

## 1.2.2 機械本体 (※印はオプションです。)

### (1) 最大加工容量

最大工具シャンク径	φ 50.8 mm
最大工具径	φ 250 mm
最大工具長	450 mm
最大ねじれ角度 (左、右)	60°

### (2) 運動範囲

NC制御軸の運動範囲と設定軸の調整範囲

#### (a) NC制御軸の運動範囲

テーブル左右 (X軸)	300 mm
テーブル前後 (Y軸)	300 mm
砥石頭上下 (Z軸)	320 mm
工作主軸回転 (A軸)	360°
※ 工作主軸台旋回 (W軸)	0 ~ - 180°

#### (b) 設定軸の調整範囲

※ 砥石頭垂直旋回 (B軸)	± 30°
※ 工作主軸台前後 (U軸)	200 mm
※ B、U軸はNC化が可能です。(上記)	

### (3) 制御軸の送り速度

X 軸	1 ~ 15000 mm / min
Y 軸	1 ~ 15000 mm / min
Z 軸	1 ~ 10000 mm / min
A 軸	1 ~ 15000 deg / min
W 軸	1 ~ 5000 deg / min
※ U 軸	1 ~ 5000 mm / min
※ B 軸	1 ~ 2500 deg / min

(4) 制御軸の送り最少設定単位

0.001 mm (※ 0.0001 mm)  
 0.001 deg (※ 0.0001 deg)

X、Y、Z、U 軸  
 A、W、B 軸

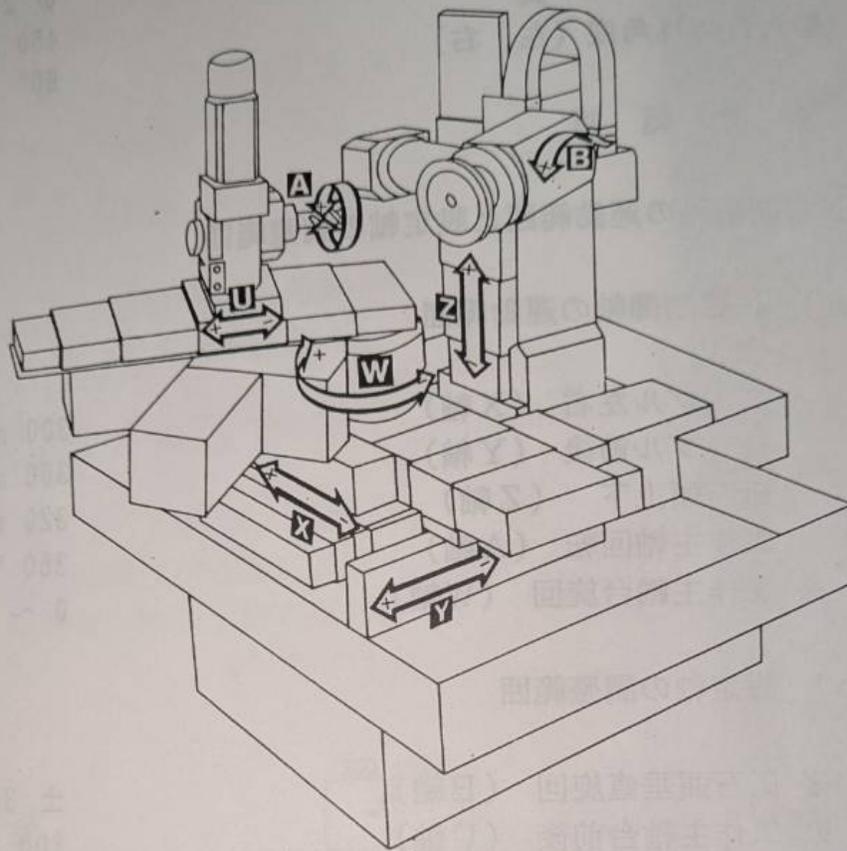


図 1. 4

(5) 工作主軸

主軸端形式

JIS #50テーパ (φ43穴貫通)

(6) 砥石軸

砥石軸テーパ

ISO #30 オスターハ°

砥石軸回転数

2000 ~ 8000 r.p.m.

※ 3000 ~ 12000 r.p.m. (オア°シヨソ)

使用砥石

WA砥石、CBN砥石、ダイヤモンド砥石

使用砥石寸法

(最大径 × 穴径)

φ150 × φ 31.75 mm

砥石軸駆動用モータ

AC 2.2 / 2.8 kw

(連続 / 10分定格)

※ AC 0.4 / 5.0 kw (オア°シヨソ)

## (7) 機械原点

原点位置	X、Y、Z、U 軸	+ストローク端
	A 軸	任意の1点
	B 軸	砥石頭が水平になった点
	W 軸	工作主軸がX軸と平行になる点 (W軸ストロークの0°位置)

## ※(8) NC 砥石成形装置

### (a) 成形可能寸法

最大砥石幅	10 mm
砥石径	MAX $\phi$ 150 mm

(b) ロータリドレッサ回転数 約 2800 r.p.m (50HZ)

(c) 使用ダイヤモンド (ロータリドレッサ)  $\phi$  120  
R1.5

## ※(9) ガントリタイプオートローダー (オプション)

(a) ワーク交換アーム シングルアームダブルグリッブ

(b) ワークマガジン型式 パレット

## ※(10) スケールフィードバック

スケールはハイデンハイン製またはマキノオリジナルで  $1\mu\text{m}$  または  $0.1\mu\text{m}$  仕様のもがあります。

(11) 空圧源  $4\text{ kg/cm}^2$  以上

(12) 電源

電圧  $3\phi$  AC 200 / 220V  $\pm 10\%$   
周波数 50 / 60 Hz

(13) 機械本体重量 約 3000 kg

※(14) クーラントユニット 200L タンク / 2.2 kw ホンダ

## 1. 2 主要寸法および数値

### 1. 2. 1 主要寸法および配置図

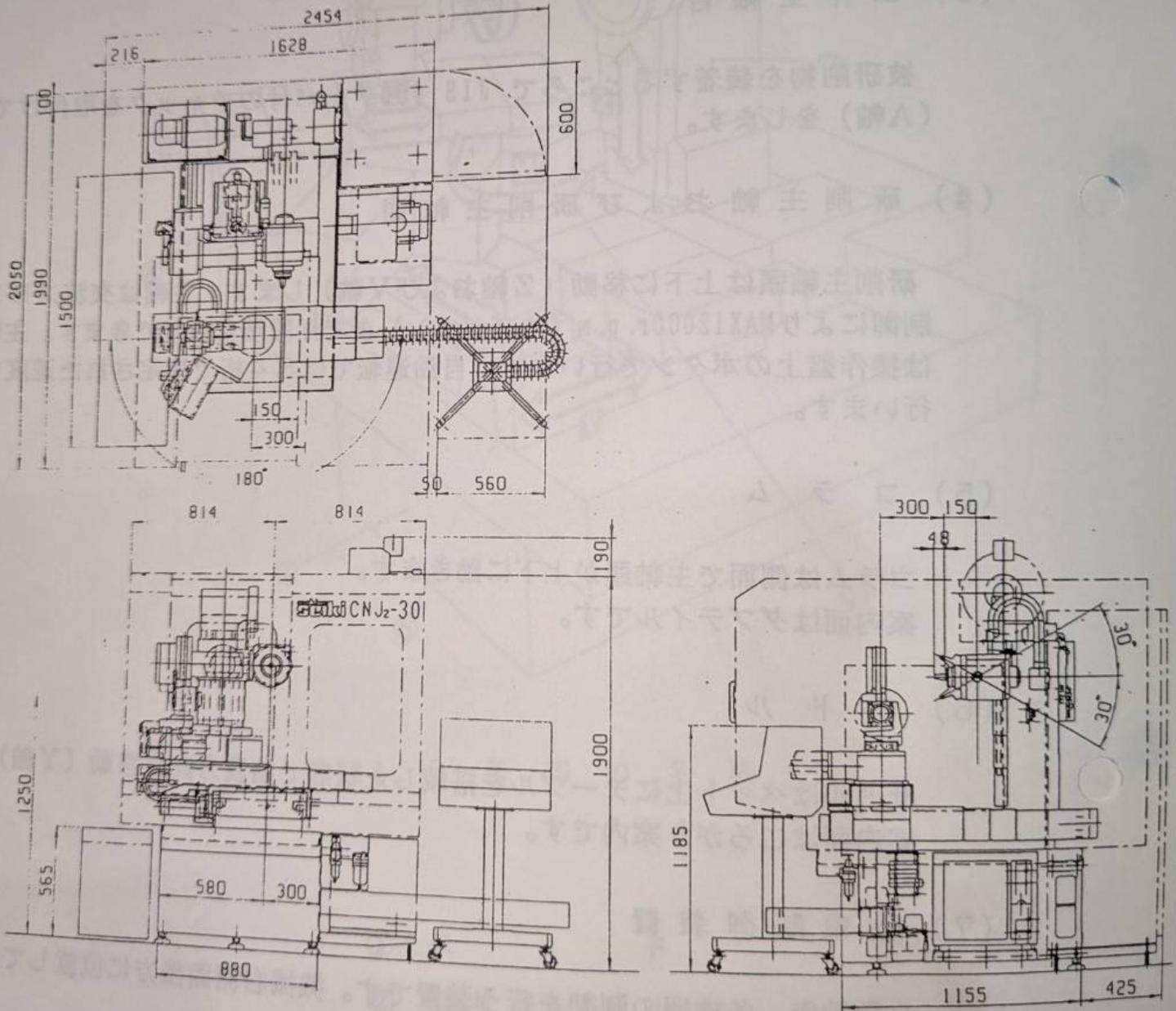


図1. 3 配置図