

1・2 機械の仕様

研削できる内径	φ 50～φ 600mm
研削できる最大外径	φ 700
最大研削深さ	500mm
テーブル上の振り	φ 1200mm
砥石軸回転数	4,000～12,000min ⁻¹
主軸回転数	5～150min ⁻¹
砥石テーブルのストローク	Z 方向 600mm
テーブルの早送り速度	Z 軸 12,000mm/min
テーブル研削送り速度	Z 軸 0.01～4,000mm/min
切込テーブル移動距離	X 方向 1,100mm
切込テーブル早送り速度	X 軸 12,000mm/min
切込み研削送り速度	X 軸 0.01～4,000mm/min
パルスハンドル 1 目盛	Z 軸 0.001、0.01、0.1mm
パルスハンドル 1 目盛	X 軸 φ 0.001、φ 0.01、φ 0.1mm
NC 最小設定単位	Z 軸 0.001mm
NC 最小設定単位	X 軸 φ 0.001mm

電動機

主軸用	3.7kw	AC スピントルモーター α P8
砥石軸用	5.5kw	定出力ビルトインモーター
切込みテーブル駆動用	3.0kw	AC サーボモーター α 12iB
砥石台駆動用	3.0kw	AC サーボモーター α 12B
油圧ポンプ用	2.2kw	
クーラント関係	研削用 250w、ドレッシング用 180w、清掃用 100w	
所要据付面積	幅 3,166mm × 奥行 3,101mm × 高さ 3,652mm	
機械概算重量	約 9,500kg	
総電力	32KVA	

1・3 数値制御装置仕様

N C 装置: FANUC 18i-TB

制御軸数: 2軸 (同時2軸)

制御方式: フルクロスドループ方式

設定単位: 0.001mm

指令方式: インクリメンタル/アブソリュート

入力コード: EIA (RS 244-A) / ISO (ISO 840)

機能 (標準付属)

CRT/MDI パネル (CRT#9 モノクロ)

カスタムマクロ B

強電盤ドアインターロック

主軸オーバーライド (50~120%、10%おき)

早送りオーバーライド (F0、25、50、100%おき)

送りオーバーライド (0~150%、10%おき)

マシンロック

シングルブロック

スキップ機能 (G31)

ストアードストロークリミット 1

リーダー・パンチャー・インターフェイス

手動パルス発生器

手動パルス割込み

稼働時間、部品数表示

オプションブロックスキップ5

研削方式

プランジカット研削

トラバースカット研削

ドレスサイクル

中間ドレス

マルチドレス

スキップドレス

ニューホイルドレス