

# 世界特許UHTの高性能エアモーターと 回転精度 $3/1000\text{mm}$ のスピンドルを搭載!!

## Assortment of UHT's High Performance Airmotor, World Patented, with Spindles of 3/1000mm Revolving Accuracy.

世界特許24カ国の〈超小型エアモーター〉と、5種のスピンドルを任意に組み合わせることにより、ワークに適合した回転数が得られます。内外径・テーパ・端面・ネジ研などの切削作業がワンチャックでそのまま研磨作業に移れますから、段取時間を必要とせず、精度アップと付加価値の向上に貢献します。

The most suitable rpm to each work is obtained by assorting one Spindle out of five with the super midget airmotor, patented by over 24 countries.

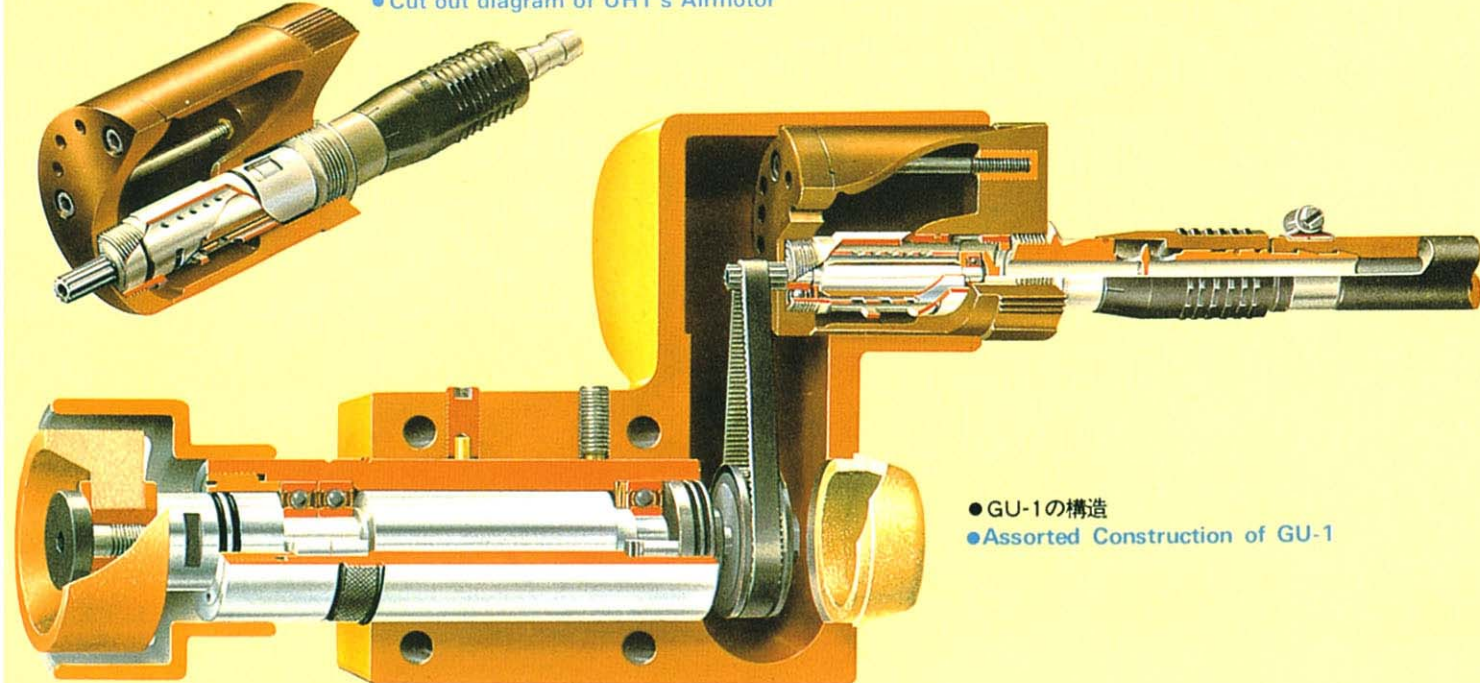
### 特徴

- バイトホルダーに簡単にセットできます。
- ドライ研削、湿式研削のいずれにも使用可能。
- 騒音と振動を吸収する特殊タイミングベルトを採用。
- 卓上旋盤と組み合わせれば小物専用研磨機に早変りします。
- 光洋精工製の発熱と振動のないフリーメンテナンススピンドルを使用。

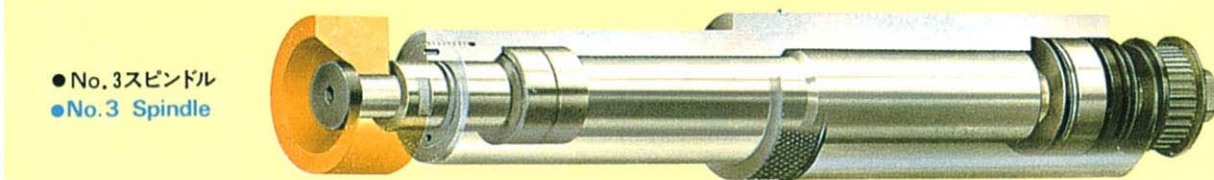
### Features

- Easy mounting GU-1 set on a tool post.
- Either dry grinding or wet operation.
- Noise and vibration absorbed. Special Timing Belt.
- Maintenance free spindle with least heat generation and least vibration, fabricated by Koyo Seiko Co.

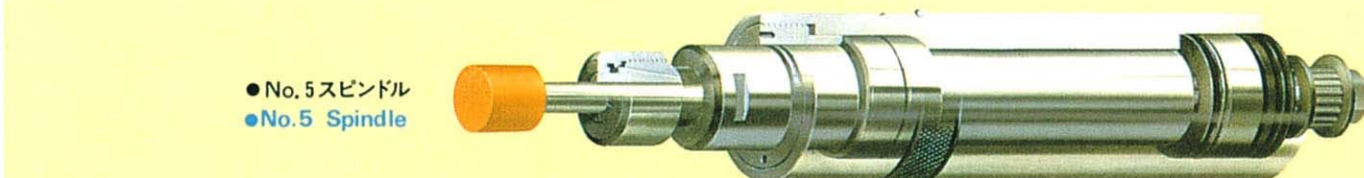
- UHTエアモーターの構造
- Cut out diagram of UHT's Airmotor



- GU-1の構造
- Assorted Construction of GU-1



- No. 3スピンドル
- No. 3 Spindle

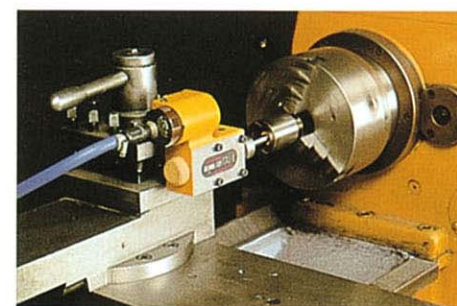


- No. 5スピンドル
- No. 5 Spindle

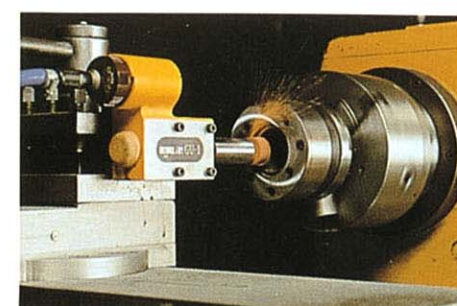
# 内研・外研・端面・テーパ・ネジ研磨など幅広い用途。 Broad Applications of Unit for OD/ID, Facing, Tapered or Thread Grindings.



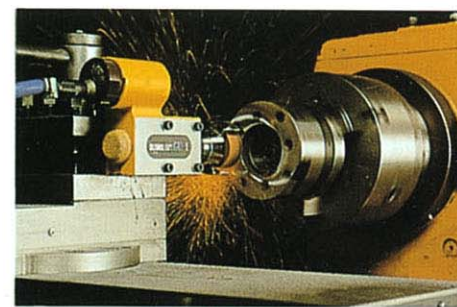
5番軸による内研専用機  
Internal grinding with No. 5 Spindle



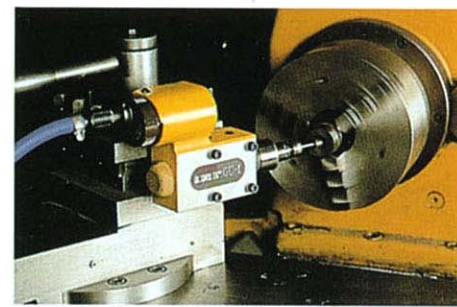
2番軸による内面研削  
Internal grinding with No. 2 Spindle



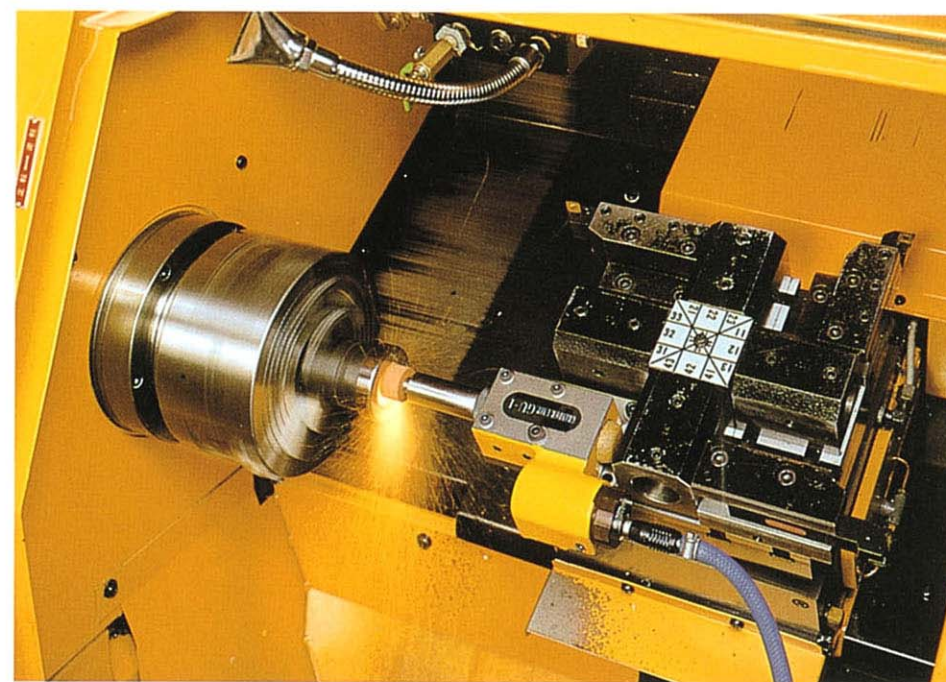
3番軸による内径段付研削  
Internal off-set grinding with No. 3



4番軸による端面及び外径同時研削  
End facing and OD grinding, one chucking with No. 4 Spindle

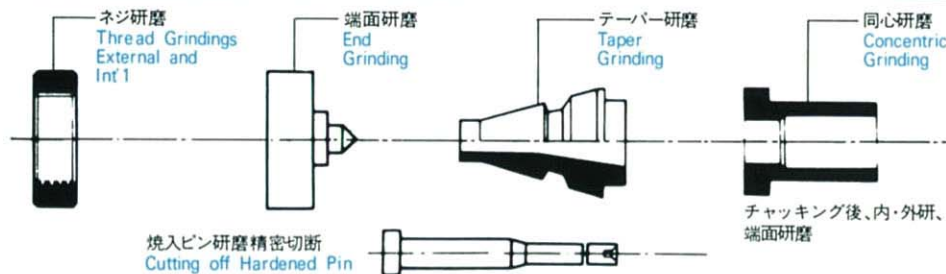


ダイヤモンド砥石による超硬テーパ穴研削  
Tapered hole grinding of carbide steel with vitrified diamond wheel



N/C旋盤に取付けたGU-1によるワンチャック精密研削  
Mounted GU-1 on N/C Lathe for one chuck precise grinding

### 研磨加工例 Examples of Grinding Works



### GU-1の旋盤への取付方法 Various Settings of GU-1 on a Tool Post of a Lathe

GU-1は種々の作業に応じた取付方法ができます。Those self-explanatory illustrations are a few of certain ideas of setting GU-1 on a tool post depending on a scope of work.

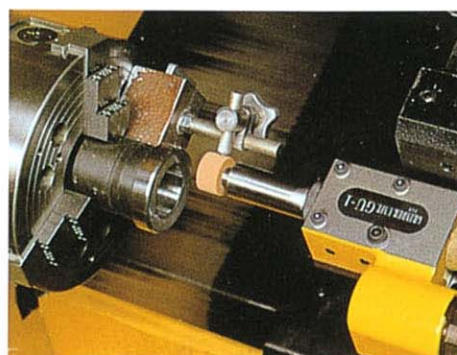


(クランプホルダーの取付方によって種々の加工作業ができます。)

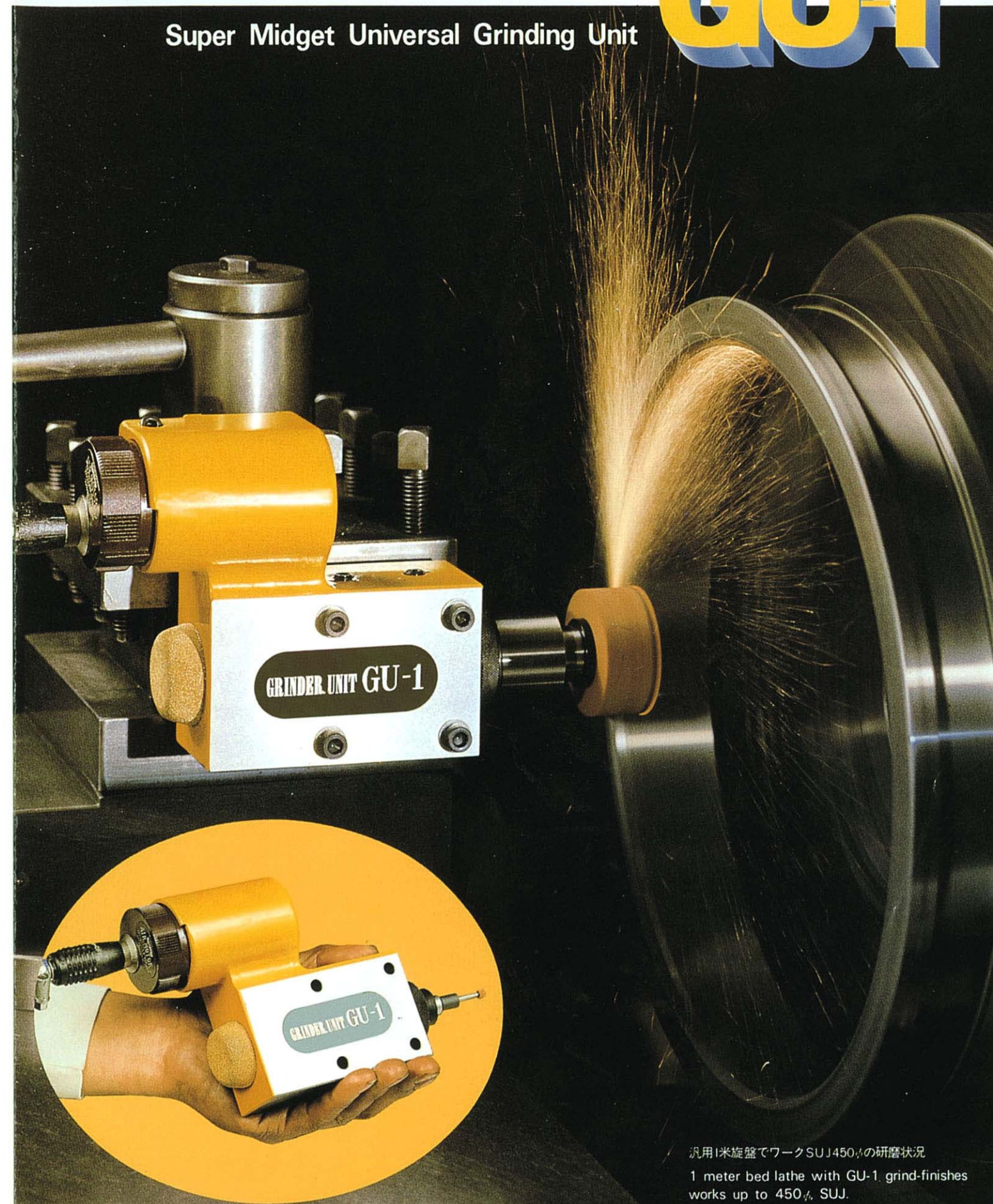
### ドレッシングの方法 Dressing of Wheel

マグネットスタンドにダイヤモンドをセットしてスクロールチャックに吸着し、砥石軸をスロー回転させて0.1mm以内でドレッシング。

Set a diamond point on a magnet stand. Place it on a scroll chuck. Dress a wheel at slow speed cutting it by 0.1mm or less.



# 超小型万能研磨ユニット GU-1 Super Midget Universal Grinding Unit



汎用1米旋盤でワークSUJ450の研削状況  
1 meter bed lathe with GU-1 grind-finishes works up to 450, SUJ.



