

1. 機械の概要.

本機は生産性を高める不等速運動を行う周速一定装置を持っており、研削条件の安定と加工時間の短縮を得る事が出来ます。チャックテーブルの回転運動は、直流電動機により「無段変速」で駆動します。テーブル傾斜装置により、ワークの中高・中低研削が可能です。

砥石上下送りは1軸NC制御で、自動切り込み・精粗切換え・零研削（スパークアウト）等が、自由に設定出来、着脱を除き研削開始より仕上げ終了迄自動化することが出来ます。トイシ軸は重研削が可能です。前部はマッケンゼン形動圧軸受、後部は複列アンギュラコンタクト形軸受を使用し、潤滑はオイルバス方式です。軸径を大きく取っていますので、剛性が高く重研削・精密研削が可能です。トイシ軸の材質は窒化鋼で、窒化後精密仕上がされており、耐久性も優れています。作業が安全に行えるインターロック機構になって居ます。スイッチパネルは作業の容易な集中操作方式になっています。

2. 機械仕様

単位mm

電磁チャックの径	600
電磁チャックの有効径	552
カバー内の最大振り	750
新トイシとチャック面迄の最大距離	200
トイシ軸の上下移動量	250
チャック・テーブルの傾斜角	± 3°
トイシ車の大きさ（外径×幅×内径）	355×38×127
トイシ車の回転速度	MAX 2000rpm
テーブル左右移動量	400
テーブル左右送り速度（無段）	200mm/min～2400mm/min
テーブルの回転速度（無段）	50rpm～250rpm
トイシヘッドの上下送り速度	1～500mm/min
トイシヘッドの上下早送り速度	1000mm/min
トイシヘッド上下送り最小設定単位	0.001mm.
手動パルス発生器送り	0.001・0.001×10・0.001×100mm
トイシヘッド上下駆動方式	セミクローズドループ方式