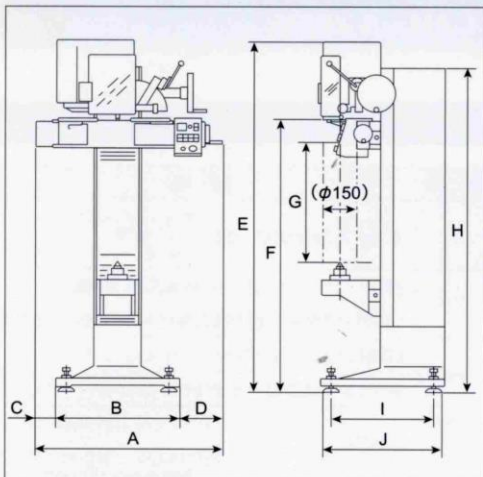


本体仕様

項目	単位	CHG-600P	CHG-1000P	CHG-1200P
研削出来るセンタ穴の直径	mm	min. ϕ 4.25 (JISセンタ穴の呼びで2) ~ max. ϕ 70		
研削出来るセンタ穴の角度 ※1	°	45~120		
工作物の長さ ※2	mm	90~600	140~1000	140~1200
工作物の直径 ※3	mm	ϕ 3~ ϕ 150		
工作物の質量	kg	max.50		
トイシの寸法	mm	ϕ 6軸付砥石、max. ϕ 50		
遊星運動の軌道直径	mm	max. ϕ 20		
トイシ頭の切込ハンドル送り	mm	1回転2、1目盛0.01		
トイシ頭の上下移動量	mm	max. 608	max. 805	
バイスユニットの上下移動量	mm	max. 608	max. 805	
工作物台の上下移動量	mm	max. 608	max. 805	
トイシ軸の回転数	min ⁻¹	10000~40000		
遊星運動の回転数	min ⁻¹	50 (50Hz)、60 (60Hz)		
工作物の回転数 ※4	min ⁻¹	50 (50Hz)、60 (60Hz)		
トイシ頭の早送り速度 ※4	mm/min	300 (50Hz)、360 (60Hz)		
トイシ軸用電動機	kW	0.4 (2P)		
遊星運動用電動機	kW	0.09 (4P)		
工作物回転用電動機 ※4	kW	0.09 (4P)		
吸塵用電動機 ※4	kW	0.4 (2P)		
トイシ頭早送り用電動機 ※4	kW	0.1 (4P)		
所要電力	kVA	2		
機械外形寸法 (間口×奥行×高さ)	mm	900×600×1,752	900×650×2,001	900×650×2,221
正味機械質量	kg	380	410	470

- ※1 ドレッシング装置の旋回角度は、0~90°です。
- ※2 長さ140mm以下の工作物の場合は、特別付属品の精密ロングセンタをご使用ください。(600Pは90mm以下)
- ※3 工作物の直径 ϕ 150mmは、セルフセンタリング型バイスのクランプ可能径です。バイスユニットと干渉しない位置での工作物の直径は、max. ϕ 396mmです。
- ※4 特別付属装置です。

外形図



機種	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
CHG-600P	900	600	96	204	max. 1,752 min. 1,144	max. 1,360 min. 752	600	1,623	500	600
CHG-1000P	900	600	96	204	max. 2,001 min. 1,196	max. 1,585 min. 780	1,000	1,873	550	650
CHG-1200P	900	600	96	204	max. 2,221 min. 1,416	max. 1,805 min. 1,000	1,200	2,093	550	650

技研株式会社

本社 〒242-0029 神奈川県大和市上草柳486
 TEL : 046-200-1240
 FAX : 046-262-8345
 綾瀬工場 〒252-1121 神奈川県綾瀬市小園1069-1
 TEL : 0467-71-1260
 FAX : 0467-78-6921

http://www.gikenn.co.jp
 E-mail: info@gikenn.co.jp

●当社製品が「外国為替及び外国貿易管理法」の規定による戦略物資に該当する場合は、日本国外に輸出あるいは持ち出す際に日本政府の許可または承認が必要となります。

●改良等により予告なく製品の仕様その他を変更することがあります。