

下記に示す研削加工をパターン化し、対話形データ入力により自動的に研削を行うことができます。

- (1) ブランジ研削
- (2) トラバース研削
- (3) ドレッシング、ブランジ研削、トラバース研削、手動切り込み研削の各単一運転

2. 仕様

2.1 機械関係

(1) テーブル関係

テーブル作業面積 (長さ×幅)	900×400 mm
テーブル左右最大移動距離 (手動最大)	1030 mm
送り速度 (油圧送り)	2~25 mm/min

(2) コラム関係

コラム前後最大移動距離	420 mm
前後送り最小設定単位	0.001 mm/パルス
前後切削送り速度	1~1200 mm/min
前後早送り速度	2400 mm/min
前後手送り (1ステップ)	0.001 mm
前後ジョグ送り	2~790 mm/min

(3) 砥石軸頭関係

※1 砥石の大きさ (外径×幅×内径)	※1 $\phi 305 \times 32 \times \phi 76.2$ mm
砥石軸中心よりテーブル上面迄の距離	175~500 mm
※2 砥石軸回転数	※2 1000~2500 min ⁻¹ (使用範囲)
上下最小設定単位	0.001 mm/パルス
上下切削送り速度	1~1200 mm/min
上下早送り速度	1200 mm/min
上下手送り (1ステップ)	0.001 mm
上下ジョグ送り	2~790 mm/min

(4) 電動機

砥石軸用駆動電動機	5.5 Kw 4P
油圧ポンプ用駆動電動機	0.75 Kw 4P

(5) 機械重量

3300 Kg

※1 砥石幅は片凹で50mmまで取付可能です。

※2 インバータ制御で0~2500rpm