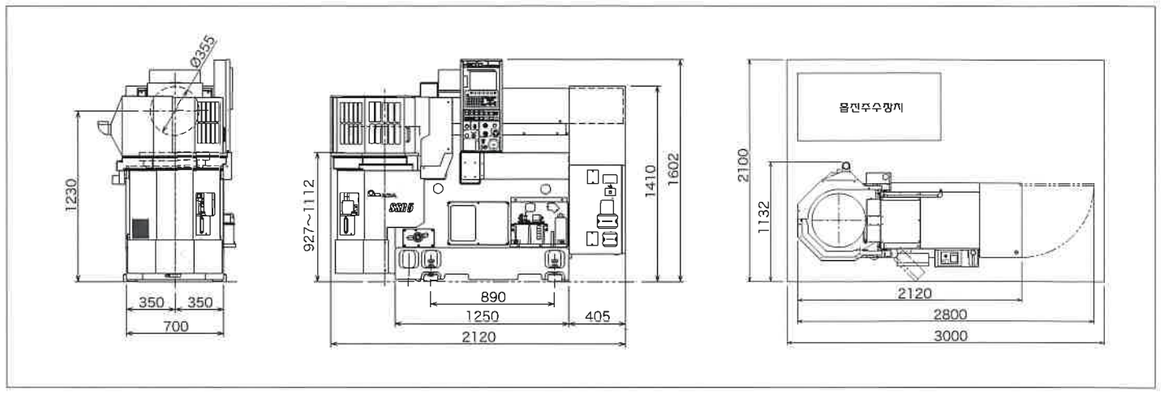
## ■ 치수도

단위 : mm




## ■ 사양

| 기종명 | | | | | SSR-5 |
|---|---|---|---|---|---|
| 용량 | 제어축 수 | | | | 단독 2축 + 테이블 1축 |
| | 전자척 테이블의 직경 | | | mm | 508 |
| | 척 윗면에서 슛돌까지의 거리 | | | mm | 125 |
| | 테이블 커버내 최대 스윙 | | | mm | 550 |
| | 바닥에서 작업면까지의 거리 | | | mm | 927 - 1112 |
| | 최대탑재 무게 | | | kg | 100 |
| 테이블 | 전자척의 유효경 | | | mm | 420 |
| | 회전속도 | | | $min^{-1}$ | 50 - 300 ( 무단계 ) |
| | 상하이동량 | | | mm | 185 |
| | 경사 각도 | | | ° | ±3 |
| | 수동 | 핸들 이동량 | 1회전 | mm | 0.01, 0.1, 1.0, 4.0 |
| | | | 1눈금 | mm | 0.0001, 0.001, 0.01, 0.04 |
| | | 조그이동 | | mm/min | 100, 500, 1000, 2000 |
| | | 조작방식 | | | 조그레버 / 핸들펄스 |
| | 자동 | 이동속도 | 빠른이동 | mm/min | 2000 |
| | | | 연삭이동 | mm/min | 0.1 - 1000 |
| | 최소설정단위 | | | mm | 0.0001 |
| 램 | 이동량 | | | mm | 335 |
| | 수동 | 핸들 이동량 | 1회전 | mm | 0.01, 0.1, 1.0, 4.0 (OP) |
| | | | 1눈금 | mm | 0.0001, 0.001, 0.01, 0.04 (OP) |
| | | 조그이동 | | mm/min | 0 - 800, 1000, 2000, 4000 |
| | | 조작방식 | | | 조그레버 / 핸들펄스 (OP) |
| | 자동 | 이동속도 | 빠른이동 | mm/min | 5000 |
| | | | 연삭이동 | mm/min | 0.1 - 5000 |
| | 최소설정단위 | | | mm | 0.0001 |
| 슛돌 | 사이즈(외경×폭×내경) | | | mm | φ355 x 38 x φ127 |
| | 회전속도 | | | $min^{-1}$ | 0 - 2500 |
| 모터 | 슛돌축(정격/최대) | | | kW | 7.5 / 11 |
| | 테이블 회전용 | | | kW | 1.8 |
| | 상하 이동용 | | | kW | 1.4 |
| | 램 이동용 | | | kW | 1.2 |
| 전원용량 | | | | kVA | 17 |
| 설비무게 | | | | kg | 2710 |

**안전하고 올바른 사용을 위하여**
**사용 전에 반드시 「매뉴얼」를 정독하여 주시기 바랍니다.**
**● 본 상품의 사용에 있어서 고객님의 작업 내용에 맞는 위험 방지 조치가 필요합니다.**

※ 본 사양에 나와있는 외관, 장비는 개량을 위하여 예고없이 변경될 경우가 있습니다.

※ 본 카탈로그에 기재된 데이터 등은 실내 온도, 연삭 소재, 공구, 가공조건 등에 따라 변화합니다. 보증치가 아니므로 주의 바랍니다.

©AMADA MACHINERY CO., LTD. All Rights Reserved.

**주식회사 AMADA MACHINERY CO.,LTD**
200, Ishida, Isehara-shi, Kanagawa, 259-1196 Japan
Phone:81-463-96-3351
Product inquiry phone:81-572-51-3120
www.amt.amada.co.jp

**AMADA head office is certified and registered of ISO14001.**

inquiry

한국 총대리점
HANBU
韓 部 交 易 (株)
서울특별시 금천구 벚꽃로 278
SJ테크노빌 1106호
TEL : (02)3397-3434(代)
FAX : (02)3397-3438
http://www.hanbu.co.kr

# SSR5

로터리 평면연삭반




AMADA

# 일반 평면연삭기보다 3배 이상 생산성을 발휘하는 로터리 평면연삭기

**고정도의 램구조와 전축 서보모터 구동으로, 고정도 연삭과 친환경가공을 실현했습니다.**
**연삭량 일정제어로 안정된 가공이 가능합니다.**



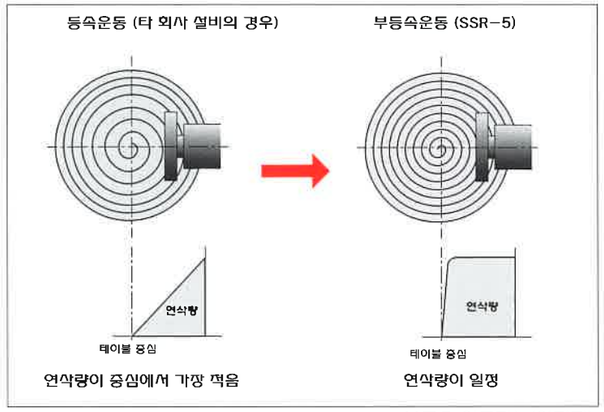

Rotary surface grinder
**SSR5**

## SSR-5 특징

### 부등속 연동기능

테이블위 각 위치에 따라 연삭조건이 일정하게 유지되는 기능을 가지고 있습니다.
테이블 회전속도와 램 이동속도가 위치에 따라 변화하여 램이 테이블 중앙부근에 근접할수록 속도가 높아집니다.
이 기능으로 숫돌이 회전테이블 위 어느 위치에서도 연삭량이 항상 일정하게 유지되도록 제어함에 따라 면조도와 품질이 안정되어 생산성이 향상됩니다.

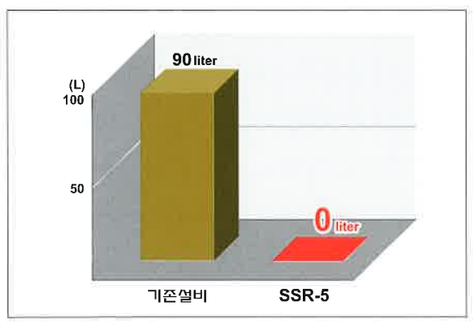
※ SSR-5와 동등한 테이블 면적을 갖는 평면연삭기(600mm×300mm)와 가공시간 비교 시 SSR-5가 3배 이상의 생산성을 발휘합니다.



부등속 연동기능(이미지)

### 비 유압식

환경친화구조 · 전 축 NC 볼스크류 비유압 구동으로 저소음, 저발열을 실현하였습니다.



작동유량 비교

### 증연삭가공

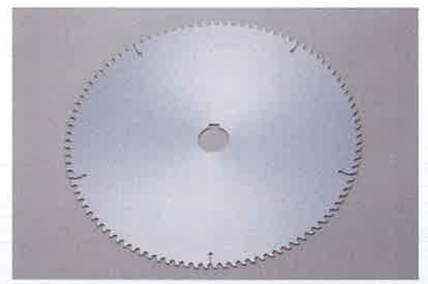
메탈 주축 · 습동면사양(옵션)으로 감쇠성이 높아져 절입량이 향상되며 드레스횟수의 절감 및 우수한 면상태를 구현하는 증연삭 평면가공에 중점을 둔 설비입니다.



메탈 주축 · 습동면사양

## 대표 워크샘플의 가공예

**원형톱날**
소재 : SKH51
사이즈 : φ285×날두께2.0mm



■ 측정 데이터

| | | |
|---|---|---|
| 면조도 | Rz | 4 μm |
| 양면 가공시간 * | | 5 분 |

* 양면 가공시간 = 단면가공 + 반전 + 단면가공

가공시간 비교
제품 하나당 52.6% 단축

