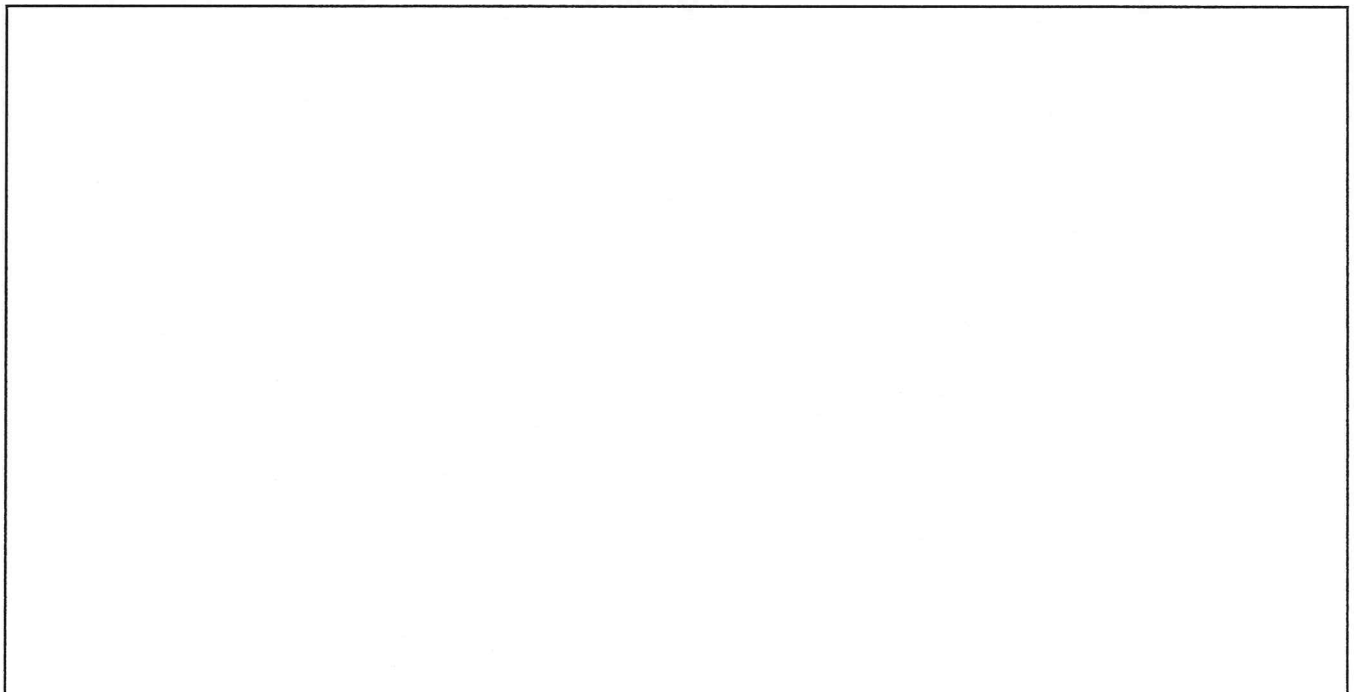


1. 被加工物

品名	ステンレスパイプ及びアルミパイプ	
寸法	φ 14～φ 40×L220～400	
重量		
加工前表面状態		
材質	SUS305,A5056TD	
熱処理	生	
硬度		
焼入深さ		
研削しろ	max0.3mm(直径)	
曲がり	0.1mm/全長(TIR)	
摘要		

2. 被加工物形状寸法および加工箇所略図



3. 加工能率

検収対象(5A6411003)

目標

加工物 (概略寸法)	$\phi 20 \times L325.3$	←	
研削しろ	max0.3mm(直径)	max0.2mm(直径)	
工 程	1 加工物挿入・取出	4.0 sec	←
	2 砥石急速前進後退	2.0 sec	←
	3 研削	25.0 sec	10.0 sec
	4 スパークアウト	5.0 sec	←
	5 Gドレスタイム	4.0 sec	←
	6		
	7		
	8		
	9		
加工時間	40.0 sec/pc	25.0 sec/pc	
(直拘束)			
(実稼働)			
月産(直)			
摘要	※ 上記加工時間は、加工物の肉厚、曲がり、研削代及び前加工精度により変わる場合があります。		

4. 加工精度

単位 0.001mm

	加工後	備考 (測定機器、方法等)	
真円度	3.0	タリロンド(1-15山)	
テーパー	4.0	マイクロメータ、2点の直径差	
(1) 曲がり(フレ)	8.0	TIR(Vブロック)	
(2) 寸法バラツキ	8.0		
(3) 表面粗さ	3.2Rz	タリサーフ (JIS測定基準による)	
		粗さ曲線	測定倍率 2000×100
		カットオフ 0.8 mm	5回測定の平均値
摘要	(1) 素材曲がり及び加工物長さに影響されますので、素材振れ0.1mm以内のものを目安とします。		
	(2) 機械安定時において、作業者の定期的な寸法管理を含みます。		
	(3) 御支給となる研削砥石によります。		

5. 配置、構造等の略図



6. 主な仕様 (◎印は特別仕様)

研削方式	インフィード研削
研削砥石軸	22 kW , 周速 2000 m/min 極数 4 P
調整砥石軸	2.0 kW , 駆動方式 カーベックスウォームギヤ (インバータ) 20~200 rpm
空 圧	常用空圧 約 0.4 MPa 空気量 約 240 L/min
機械本体	寸法 約 3000×1700×2000 (h) , 質量 約 8000 kg
送りねじ	焼入れ研削(ハーモニックドライブ)
下部摺動台	ターカイト処理
クーラント流路	コーティング処理
摘要	