

1 - 3 . 機 械 仕 様

高速レシプロテーブル		仕 様
テーブル作業面積		80 × 100 mm (左右 × 前後)
チャック	方 式	マイクロピッチ電磁チャック(オートコントローラ付)
	面 積	150 × 100 mm (但し左右35mm逃加工)
ストローク		5 ~ 90 mm (手動式メカ調整)
往復回数(ストローク80/40/20mm)		200・300・500往復/min
案内方式		油静圧案内
駆動方式		ミューチャルハイルイレス機構型クランク駆動
制御方式		インバーター制御
最大積載重量		130N(チャック・治具含)

コラム前後軸		仕 様
最大移動量		Max 160 mm
案内方式		高精度・高剛性ローラガイド(取付面高精度摺合せ)
駆動方式		ACサーボモーター・ホールネジ駆動
送り速度		Max 2000 mm/min
最小設定単位		0.0001 mm
手動送り(手パ)		0.0001・0.01・0.01 mm
制御方式		スケールフィードバックによるフルクロスド制御

砥石軸上下軸		仕 様
最大移動量		Max 265 mm
案内方式		高精度・高剛性ローラガイド(取付面高精度摺合せ)
駆動方式		ACサーボモーター・ホールネジ駆動
送り速度		Max 750 mm/min
最小設定単位		0.0001 mm
手動送り(手パ)		0.0001・0.0001・0.01 mm
テーブル上面からスピンドルセンター		392.5 mm
制御方式		スケールフィードバックによるフルクロスド制御

首振りドレッサー軸		仕 様
最大移動量		±90°
駆動方式		ACサーボモーター
最小設定単位		0.0001°
制御方式		サーボモーターによるセマイクロスト制御

砥石軸回転軸		仕 様
回転範囲		±5°
回転方式		手動ハンドル+手動クランプ
回転目盛分解能		0.05°

砥石軸	仕 様
軸 受	超精密エア-静圧軸受
砥石軸回転数	MAX 20000min ⁻¹ (インバーター制御) (回転数は使用砥石の周速度によります。)
砥石フランジ径(外径×内径)	φ85×φ31.75
	φ50×φ31.75
砥石径	φ180×7~10(20)×φ31.75 ※基本的な使用は砥石幅10mm迄とします。 但し、フランジは幅20mm迄対応できます。
スピンドルセンターから底面(ア)下寸法)	42mm

NC装置	仕 様
機種	メルダス PCNC (MAGIC64)
制御軸数	3軸
最小設定単位	上下・前後軸 : 0.0001mm
	首振りドレス軸 : 0.0001°
カスタムマクロ	
12.1インチカラーLCD&MDI	カラー液晶
入出カインターフェース	RS232C
メモリー容量	テープ長換算 320m
記憶形ピッチ誤差補正	
工具径補正	

電動機	仕 様
砥石軸	AC1.5kw高周波モーター
前後軸	ACサーボ 300w
上下軸	ACサーボ 300w
首振りドレス軸	ACサーボ 100w
高速レスポンスプロペラ駆動用モーター	AC1.5kw-2P
テーブル静圧用ポンプモーター	0.75kw
テーブル静圧用温調機	0.8kw
テーブル静圧用ヒーター	単相2kw
モーター冷却用ポンプ	100w
注水ポンプ	100w
バックフィルター循環ポンプ	100w
クラーン用オイルコン	500w
クラーン用ヒーター	単相3kw
吸塵装置	400w
モーター冷却装置	560w
ハット換気ファン	16/15w(50/60Hz)
照明装置	10w
マグネットセパレーター	25w