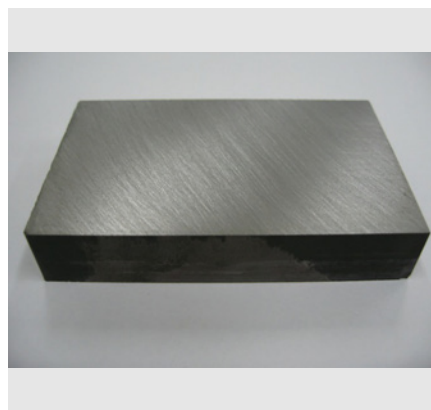
ベアリング

### H-5P



金型

### H-5B



マグネット

### H-5TH



ワッシャー

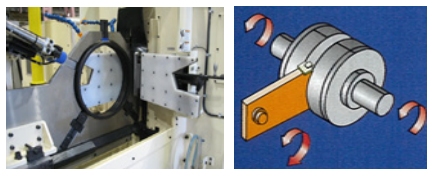
## H-7

### H-7PD



#### ■ 加工方式

砥石インフィード・  
キャリアオシレーション方式



#### ■ 加工例

- ・大型ピストンリング
- ・大型ベアリング

#### ■ 標準本体緒元

|          |            |
|----------|------------|
| 使用砥石外径   | φ 760 mm   |
| 主軸駆動モーター | 30/37/45Kw |
| 主軸回転数    | 0-700 mm   |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ      |
| ドレス装置    | 有          |
| 許容加工物最大径 | φ 400mm    |
| 最小厚み     | 2.0 mm     |
| 機械概略寸法   | W 4,600 mm |
|          | D 2,800 mm |
|          | H 1,700 mm |
| 機械概略重量   | 14,500 Kg  |

### H-7TH



#### ■ 加工方式

横型スルーフィード方式



#### ■ 加工例

- ・大型ピストンリング

#### ■ 標準本体緒元

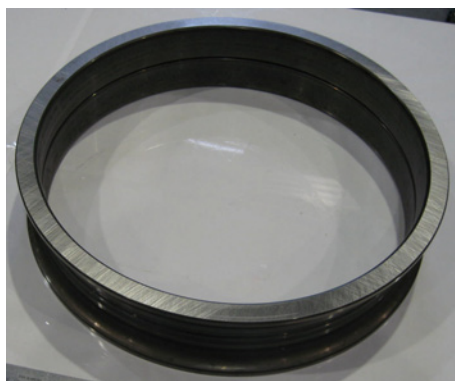
|          |            |
|----------|------------|
| 使用砥石外径   | φ 760 mm   |
| 主軸駆動モーター | 30/37/45Kw |
| 主軸回転数    | 0-700mm    |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ      |
| ドレス装置    | 有          |
| 許容加工物最大径 | φ 200 mm   |
| 最小厚み     | 1.5 mm     |
| 機械概略寸法   | W 3,700 mm |
|          | D 3,500 mm |
|          | H 2,600 mm |
| 機械概略重量   | 14,500 Kg  |

## ワーク写真

### H-7PD/H-7TH



大型ピストンリング



大型ベアリング



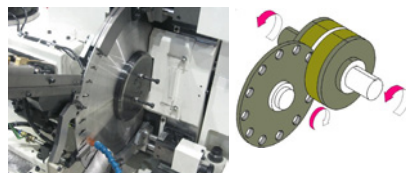
## NT-3

### NT-3C



#### ■ 加工方式

ロータリーキャリア方式



#### ■ 加工例

- ・ピニオンギア
- ・半月キー

#### ■ 標準本体緒元

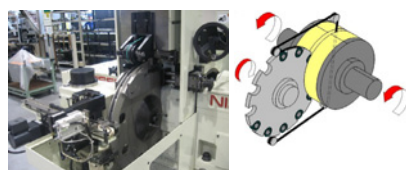
|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | Φ355mm        |
| 主軸駆動モーター | 7.5 Kw        |
| 主軸回転数    | 0 - 1,500 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | Φ50 mm        |
| 最小厚み     | 1.5 mm        |
| 機械概略寸法   | W 2,250 mm    |
|          | D 1,400 mm    |
|          | H 1,700 mm    |
| 機械概略重量   | 3,500 Kg      |

## NT-3B



#### ■ 加工方式

ロータリーキャリア  
ベルトクランプ方式



#### ■ 加工例

- ・マグネット
- ・フェライトコア
- ・ベーン

#### ■ 標準本体緒元

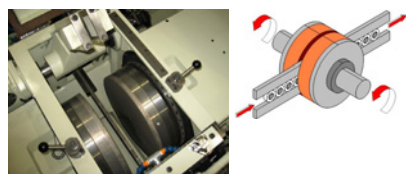
|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | Φ355mm        |
| 主軸駆動モーター | 7.5 Kw        |
| 主軸回転数    | 0 - 1,500 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | Φ50 mm        |
| 最小厚み     | 5 mm          |
| 機械概略寸法   | W 2,250 mm    |
|          | D 1,400 mm    |
|          | H 1,700 mm    |
| 機械概略重量   | 3,500 Kg      |

## NT-3TH



#### ■ 加工方式

横型スルーフィード方式



#### ■ 加工例

- ・スペーサー
- ・フェライト

#### ■ 標準本体緒元

|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | Φ355mm        |
| 主軸駆動モーター | 7.5 Kw        |
| 主軸回転数    | 0 - 1,500 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | Φ50 mm        |
| 最小厚み     | 1.5 mm        |
| 機械概略寸法   | W 2,250 mm    |
|          | D 1,400 mm    |
|          | H 1,700 mm    |
| 機械概略重量   | 3,500 Kg      |

## NT-3

### ワーク写真

#### NT-3C



ピニオンギア



半月キー

#### NT-3B



フェライトコア



バーン

#### NT-3TH



マグネット



ベアリング

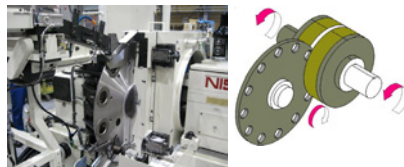
## NT-5

### NT-5C



#### ■ 加工方式

ロータリーキャリア方式



#### ■ 加工例

- ・カムリング
- ・サイドプレート
- ・ローター

#### ■ 標準本体緒元

|          |             |
|----------|-------------|
| 使用砥石外径   | Φ585mm      |
| 主軸駆動モーター | 22 / 30 Kw  |
| 主軸回転数    | 0 - 900 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ       |
| ドレス装置    | 有           |
| 許容加工物最大径 | Φ135 mm     |
| 最小厚み     | 1.5 mm      |
| 機械概略寸法   | W 2,900 mm  |
|          | D 1,850 mm  |
|          | H 1,700 mm  |
| 機械概略重量   | 6,000 Kg    |

## NT-5B



#### ■ 加工方式

ロータリキャリア  
ベルトクランプ方式



#### ■ 加工例

- ・フェライトコア
- ・ベーン

#### ■ 標準本体緒元

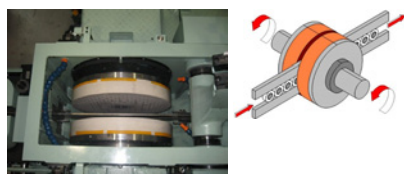
|          |             |
|----------|-------------|
| 使用砥石外径   | Φ585mm      |
| 主軸駆動モーター | 22 / 30 Kw  |
| 主軸回転数    | 0 - 900 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ       |
| ドレス装置    | 有           |
| 許容加工物最大径 | Φ135 mm     |
| 最小厚み     | 5 mm        |
| 機械概略寸法   | W 2,900 mm  |
|          | D 1,850 mm  |
|          | H 1,700 mm  |
| 機械概略重量   | 6,000 Kg    |

## NT-5TH



#### ■ 加工方式

横型スルーフィード方式



#### ■ 加工例

- ・ベアリング
- ・バルブプレート

#### ■ 標準本体緒元

|          |             |
|----------|-------------|
| 使用砥石外径   | Φ585mm      |
| 主軸駆動モーター | 22 / 30 Kw  |
| 主軸回転数    | 0 - 900 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ       |
| ドレス装置    | 有           |
| 許容加工物最大径 | Φ135 mm     |
| 最小厚み     | 1.5 mm      |
| 機械概略寸法   | W 2,900 mm  |
|          | D 1,850 mm  |
|          | H 1,700 mm  |
| 機械概略重量   | 6,000 Kg    |



## NT-5

### ワーク写真

#### NT-5C



カムリング



サイドプレート



#### NT-5B



フェライトコア



バーン

#### NT-5TH



ベアリング



バルブプレート

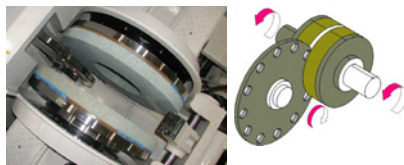
## NT-7

### NT-7C



#### ■ 加工方式

ロータリーキャリア方式



#### ■ 加工例

・コンロッド

#### ■ 標準本体緒元

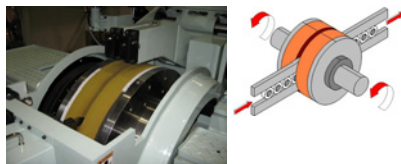
|          |             |
|----------|-------------|
| 使用砥石外径   | Φ760mm      |
| 主軸駆動モーター | 30/37/45 Kw |
| 主軸回転数    | 0 - 700 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ       |
| ドレス装置    | 有           |
| 許容加工物最大径 | Φ200 mm     |
| 最小厚み     | 2.0 mm      |
| 機械概略寸法   | W 4,000 mm  |
|          | D 2,500 mm  |
|          | H 1,850 mm  |
| 機械概略重量   | 7,000 Kg    |

## NT-7TH



#### ■ 加工方式

横型スルーフィード方式



#### ■ 加工例

・ベアリング  
・バルブプレート

#### ■ 標準本体緒元

|          |             |
|----------|-------------|
| 使用砥石外径   | Φ760mm      |
| 主軸駆動モーター | 30/37/45 Kw |
| 主軸回転数    | 0 - 700 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ       |
| ドレス装置    | 有           |
| 許容加工物最大径 | Φ200 mm     |
| 最小厚み     | 1.5 mm      |
| 機械概略寸法   | W 4,000 mm  |
|          | D 2,500 mm  |
|          | H 1,850 mm  |
| 機械概略重量   | 7,000 Kg    |

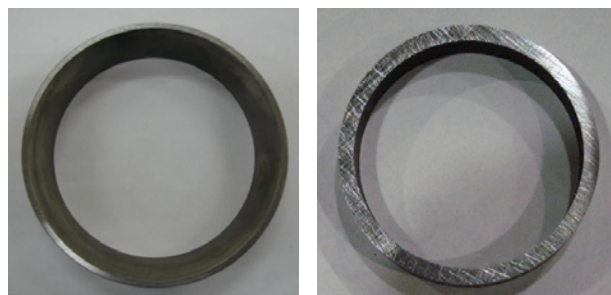
## ワーク写真

### NT-7C



コンロッド

### NT-7TH



ベアリング



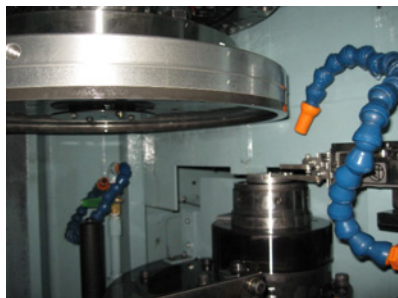
## VP

### VP-450



#### ■ 加工方式

ワークドライブ  
砥石インフィード方式



#### ■ 加工例

・サイドプレート

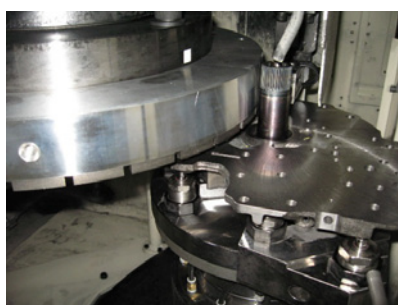
#### ■ 標準本体緒元

|          |              |
|----------|--------------|
| 使用砥石外径   | φ 455mm      |
| 主軸駆動モーター | 15Kw         |
| 主軸回転数    | 0 - 1200 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ        |
| ドレス装置    | 有            |
| 許容加工物最大径 | Φ 80 mm      |
| 最小厚み     | 5mm          |
| 機械概略寸法   | W 1,700 mm   |
|          | D 1,900 mm   |
|          | H 2,700 mm   |
| 機械概略重量   | 5,000 Kg     |

### VP-4SG



#### ■ 加工方式



#### ■ 加工例

・オイルポンプカバー

#### ■ 標準本体緒元

|          |               |
|----------|---------------|
| 使用砥石外径   | φ 450 mm      |
| 主軸駆動モーター | 15 Kw         |
| 主軸回転数    | 0 - 1,200 rpm |
| 砥石位置決制御  | ACサーボ         |
| ドレス装置    | 有             |
| 許容加工物最大径 | Φ 340 mm      |
| 最小厚み     | 10 mm         |
| 機械概略寸法   | W 2,000 mm    |
|          | D 2,500 mm    |
|          | H 2,560 mm    |
| 機械概略重量   | 7,000 Kg      |

## ワーク写真

### VP-450



サイドプレート

### VP-4SG



オイルポンプカバー

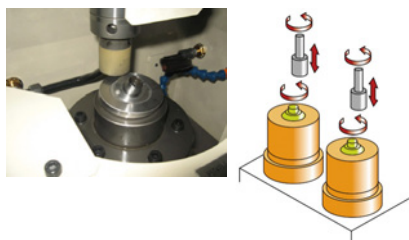


## MF

### MF-2SS



#### ■ 加工方式



#### ■ 加工例

- ・斜板
- ・スペーサー
- ・ピストンバレル

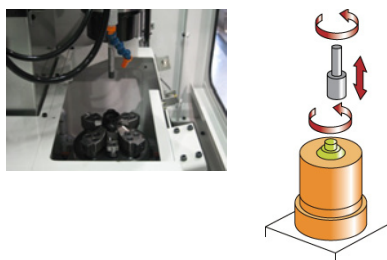
#### ■ 標準本体緒元

|           |            |
|-----------|------------|
| 使用砥石外径    | φ 35 mm    |
| 主軸駆動モーター  | 0.75 Kw    |
| 主軸回転数     | 0-3500rpm  |
| ワークヘッド回転数 | 0-3000rpm  |
| 機械概略寸法    | W 1,600 mm |
|           | D 2,200 mm |
|           | H 2,800 mm |
| 機械概略重量    | 3,000 Kg   |

### MF-15



#### ■ 加工方式



#### ■ 加工例

- ・バレル

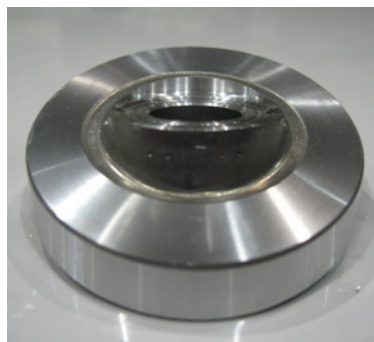
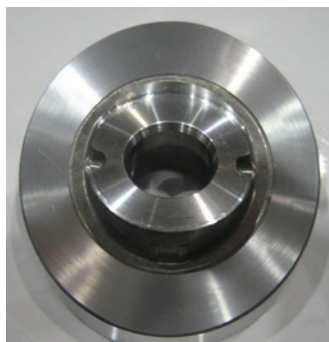
#### ■ 標準本体緒元

|           |            |
|-----------|------------|
| 使用砥石外径    | φ 12 mm    |
| 主軸駆動モーター  | 1.5 Kw     |
| 主軸回転数     | 0-3200rpm  |
| ワークヘッド回転数 | 0-1500rpm  |
| 機械概略寸法    | W 1,600 mm |
|           | D 1,100 mm |
|           | H 2,300 mm |
| 機械概略重量    | 2,800 Kg   |

# MF

## ワーク写真

### MF-2SS



斜板



スペーサー



ピストンバレル

### MF-15



バレル

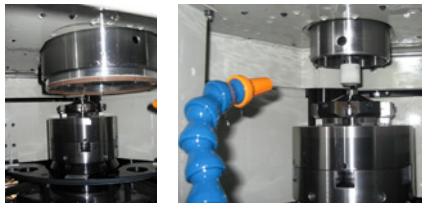
## VS

### VS-3ISG



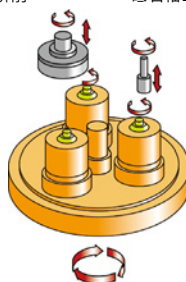
#### ■ 加工方式

砥石軸1: 研削、砥石軸2: 超仕上



砥石軸1: 研削

砥石軸2: 超仕上



#### ■ 加工例

- ・インジェクションボディ
- ・ロアーボディ

#### ■ 標準本体緒元

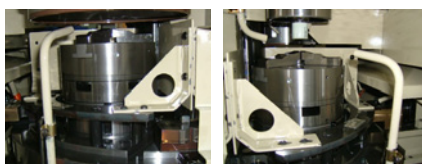
|           | 研削軸          | 超仕上軸         |
|-----------|--------------|--------------|
| 使用砥石外径    | Φ200 mm      | Φ80 mm       |
| 主軸駆動モーター  | 2.2 Kw       | 0.75 Kw      |
| 主軸回転数     | 0-3,500 rpm  | 150-1,800rpm |
| 砥石位置決制御   | ACサーボ        | ACサーボ        |
| ワークヘッド回転数 | 300-1,800rpm | 300-1,800rpm |
| 機械概略寸法    | W 1,650 mm   |              |
|           | D 2,050 mm   |              |
|           | H 2,100 mm   |              |
| 機械概略重量    | 4,500 Kg     |              |

### VS-4ISG



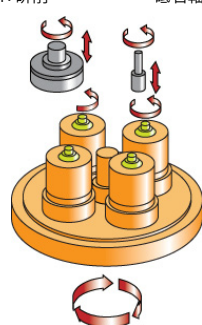
#### ■ 加工方式

砥石軸1: 研削、砥石軸2: 超仕上



砥石軸1: 研削

砥石軸2: 超仕上



#### ■ 加工例

- ・ノズルボディ
- ・ノズルホルダー

#### ■ 標準本体緒元

|           | 研削軸          | 超仕上軸         |
|-----------|--------------|--------------|
| 使用砥石外径    | Φ200 mm      | Φ80 mm       |
| 主軸駆動モーター  | 2.2 Kw       | 0.75 Kw      |
| 主軸回転数     | 0-3,500 rpm  | 150-1,800rpm |
| 砥石位置決制御   | ACサーボ        | ACサーボ        |
| ワークヘッド回転数 | 300-1,800rpm | 300-1,800rpm |
| 機械概略寸法    | W 1,800 mm   |              |
|           | D 2,050 mm   |              |
|           | H 2,100 mm   |              |
| 機械概略重量    | 5,000 Kg     |              |



VS

ワーク写真

VS-3ISG



インジェクションボディ



ローアーボディ

VS-4ISG



ノズルホルダー



ノズルボディ