

付録 寸録

付録-1 機械仕様一覧表

容量	テーブル作業面の大きさ		400×200mm
	テーブルの移動量(左右×前後)		500×240mm
	テーブル上面からφ205砥石下面まで		297.5mm
	T溝の巾×数		17mm×1
	取付標準チャックの寸法		250×200mm (首振ドレッサによる自動運転時)
	取付得るチャックの最大寸法		350×200mm (首振りドレッサ取付不可)
	工作物許容重量		200kg (チャック、ドレッサ等を含む)
テーブル 左右送り	通常送り	駆動方式	油圧シリンダー
		速度	0.3~20m/min
		ハンドル1回転の送り量	約70mm
	低速送り	駆動装置	ACモータ
	送り速度	約6~150mm/min	
テーブル 前後送り 手動送り	駆動方式	ACサーボモータ	
	自動運転 中の送り 速度	設定範囲	1~1000mm/min
		オーバーライド	0~150% (但し最大1000mm/min)
		早送り	1000mm/min
	手動送り	ハンドル1回転の送り量 (100目盛)	0.01mm, 0.1mm, 1mm (倍率 X1, X10, X100)
		ボタン送り(ジョグ)	0~1000mm (15段)
		ボタン送り(早送り)	1000mm
砥石頭 上下送り	駆動方式	ACサーボモータ	
	自動運転 中の送り 速度	設定範囲	1~1000mm/min
		オーバーライド	0~150% (但し最大1000mm/min)
		早送り	1000mm/min
	手動送り	ハンドル1回転の送り量 (100目盛)	0.01mm, 0.1mm, 1mm (倍率 X1, X10, X100)
		ボタン送り(ジョグ)	0~1000mm (15段)
		ボタン送り(早送り)	1000mm
砥石	標準砥石 外径×幅×内径	205×19 (最大38) ×50.8mm	
	回転数	500~3600rpm (無段変速)	
電動機	砥石軸用	AC 2.2Kw	
	油圧ポンプ用	AC 0.75Kw	
占有面積	(間口×奥行×高さ)	2770×3065×1650 注水タンク(水温自動調整器付) 保守スペースを含まず	
機械重量		約2500kg	

付録-2 NC仕様一覧表

型式・名称	FANUC 0M-Model C		
制御軸数	前後 (Z)	上下 (Y)	首振ドレッサ (C) の3軸
同時制御軸数	2軸		
最小設定単位	0.0001mm or 0.00001inch		
補間	位置決め		
	直線補間	任意角度	
	円弧補間	円弧半径R指定可能	
最大指令値	±9999.9999 (±8桁)		
データ入力方式	キー入力		
テープコード	E1A RS244-A又はISO840 (テープ入力時 自動判別)		
指令方式	アブソリュート/インクリメンタル併用指令		
準備機能	G2桁		
補助機能	M2桁		
主軸機能	S4桁		
送り速度指令	F4桁 mm/min 又は inch/min直接指令		
テープ記憶長	CMOSメモリ 120m		
工具補正量メモリ	±7桁 32個		
サブプログラム	2重呼び出しまで可能 (カスタムマクロ使用時は4重まで可能)		
手動送り	ハンドルによる間欠送り及びボタンによる連続送り		
各種機能	・自動加減速	・リファレンス点復帰 (自動, 手動)	・ドウェル
	・小数点入力/電卓形少数点入力	・シーケンス番号表示/サーチ	・座標系設定
	・スキップ機能 (G31)	・バックラッシュ補正	・プログラム番号表示/サーチ
	・サイクルスタート/フィードホールド	・プログラムストップ/プログラムエンド	・オプションストップ/スキップ
	・マニュアルアブソリュートオン/オフ	・シングルブロック	・工具長補正
	・データ保護キー	・インターロック	・バッファレジスタ
	・オフセット量プログラム入力	・カスタムマクロ B	・リセット
	・リーダ/パンチャインターフェース	・リファレンス点復帰 (自動, 手動)	・マシンロック (全軸)
			・ドライラン
			・ミラーイメージ
			・自己診断機能
			・ストアードストロークチェック1
			・記憶形ピッチ誤差補正
			・工具径補正C
			・グラフィック表示
表示器	9インチ モノクロ CRTキャラクタディスプレイ		
駆動モータ	前後 (Z)	FANUC ACサーボ	Model 1-0SP (400W)
	上下 (Y)	"	Model 1-0SP (400W)
	首振ドレッサ (C)	"	Model 3-0 (100W)
位置検出	アブソリュート・パルスコード (全軸)		