

2. 仕様

2-1 機械本体仕様

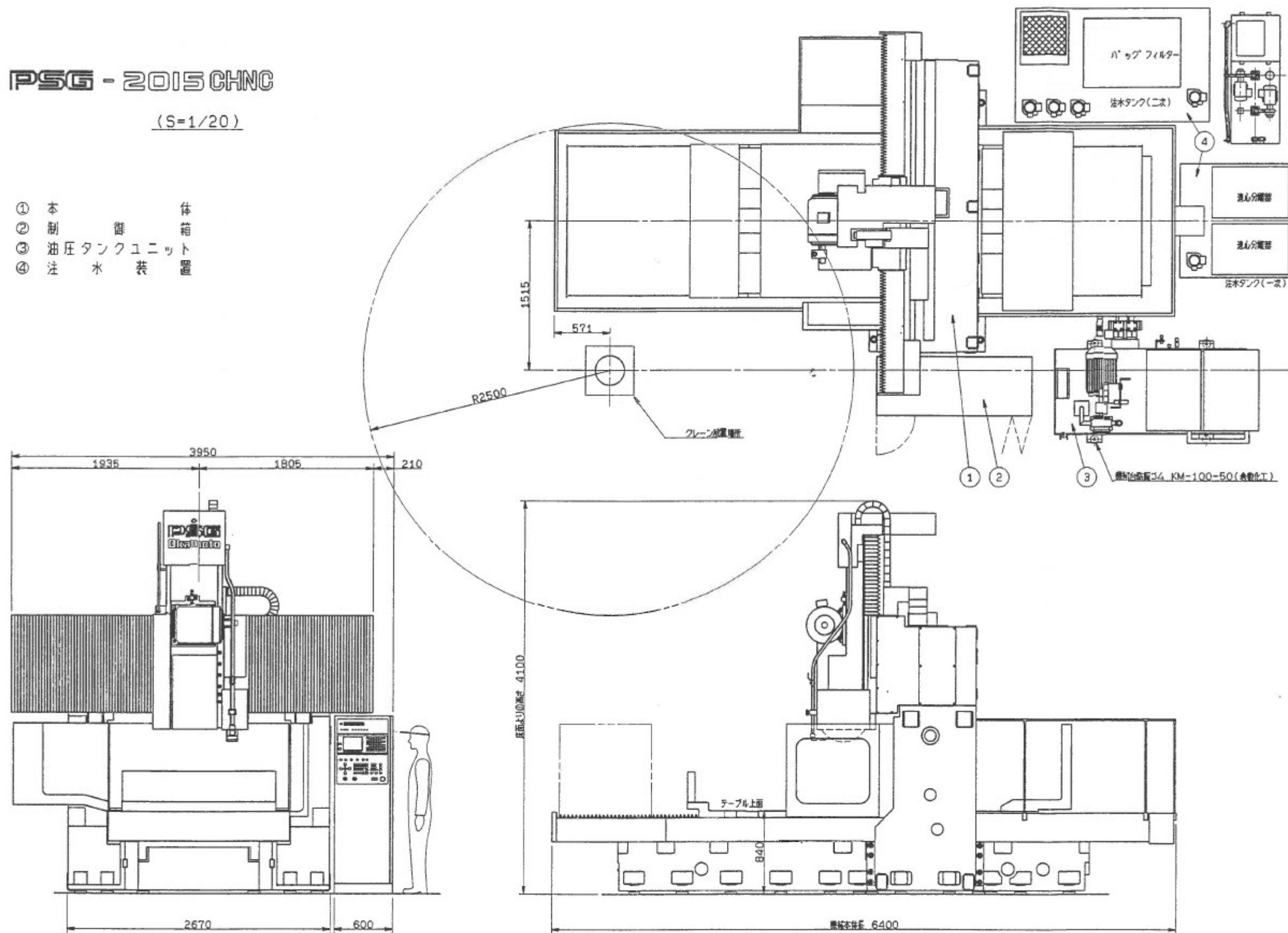
項目		PSG~2015CHNC
テーブル	作業面の大きさ (長さ×幅)	2050mm×1550mm
	上面より砥石下面までの距離	700 (砥石外径510mmの時)
	積載重量 (チャック含む)	5,400kg
	標準チャック	長×幅×厚 重量
		2000mm×1500mm×110mm 2,360kg
左右送り	最大移動量	2,250mm
	送り速度	2~30M/min
砥石頭 前後送り (Z軸)	最大移動量	1,670mm
	最小設定単位	0.0001mm
	自動送り	切削送り速度
		オーバーライド
		早送り速度
	手動送り	ハンドル送り量
		ジョグ送り速度
		早送り速度
	電動機	
砥石頭 上下送り (Y軸)	最大移動量	740mm
	最小設定単位	0.0001mm
	自動送り	切削送り速度
		オーバーライド
		早送り速度
	手動送り	ハンドル送り量
		ジョグ送り速度
		早送り速度
	電動機	
砥石	外径×幅×内径	φ510×100×φ203.2
	回転速度	980 r.p.m
	電動機	15KW (特別仕様 22KW)
油圧 タンク	タンク容量	600リットル
	電動機	11KW
	油温調整機	1.5KW×2台
電源	所要電源	200/220V 50HZ/60HZ 3相
	所要電力	70KVA
占有面積	長×幅×高	7300mm×4500mm×4100mm
重量	標準仕様にて	21,500kg

1	制御軸数	標準仕様：上下（Y軸），前後（Z軸） 特別仕様：テーブル左右（X軸）仮想NC軸	
2	同時制御軸数	2軸（手動1軸）	
3	最小設定単位	0.0001mm	
4	補間機能	位置決め 同時2軸 直線補間 円弧補間0°～350°までの任意円弧（中心指令） 半径R指定可	
5	最大指令値	±8桁	
6	位置検出	ハルスコーダー	
7	表示	10.4インチ LCDカラー	
8	データ入力方式	キー入力方式 フロッピー・カセットアダプタ（特別付属品）	
9	テープコード	EIRS244-A又はISO840（自動判別）	
10	指令方式	アブソリュート/インクリメンタル併用指令	
11	準備機能	G2桁	
12	補助機能	M8桁	
13	送り速度指令	F4桁 mm/min	
14	テープ記憶長	標準仕様：80m（図形対話ソフト40m使用済） 特別仕様：160m、320m、640m、1280m	
15	工具径補正	+7桁 32個	
16	手動送り	手動ハルス発生器	1ハルス 0.0001mm 1回転 100ハルス 軸切り替え方式
		ジヨク	0～1260mm/min(15段)
		早送り	Y軸：1500mm/min Z軸：5000mm/min
17	各種機能	シンクルック オフショナル・スキップ オフショナル・ストップ トライラン マニュアルアブソリュート マシンロック M機能ロック フィードホールド プログラム保護 ピッチ誤差補正 オフセット量プログラム入力 工具長補正 入出力インターフェースRS232C 手動ハンドル割り込み	
18	予備品	ヒューズ類	
19	取扱説明書	FANUC製 1冊	

PSG-2015CHNC

(S=1/20)

- ① 本体
- ② 制御箱
- ③ 油圧タンクユニット
- ④ 注水装置



承認	検定	設計	図面	尺	単位	材料
APPROVED	CHECKED	DESIGNED	DRAWN	SCALE	UNIT	MATERIAL
堀越	木下	木下	堀越	1/20	mm	
040610	040610	040607	040608	第三角法	ISO	
岡本工作機械製作所				外形図		
OKAMOTO MACHINE TOOL WORKS, LTD.				DRAWING NO. 図 番		
				PAGE 頁		