

GS80N汎用円筒研削盤機械仕様

項 目	単 位	GS80-250N
テーブル上の振り	mm	800
センタ間距離	mm	2500
研削直径	mm	220~800
センタ間負荷	kg	1500 (ジャーナル受なし) 3000 (ジャーナル受使用)
と い し		
外径 × 内径	mm	φ915 × φ304.8 (最小径φ630)
最大幅	mm	120
回転速度	rpm	
周速度	m/sec	(無段階)
と い し 台		TOYODA STAT BEARING 使用
全行程	mm	450
早送り速度	mm/min	3750
最小移動単位	φ mm/パルス	φ0.00025
テ ー ブ ル		
早送り速度	mm/min	7500
最小移動単位	mm/パルス	
旋 回 角 度 (反時計回り一時計回り)		3°-3°
主 軸 台		固 定 軸
センタ		MT No.6
回 転 速 度	rpm	6~100 (無段階)
心 押 台		手動ハンドル操作
センタ		MT No.6
心 押 軸 行 程	mm	80
と い し 修 正 装 置		テーブル取付け
ダ イ ヤ モ ン ド		成 形
電 動 機		
と い し 軸 電 動 機	kw	2.2 (インバータモータ)
工 作 主 軸 電 動 機	kw	(ACサーボ)
と い し 台 送 り 電 動 機	kw	2.0 (ACサーボ)
テ ー ブ ル 送 り 電 動 機	kw	4.4 (ACサーボ)
潤 滑 ポ ン プ 電 動 機	kw	0.4
と い し 軸 受 け ポ ン プ 電 動 機	kw	0.75 (4P)
研 削 液 ポ ン プ 電 動 機	kw	0.25 (2P)
C N C 装 置		G C 4 0 0 A
制 御 軸 数		X・Z 2軸 (同時2軸)
手 動 パ ル ス 発 生 器		X・Z 単 独 (移 動 可)
C R T		9" モ ノ ク ロ
タ ン ク 容 量		
潤 滑 油	ℓ	100
と い し 軸 受 油	ℓ	63
研 削 液	ℓ	1000

## 2 制御仕様

表 2 - 1 制御仕様書

項目	仕様
1 制御軸数	A C サーボモータ Max. 2 軸
2 データ入力方式	操作盤上キーボードによる手動データ入力。
3 研削方式 (固定サイクル)	研削サイクルパターン呼出方式。
4 加工段数	Max. 10 段
5 サイクルモニタ表示	有 (実行アドレス表示)
6 バックラッシュ補正	有
7 手動パルス発生器 別 BOX	1 0 0 パルス / 回転 (-×1 ×10 -×100-切替付)
8 最小設定単位	X 軸 - $\phi 1.0 \mu\text{m}$ / パルス (送り軸方向) Z 軸 - $1.0 \mu\text{m}$ / パルス
9 早送り速度	X 軸 - $\phi 7500 \text{mm/min}$ Z 軸 - $7500 \text{mm/min}$
10 寸行送り速度	X 軸 高速 - $\phi 1500 \text{mm/min}$ (25000 パルス/S) 中速 - $\phi 1.875 \text{mm/min}$ (30 パルス/S) 低速 - $\phi 0.12 \text{mm/min}$ (2 パルス/S) Z 軸 高速 - $\phi 1500 \text{mm/min}$ (25000 パルス/S) 中速 - $\phi 1.875 \text{mm/min}$ (30 パルス/S) 低速 - $\phi 0.12 \text{mm/min}$ (2 パルス/S)