

仕様

本仕様は、改良等のため予告なく変更することがあります。

3.1 本体仕様

能力・容量	電磁チャックの上面径	508mm
	新といしとチャック面までの最大距離	125mm
	テーブルカバー内の最大振り	550mm
テーブル	電磁チャックの有効径	420mm
	回転数(インバータ)	50~300r.p.m.
	上下手動送り(ハンドル1回転/1目盛り)	0.1/0.001mm
	上下早送り速度	500mm/min
	可動傾斜角	±3°
	上下動	180mm
といし	大きさ(外径×幅×穴径)	355mm×38mm×127mm
	最小径	250mm
	回転数(強制給油方式)	1620r.p.m.
ラム	左右最大移動量	280mm
	左右送り速度(油圧無段)	0.3~3.5m/min
電動機	といし軸用	7.5kW・4P
	油圧ポンプ用	1.5kW・4P
	テーブル上下動用	0.4kW ACサーボ
	テーブル回転用	1.5kW・4P
	といし軸給油用	0.2kW・4P
	吸じん、給水、セパレータ	0.4kW・2P、0.18kW・2P、25W
寸法・重量	機械の大きさ(長さ×幅×高さ)	2270mm×1460mm×1780mm
	機械本体重量	2950kgf

3.2 標準付属品

No.	名称・寸法・形式	数量
1	電磁チャックテーブル φ508	1式
2	といし 外径355mm×幅38mm×穴径127mm	1個
3	といしフランジ	1組
4	といし引き出し具	1個
5	ダイヤモンドツール	1個
6	標準工具	1式
7	標準電動機および電装品	1式
8	油圧式といし上部ドレッシング装置	1式

3.3 特別付属品

1	吸じん・給水装置(150ℓタンク)
2	マグネチッククーラントセパレータ(80ℓ/min)
3	といし平衡器および平衡軸(UK5型)
4	予備といしフランジ

3.4 電気仕様

制御装置・型式	ファナックKK FANUC OT-MODEL C
制御軸数・補間方法	1軸(Z)
最小入力単位	0.001mm
指令方法	対話型固定サイクル(研削盤専用サイクル)
送り速度	500mm/min
	手動パルス発生器 1個
サーボモータ	Z軸(上下)400W
位置検出	Z軸 セミクローズドループ

標準機能	対話型固定サイクル(日本語表示)	MDI&CRTキャラクタディスプレイ	原点設定
	研削モニター機能	記憶編集容量 テープ長10m	座標系設定
標準機能	ワーク基準サイクル	位置表示(4種類)	自己診断機能
	片面/両面研削サイクル	登録プログラム個数18個	少数点入力
標準機能	追研削機能	最大指令値(5/3)±99999.999	/電卓形少数点入力
	といし磨耗量測定機能	プログラム編集機能	自動加減速
標準機能	ドレスサイクル (インターバル方式)	自動運転機能(メモリー運転)	一時停止/再起動
	ノードレスサイクル	I/Oインターフェイス(RS-232C)	EIA/ISO自動判別
標準機能	割り込みドレス	手動パルス発生器(×1,×10)	オーバートラベル
	研削開始点自動リトラクト	バックラッシュ補正	バッファレジスタ
標準機能	スパーク点自動復帰機能	プログラムナンバーサーチ	各種アラーム
		シーケンスナンバーサーチ	
		ストアードストロークリミット	
		工具補正量メモリ(計32個)	

選択機能	エンドメッセージ	要	不要
	自動電源遮断	要	不要
	カレンダータイマ(自動電源遮断含む)	要	不要
	チャック基準サイクル	要	不要
	登録プログラム個数追加 (計49個,106個,206個)	要	不要
	直接定寸機能	要	不要
	ジョグフィードレート切り換え	要	不要
	稼働時間表示 (各種積算時間、起動回数表示)	要	不要
	ドレッサの摩耗補正、および数サイクル毎の砥石摩耗補正	要	不要
	プランジカット (オーバライドスイッチ付き)	要	不要
		要	不要
		要	不要
		要	不要