

2. 加工物仕様

2. 1 対象加工物

名 称	部 品 番 号	材 質	熱 処 理	硬 度	
クランクシャフト	IL6	—	—	—	試加工 用72

○弊社立会時検査対象加工物 を示す↑
◎検収立会時検査対象加工物

2. 2 ワーク諸元

ワーク全長 (最小～最大) 0mm ～ 1000mm

ワーク最大振り 350mm

ワーク最大重量 80N (8 kgf)

加工部位の前加工工程 ☐ 素材 ☒ 旋削 ☐ 荒研削

加工部位 熱処理 ☒ 前 ☐ 後 ☐ なし

☐ HRC ☐ HB ☐ HV

加工部位以外のワーク形状寸法 ☐ ワーク図 ☐ 工程図 ☒ その他

加工部位 ☒ 外径 ☐ 端面 ☒ ショルダー ☐ R部
☐ 面取り ☐ 溝 ☐ カム ☐ その他

研削代 ☐ 外径φ mm、 ☐ 振含むφ mm、

☐ 端面(ショルダー片面) mm、☐ R部φ mm

加工基準 長手方向基準 ☒ 両センター穴 ☐ φ mm部端面☐ その他

回転方向基準

研削面 ☒ 指定無し ☐ 順目 ☐ 逆目

2. 3 加工物駆動部

(1) 御指定 ☒ 無 ☐ 有 ☐ 加工図参照

(2) 駆動部の状態 ☐ 素材 ☒ 旋削 ☐ 荒研削 ☐ 仕上研削

(3) 駆動部の形状 ☒ 円筒外径 ☐ 円筒内径、(ピン穴) ☐ キー溝
☐ ギア、セレーション、スプライン

・ギア、セレーション、スプラインにつきましては諸元を御連絡頂きます。

☐ その他 ☐ 確認済 ☐ 未確認

6. 機械仕様-1

LT004 アンギュラ円筒研削盤

*は特別付属を示します

マシン基本仕様

本体	1 機械の高さ	mm	2000
	床面から加工主軸中心線までの高さ	mm	1100
	所要床面の大きさ (間口×奥行)	mm×mm	4200×3200
	機械重量	KN(t)	約120 (12)
	操作盤下面の高さ	mm	1200
	操作盤上面の高さ	mm	2000
	制御盤の高さ	mm	
	砥石交換用ジブクレーンの高さ	mm	
	搬送装置の高さ	mm	
	センタ間距離	mm	1000
砥石	振り	mm	350
	加工物直径	mm	20~300
	加工物最大積載重量	N(kgf)	800 (80)
テーブル	2 外径×内径	mm×mm	760×304.8
	砥石最大巾	mm	150
	砥石最小径	mm	455
	砥石周速	M/min	3600 インパータによる定周速
砥石台	3 全ストローク	mm	1350
	早送り速度	M/min	15
	最小設定単位	μ	0.1
	送り速度	mm/min	0.0001~15000
主軸台	4 全ストローク	mm	425
	早送り速度 (直径値)	M/min	30
	最小設定単位 (直径値)	μ	0.1
	送り速度	mm/min	0.0001~30000
心押台	5 取付位置		デッドスピンドル (B2)
	軸形式		デッドスピンドル ライフスピン
	回転速度	min ⁻¹	30~250 インパータによる可変速
	センタ穴型式		MT5
CNC	6 取付位置		
	軸ストローク	mm	50
	センタ穴型式		MT5
	油圧・加圧	N	
*8	7 対話入力型		FANUC FS18-TC
	● 砥石台送り X		● ドレサ切込 U
	● テーブル送り Z		● ドレサトラバース W
	● ワークスト上シュ送り Y		□ テバ補正
*9	● ワークスト下シュ送り V		● 心押軸クイン
			200mm
*10	トラバース全ストローク	mm	170
	切込方向全ストローク	mm	250
	トラバース送り速度	mm/min	0.0001~10000
	切込送り速度	mm/min	0.0001~10000
ロータリ	*9 ベッド取付型		
	加工物支持直径	mm	20~70
	シューストローク	mm	上 60 下 30
	シュー送り速度	mm/min	0.0001~15000
ドレサ	*10 アンギュラコンタクトベアリング支持		オイルミスト潤滑
	ロータリダイヤ径 (30°アンギュラ用)	mm	φ120
	周速 (固定)	M/min	1350
	回転数	min ⁻¹	3000/3600 50/60Hz
	段差修正量	mm	24

機械仕様-2

*は特別付属を示します

1 御指定特殊仕様

☒ 無 * ☐ 有 参考機 ()

2 既納入機との互換性

該当機 ()

3 テーパ調整

☒ 心押台 (手動) * ☐ 心押台 (自動)

4 研削液処理方法

☐ 集中処理

供給圧力 = () Kg/cm²以上、

注) 本機への 取込口径 () mm

供給量 = () l/min 以上として下さい。

注) 研削液回収といの弊社製作範囲

☐ 貴社御製作 * ☐ 弊社製作と致します。

* ☒ 単体処理

☐ 研削液ポンプ(揚程3~5)付タンク(MGホータ無し)容量

☐ チップコンベア付 強力MGホータ付タンク 容量 l
(清掃は1回/月程度です)

☒ チップコンベア付 MGホータ付タンク 容量 450 l
ローバ フィルター付 (清掃は1回/週程度です)

☐ その他 (

* ☒ とい式

☐ ビニルホース

☒ 無

☐ 有

☒ 無

☐ 有

☐ グーティタ

☐ クリーンタ

☒ 無

☐ 有 (

製)

研削液の回収

* 研削液圧確認 (1次側)

* 研削液レベルスイッチ

有の場合の取付位置

メーカーの御指定

5 マシンカバー

アクリル窓

* ☐ 無
* ☒ 有

閉じ方向 右から左へ

☐ テーブルツール部局所カバー手動開閉式 → 閉じ確認有

* ☐ テーブルツール部局所カバー自動開閉式

* ☐ テーブルツール部局所カバー自動開手動閉 → 閉じ確認有

* ☐ テーブルツール部局所カバー特殊仕様

* ☐ ベッド固定型手動開閉式 → 閉じ確認有

* ☒ ベッド固定型自動開閉式

* ☐ ベッド固定型自動開手動閉 → 閉じ確認有

* ☐ ベッド固定型カバー特殊仕様

* 6 定寸装置メーカー御指定

取付位置

端面測定装置メーカー御指定

取付位置

アンプの使用法

アンプ型式 ()

☐ NTC一任

☐ テブル取付型

☐ NTC一任

☐ 砥石台取付型

☒ 共用 ☐ 個別

☒ マーボス ☐ 東精

* ☒ ベッド取付

☒ マーボス ☐ 東精

☐ テブル取付

☒ ベッド取付

) 定寸ゲージヘッド型式 () ケータヘッド型式 ()

1. 2段変速 (高速/低速)

2. ワークを搬入可能のこと

* 7 砥石交換用ジブクレーン

☒ 自動 (電動) 式 ☐ 手動式

* 8 センタ潤滑方式

方式御指定

方式

☐ 作業者に適量給油して頂きます。

☒ 自動給油

☐ 有 ☒ 弊社一任

☐ 潤滑油 ☒ クーラント

* 9 砥石前面安全カバー

☐ 自動式 (シリンダー付)

☐ 心押台前面固定式 (加工物搬入出時の保安用カバー)

☐ 主軸台前面固定式 (加工物搬入出時の保安用カバー)