

機械の概要

1-1 仕様

D	一般仕様	仕様グレード	3G0	4G0	5G0	6G0	7G0	8G0	9G0	10G0	11G0
		当該グレード	○	○	○	○	○	○	○	○	○

項目	形式	G O P シ リ ー ズ		
		GOP32×50	GOP32×100	GOP32×150
テーブル上の振り	mm	320		
センタ間距離	mm	500	1000	1500
研削直径	mm	0~φ220		
センタ間負荷	kg	MAX. 150		
といし	外径×幅×内径	φ405×75×φ127 (平形1号といし)		
	回転速度	1570:1845 (2120:2490)		
	周速度	30 (45)		
	使用範囲	φ405~φ280		
	全行程	220		
	手送り行程	180		
	油圧早送り行程	40		
	テーブル	オシレート量	MIN. 5	
トラバース速度		50~4000 (油温25℃)		
ハンドル送り量		20 (特別20.2)		
旋回角度 (反時計回り-時計回り)		12.5°-5°	10°-3°	8.5°-3°
三軸台		固定軸		
	センタ	MT. No.4		
	工作主軸穴径	φ28		
	回転速度変換数	無段階		
	回転速度	16~500		
心押台	センタ	MT. No.4		
	心押軸行程	25		
電気装置		電源電圧200V 制御回路電圧100V		
	といし軸電動機	3.7 (5.5) (4P)		
	工作主軸電動機	0.8 (ACサーボ)		
	油圧ポンプ電動機	0.75 (4P)		
	といし軸受ポンプ電動機	0.25 (2P)		
	研削液ポンプ電動機	0.18 (2P)		
	軸受油冷却機電動機	(0.055/0.04 (50/60Hz) (4P))		
	総電力	10.8 (16)		
容量	油圧油	60 (モービルバキューリン1409)		
	といし軸受油	12 (15) (モービルベロシティNo.3)		
	研削液	150		
主要床面積 (幅×奥行)	m	2.73×1.80	4.50×1.80	6.55×1.80
正味重量	kg	2900	3800	4600

注) ( ) 内は45M (といし周速45m/sec) 仕様を示す。

2) 油圧送り仕様	仕様グレード	3G0	4G0	5G0	6G0	7G0	8G0	9G0	10G0	11G0
	当該グレード	○	○		○	○	○	○		

項目		形式	G O P シ リ ー ズ		
			G O P 32×50	G O P 32×100	G O P 32×150
といし台	自動送り行程	φ mm	1.6		
	トラバース研削自動間けつ送り	φ mm	0.005~0.08		
	手動フィードストップ 研削送り行程	φ mm			
	ハンドル送り量	φ mm/回転	2.0		
	ハンドル送り量	φ mm/目盛	0.005		

3) 油圧送り仕様	仕様グレード	3G0	4G0	5G0	6G0	7G0	8G0	9G0	10G0	11G0
	当該グレード			○					○	○

項目		形式	G O P シ リ ー ズ		
			G O P 32×50	G O P 32×100	G O P 32×150
といし台	全行程	mm	180		
	最小移動単位	φ mm/パルス	0.001		
	数値制御送り最小設定単位	φ mm	0.001		
	数値制御最大送り速度	mm/min	240		
ブ ラ ン ジ 研 削	粗研削量	φ mm	0~9.999		
	精研削量	φ mm	0~0.999		
	微研削量	φ mm	0~0.099		
	空研削送り速度	mm/min	0~39		
	粗研削送り速度	mm/min	0~9.9		
	精研削送り速度	mm/min	0~0.99		
	微研削送り速度	mm/min	0~0.99		
	送り停止 (粗研削後)	sec	0~99		
ト ラ バ ー ス 研 削	スパークアウト	sec	0~0.999		
	間けつ粗送り量 (1回毎)	φ mm	0~0.099		
	間けつ精送り量 (1回毎)	φ mm	0~0.009		
	間けつ微送り量 (1回毎)	φ mm	0~0.009		
	スパークアウト回数	回	0~9		
	といし修正自動補正量	φ mm	0~0.99		