

1. 2. 2 機 械 本 体 (※印はオプションです。)

(1) 最大加工容量

最大工具シャンク径	φ 50.8 mm
最大工具径	φ 250 mm
最大工具長	450 mm
最大ねじれ角度 (左、右)	60°

(2) 運動範囲

NC制御軸の運動範囲と設定軸の調整範囲

(a) NC制御軸の運動範囲

テーブル左右 (X軸)	300 mm
テーブル前後 (Y軸)	300 mm
砥石頭上下 (Z軸)	320 mm
工作主軸回転 (A軸)	360°
※ 工作主軸台旋回 (W軸)	0 ~ - 180°

(b) 設定軸の調整範囲

※ 砥石頭垂直旋回 (B軸)	± 30°
※ 工作主軸台前後 (U軸)	200 mm
※ B、U軸はNC化が可能です。(上記)	

(3) 制御軸の送り速度

X 軸	1 ~ 15000 mm / min
Y 軸	1 ~ 15000 mm / min
Z 軸	1 ~ 10000 mm / min
A 軸	1 ~ 15000 deg / min
W 軸	1 ~ 5000 deg / min
※ U 軸	1 ~ 5000 mm / min
※ B 軸	1 ~ 2500 deg / min

(4) 制御軸の送り最少設定単位

X、Y、Z、U 軸
A、W、B 軸

0.001 mm (※ 0.0001 mm)
0.001 deg (※ 0.0001 deg)

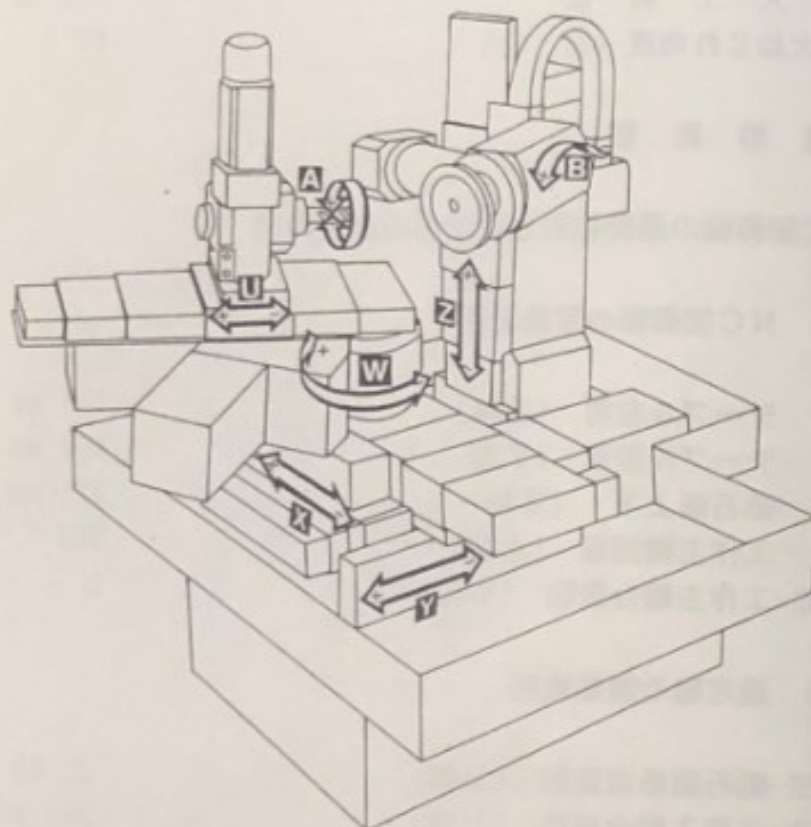


図 1. 4

(5) 工作主軸

主軸端形式

JIS #50テーパ (φ43穴貫通)

(6) 砥石軸

砥石軸テーパ

ISO #30 オステーパ

砥石軸回転数

2000 ~ 8000 r. p. m.

※ 3000 ~ 12000 r. p. m. (オプショナル)

使用砥石

WA砥石、CBN砥石、ダイヤモンド砥石

使用砥石寸法

(最大径 × 穴径)

φ150 × φ 31.75 mm

砥石軸駆動用モータ

AC 2.2/2.8 kw

(連続/10分定格)

※ AC 0.4/5.0 kw (オプショナル)

(7) 機械原点

原点位置

X、Y、Z、U 軸

A 軸

B 軸

W 軸

+ストローク端

任意の1点

砥石頭が水平になった点

工作主軸がX軸と平行になる点
(W軸ストロークの0°位置)

※(8) NC 砥石成形装置

(a) 成形可能寸法

最大砥石幅

10 mm

砥石径

MAX ϕ 150 mm

(b) ロータリドレッサ回転数

約 2800 r.p.m (50HZ)

(c) 使用ダイヤモンド (ロータリドレッサ)

ϕ 120

R1.5

※(9) ガントリタイプオートローダー (オプション)

(a) ワーク交換アーム

シングルアームダブルグリップ

(b) ワークマガジン型式

バレット

※(10) スケールフィードバック

スケールはハイデンハイン製またはマキノオリジナルで $1\mu\text{m}$ または $0.1\mu\text{m}$ 仕様のものがあります。

(11) 空圧源

4 kg / cm^2 以上

(12) 電源

電圧

3 ϕ AC 200 / 220V $\pm 10\%$

周波数

50 / 60 Hz

(13) 機械本体重量

約 3000 kg

※(14) クーラントユニット

200L タンク / 2.2 kW ポンプ