

主な仕様 Main specifications

Maximum outer diameter of Hob

加工できるホブの最大外径	
HR254 / 255	φ250mm [φ9.84"]
HR355	φ350mm [φ13.78"]

Maximum length of Hob

加工できるホブの最大長さ	
HR254 / 255	270mm [10.63"]
HR355	400mm [15.75"]

Maximum module of Hob

加工できるホブの最大モジュール	
HR254 / 255	m16
HR355	m32

Maximum lead angle of Hob

加工できるホブの最大リード角	
HR254 / 255	±25°
HR355	±20°

Maximum gash depth of Hob

加工できるホブの最大切刃溝深さ	
HR254 / 255	58mm [2.28"]
HR355	98mm [3.86"]

Maximum number of index

加工できるホブの最大刃溝数	99
---------------	----

Min. Max. diameter of GW

取付け可能な砥石の最小~最大外径	
HR254 / 255	60~250mm [2.36 - 9.84"]
HR355	200~350mm [7.84 - 13.78"]

X axis (GW axis) front-back direction traverse

X軸(砥石軸)の前後移動量	125mm [4.92"]
---------------	---------------

Y axis (Hob shift) traverse

Y軸(砥石軸)の上下移動量	230mm [9.06"]
---------------	---------------

Z axis (Table axis) traverse

Z軸(テーブル軸)の移動量	
HR254 / 255	640mm [25.20"]
HR355	710mm [27.95"]

Distance between work center

両センター間距離	
HR254 / 255	470mm [18.50"]
HR355	560mm [22.05"]

GW spindle AC motor

砥石軸ACスピンドルモーター	
HR254 / 255	3.7kw
HR355	5.5kw

CNC controller

CNC制御装置	Fanuc Oi-Series
---------	-----------------

FABRISHR254/255/355

CNC HOB SHARPENING MACHINE



<http://segtec.jp>

FABRIS

The Global Quality Standard from SEIWA

CNCホブ刃溝研削盤

HR254  
255  
355  
CNC HOB  
SHARPENING  
MACHINE



本社・出雲工場  
〒699-0624 島根県出雲市斐川町上直江2139-5  
TEL:0853-72-0306 FAX:0853-72-0343  
営業本部・大阪事務所  
〒532-0011 大阪市淀川区西中島5丁目12-8-302  
TEL:06-6305-0797 FAX:06-6305-0796  
関東営業所  
中国南京事務所

Head quarters and Factory  
2139-5 Kaminaoe, Hikawa-cho, Izumo-shi, Shimane 699-0624 JAPAN  
Phone +81 853-72-0306 Fax +81 853-72-0343  
Sales head office  
12-8-302 Nishinakajima-5, Yodogawa-ku, Osaka-shi 532-0011 JAPAN  
Phone +81 6-6305-0797 Fax +81 6-6305-0796  
Tokyo sales office  
China sales office (Nanjing)

Email : [info@seiwa-geartech.com](mailto:info@seiwa-geartech.com)







CNCホブ刃溝研削盤  
**HR254/255**  
機械寸法 Machine Dimension/HR254/255  
W2700×D1800×H2100(4500kg)

CNC Hob Sharpening Machine

# FABRIS HR254/255/355

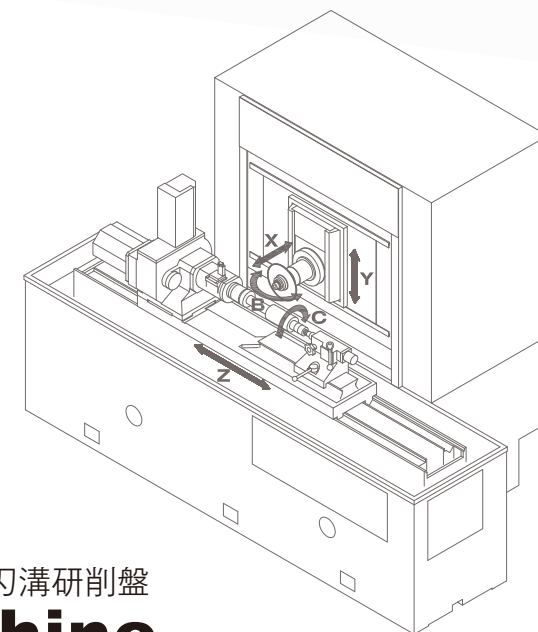


CNCホブ刃溝研削盤  
**HR355**  
機械寸法 Machine Dimension/HB306z  
W3200×D2300×H2300(5000kg)

## FABRIS

**FABRIS HR series** hob sharpening machines are so designed to sharpen not only straight gash hobs but also spiral gash hobs with various kind of grinding wheel. Accuracy and stability has been highly rated by hob manufacturer as well as Hobbing machine users.

FABRIS HRシリーズホブ刃溝研削盤は多種多様な研削砥石の取付が可能でストレート溝のホブのみならず、リード付きホブも研削できるよう設計されています。その精度と安定性はホブ盤ユーザーのみならず世界各国のホブカッターメーカーからも高く評価されています。



CNCホブ刃溝研削盤

## CNC Hob Sharpening Machine

### Characteristic\_\_FABRIS HR254/255/355

【特徴】

- 4 axis (HR254) or 5 axis (HR255 / HR355) CNC controlled.**  
4軸 (HR254)または5軸 (HR255 / HR355) CNC制御
- Creep feed grinding of HSS straight gash hobs with CBN electro-plated grinding wheel.**  
電着CBN砥石によるハイスストレート溝ホブのクリープ研削
- Creep feed grinding of carbide straight gash hobs with electro-plated diamond grinding wheel.**  
電着ダイヤモンド砥石による超硬ストレート溝ホブのクリープ研削
- Grinding of straight and spiral gash hobs with dressable ceramic grinding wheel.**  
ドレス可能なセラミック砥石によるストレート溝およびリード付きホブの研削
- Machine platform made of high quality grey cast-iron which is superior in damping with sufficiently ribbed inside.**  
内部に適切にリブを配置し減衰性に優れた鋳鉄を使用した高剛性な機械本体
- Long time stable accuracy thanks to manually scraped side-ways.**  
キサゲ仕上げが施された摺動面で長期にわたり安定した精度保持
- Direct tool spindle by AC digital spindle drive with high speed and high torque.**  
高速で高トルクのACスピンドルモーターによるダイレクト砥石スピンドル
- Friendly intuitive data interface which is not require professional knowledge.**  
専門知識不要な容易で直感的なデータ入力インターフェース

