

## 2 機械仕様

### 作業範囲

|                 |       |
|-----------------|-------|
| テーブルの移動量 (左右)   | 450mm |
| "          (前後) | 280mm |
| テーブル上面から研削頭先端迄  | 450mm |
| 主軸中心より支柱前面迄     | 350mm |

### テーブル

|                |               |
|----------------|---------------|
| 作業面の大きさ (長さ×巾) | 610×310mm     |
| T溝の数           | 3本            |
| T溝の形状 (溝巾×ピッチ) | 10×75mm       |
| 研削送り速度         | 1～2,000mm/min |
| 早送り速度          | 2,000mm/min   |
| 積載許容荷重         | 300kg         |

### 主軸頭

|       |       |
|-------|-------|
| 上下移動量 | 300mm |
|-------|-------|

### 主軸

|                |              |
|----------------|--------------|
| 公転回転速度         | 0～500r.p.m.  |
| C軸制御回転速度       | 0～16.7r.p.m. |
| 砥石半径方向微細送り     | 2mm          |
| "          粗送り | 30mm         |
| 砥石切込最小単位       | 0.0001mm     |

### クイル

|            |                 |
|------------|-----------------|
| 上下移動量      | 100mm           |
| 上下移動往復運動範囲 | 96mm            |
| 上下移動速度     | 10～14,400mm/min |
| 最小移動単位     | 0.0001mm/パルス    |

### 作業能力

|                        |             |
|------------------------|-------------|
| 研削穴径                   | 0.5～100mm φ |
| "          アダプタープレート仕様 | MAX 300mm φ |
| 研削各穴辺長さ (左右)           | 2～420mm     |
| "          (前後)        | 2～250mm     |
| テーパ－研削角度               | 0～3度        |

## 研削頭

高周波モーター 高速用  
" 低速用  
出力 (MAX) 高速用  
" (MAX) 低速用

18,000~90,000r.p.m.  
9,000~45,000r.p.m. (特別付属品)  
0.25KW  
0.25KW

## エアータービン

研削軸回転速度

130,000~190,000r.p.m. (特別付属品)

## 電動機

主軸回転

テーブル左右送り

" 前後送り

クイル上下送り

C軸回転制御

砥石自動切込

集塵機 ブロワー

" ポンプ

D.C 0.4KW  
A.C 0.55KW  
A.C 0.55KW  
A.C 0.6KW  
A.C 0.15KW  
パルスモーター  
A.C 0.4KW  
A.C 0.04KW

## 精度

位置決め精度 (X, Y, Z)

主軸回転 ( C )

割出精度 ( A )

0.002mm  
±18 sec  
±3.6sec (特別付属品)

## 供給駆動源

所要電力容量

使用空気圧力

最大空気消費量

10KVA  
6kgf/cm<sup>2</sup>  
500 l/min

## 寸法

機械

制御盤

集塵機

エアードライヤー

1,610×1,760×2,630mm  
900×800×1,700mm  
500×900×1,160mm  
220×450×620mm

## 重量

機械

制御箱

3,800kg  
500kg

### 3 標準機能

#### 制御装置

NC装置

制御軸

最小移動単位

"

FANUC-18MC

4軸 (X、Y、C、Z)

X、Y軸 0.0001mm

C軸 0.001°

#### 位置決め検出

検出スケール X、Y、Z軸

ハイデン・ハイン

#### 砥石自動切込装置 (アウト・フィーダー)

最大切込量

2.0mm

切込最小単位

0.0001mm

切込サイクルプログラム数

9種

#### オシレーション軸自動切込装置 (オシレーター)

最大送り速度

14.4m/min

切込最小単位

0.0001mm

切込サイクルプログラム数

9種

#### 主軸回転C軸制御

割出移動範囲

0~360°

最小移動単位

0.001°

回転速度

0~16.7r.p.m.

#### テーパ研削変角装置

変角範囲

0~±1.5°

#### クイル自動給油装置

吐出時間

2~90sec

間歇時間

最大120min

#### 主軸軸受予熱装置

ヒーター容量

8W