



1. 研削といし軸・調整車軸とも、精密複列円筒コロ軸受（片持ち式）で支持され、グリース潤滑による無給油方式を採用しています。

2. 調整車駆動は、インバータ仕様の直接駆動方式を採用し、無段階の変速が可能です。

3. ツルーイング装置には、研削・調整ともにモータドライブ方式を採用しました。

4. 上記の仕様により油圧ユニットを不要にしました。

5. 12A・12HSの部品の互換性があります。（研削フランジ、調整車、研削台、ブレード、ダイヤドレス）

OC-12BR-100

研削能力	φ0.3～φ10
研削といし寸法	φ305×100×φ180
調整車寸法	φ180×100×φ65
研削といし回転数	2,050rpm
研削といし周速	2,000m/min
調整車回転数	15～300rpm
主軸モータ	2.2kW
副軸モータ	0.4kW
研削液ポンプ	0.1kW
調整車の送り角度	5°
調整車の水平角度	1°
機械重量	1,500kg