

1. 機械の概要

1-1 仕様

1)	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		
		G O P 32×50	G O P 32×100	G O P 32×150
テーブル上の振り	mm	3 2 0		
センタ間距離	mm	5 0 0	1 0 0 0	1 5 0 0
研削直径	mm	0~φ220		
センタ間負荷質量	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	min ⁻¹ {rpm} 1570 : 1845 [2120 : 2490]		
	周速度	m/s 3.0 [4.5]		
	使用範囲	mm φ405~φ280		
	全行程	mm 220		
	手送り行程	mm 180		
	油圧早送り行程	mm 40		
	テーブル	オシレート量	mm MIN. 5	
トラバース速度		mm/min 50~4000 (油温25℃)		
ハンドル送り量		mm/回転 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°
主軸台		固定軸		
	センタ	mm MT. No. 4		
	工作主軸穴径	φ28		
	回転速度変換数	無段階		
	回転速度	min ⁻¹ {rpm} 16~500		
心押台	センタ	mm MT. No. 4		
	心押軸行程	mm 25		
電気装置		電源電圧200V 制御回路電圧100V		
	といし軸電動機	kW	3.7 [5.5] (4P)	
	工作主軸電動機	kW	0.8 (ACサーボ)	
	油圧ポンプ電動機	kW	0.75 (4P)	
	といし軸受ポンプ電動機	kW	0.25 (2P)	
	研削液ポンプ電動機	kW	0.18 (2P)	
	軸受油冷却機電動機	kW	[0.055/0.04 (50/60Hz) (4P)]	
	総電力	kVA	10.8 [16]	
タンク容量	油圧油	L	60	
	といし軸受油	L	12 [15]	
	研削液	L	150	
所要床面積 (幅×奥行)	m	2.73×1.80	4.50×1.80	6.55×1.80
正味質量	kg	2900	3800	4600

注) [] 内は45M (といし周速45m/s)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	○	○		○	○	○	○		

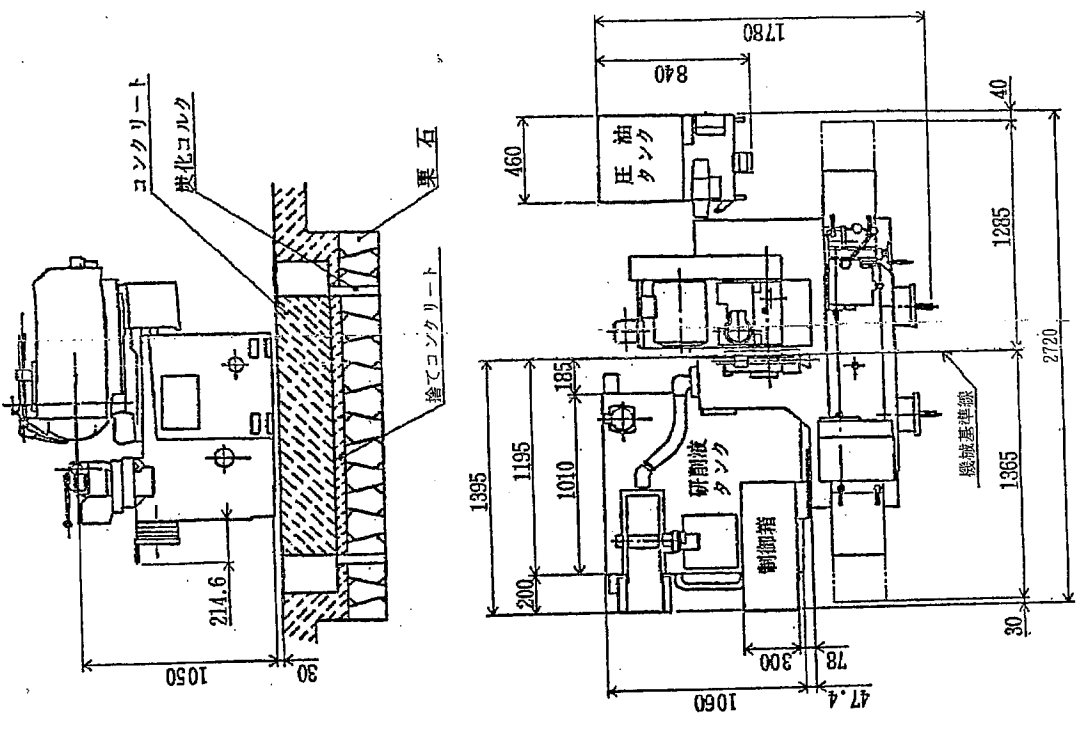
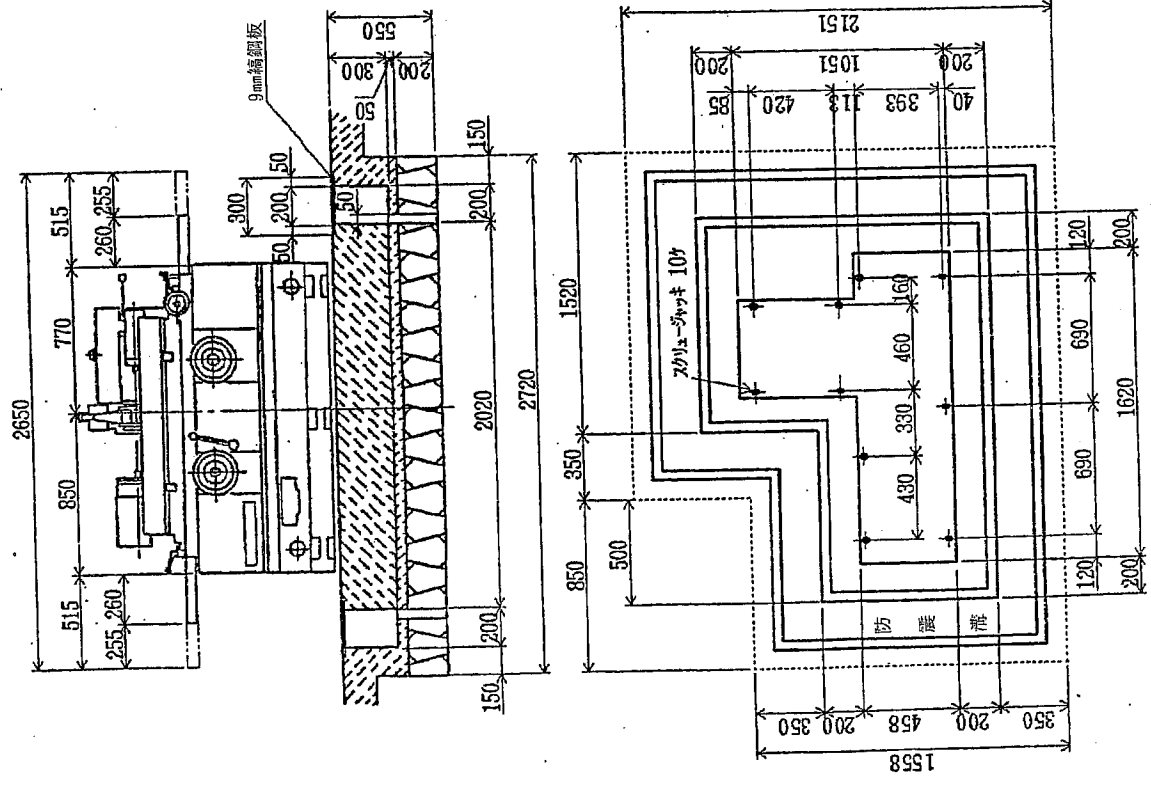
項目		形式	G O P シ リ ー ズ		
			GOP32×50	GOP32×100	GOP32×150
といし台	自動送り行程	φ mm	1.6		
	トラバース研削自動間けつ送り	φ mm	0.005~0.08		
	手動リテイクストップ 研削送り行程	φ mm			
	ハンドル送り量	φ mm/回転	2.0		
	ハンドル送り量	φ mm/目盛	0.005		

3) N C 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		
			GOP32×50	GOP32×100	GOP32×150
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		
プランジ研削	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		
	スパークアウト	sec	0~0.999		
トラバース研削	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			

1-2 基礎図

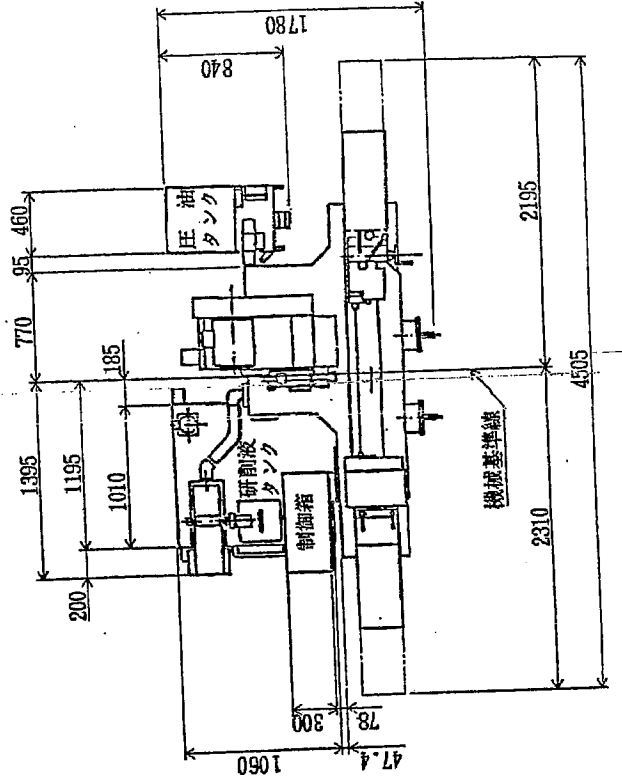
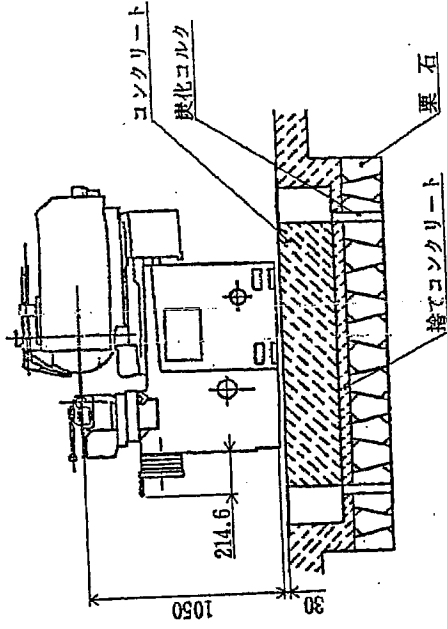
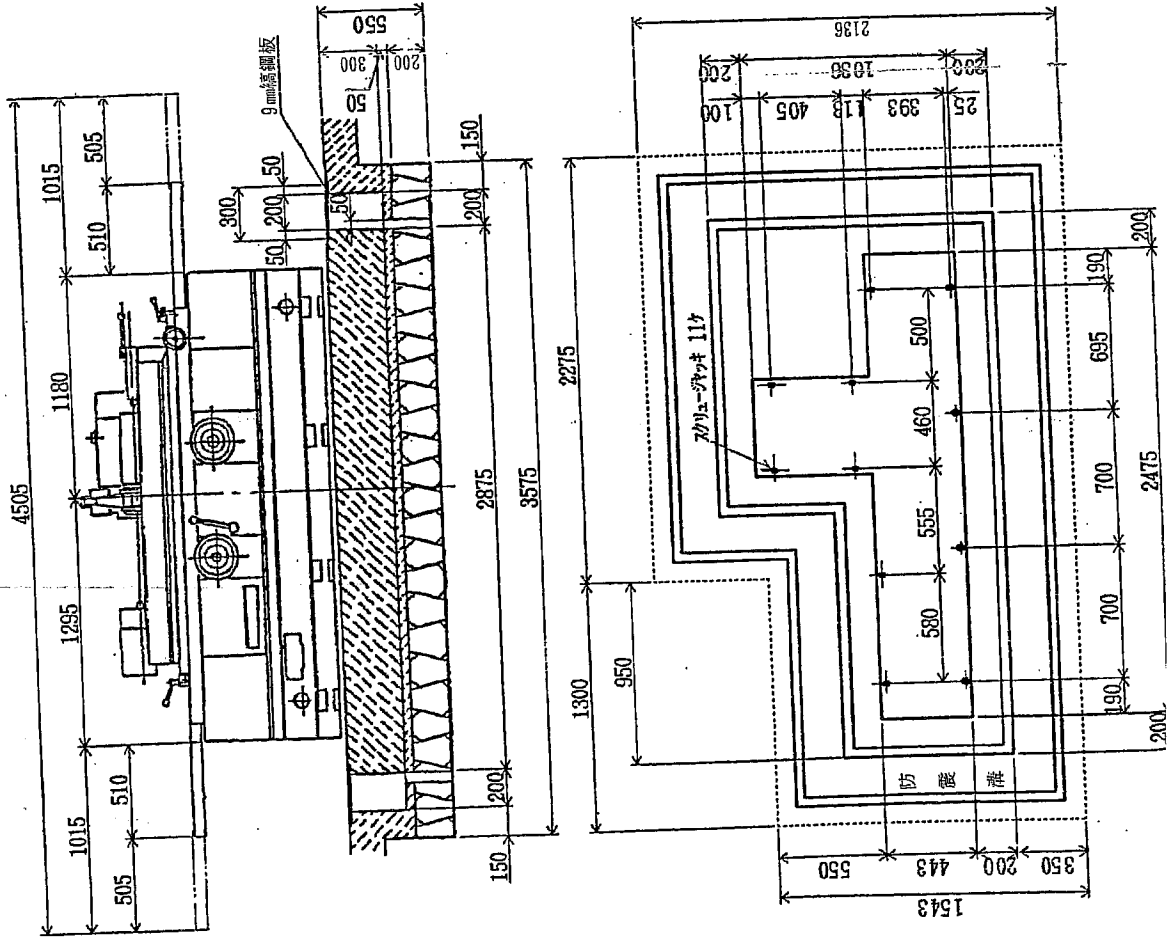
1) GOP 82 × 50	仕機/ノット	300	460	560	660	760	860	960	1060	1160
	当該/ノット	○	○	○	○	○	○	○	○	○



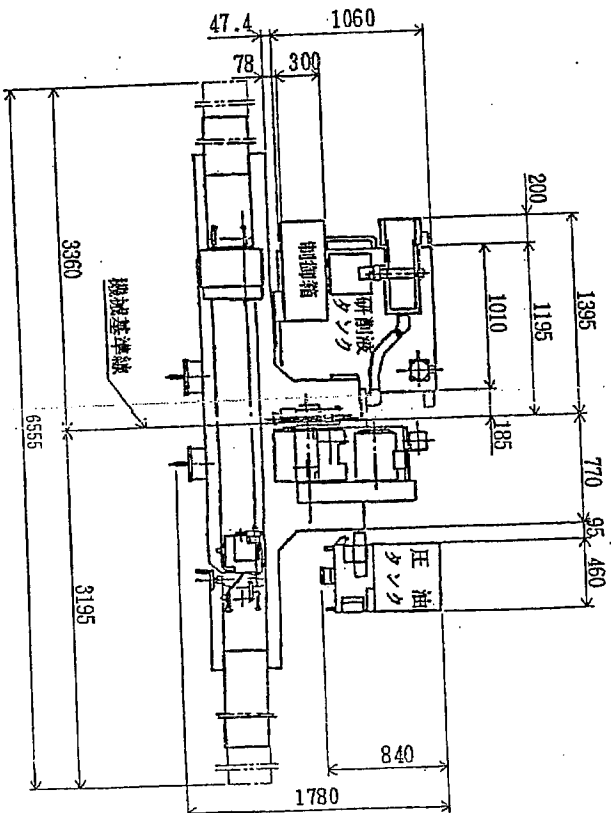
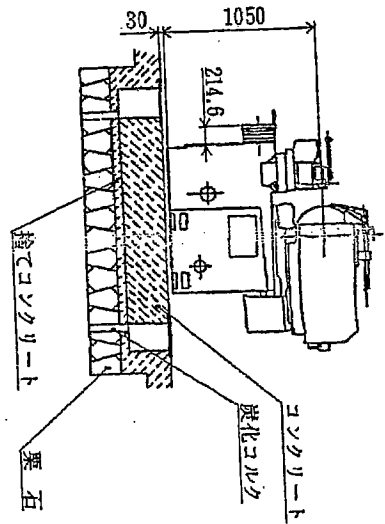
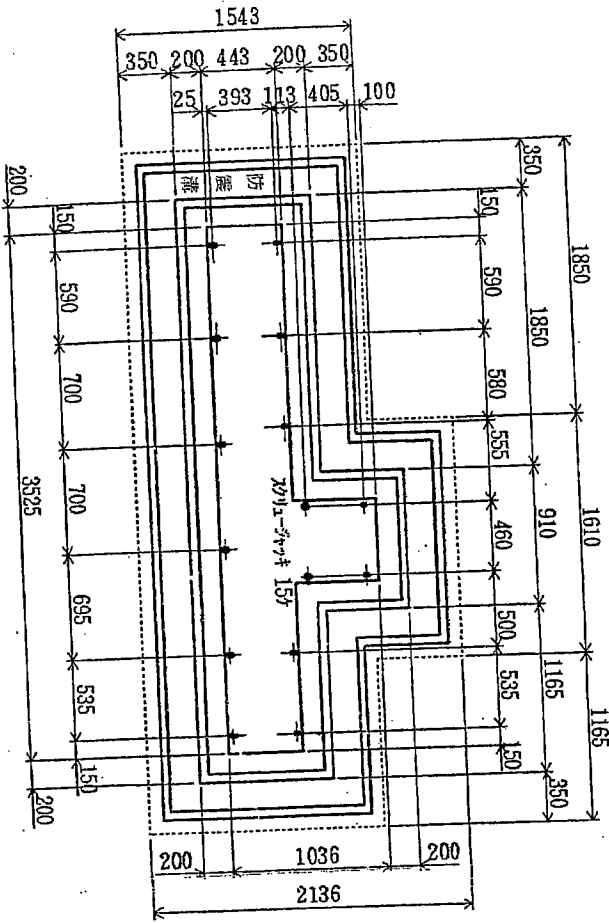
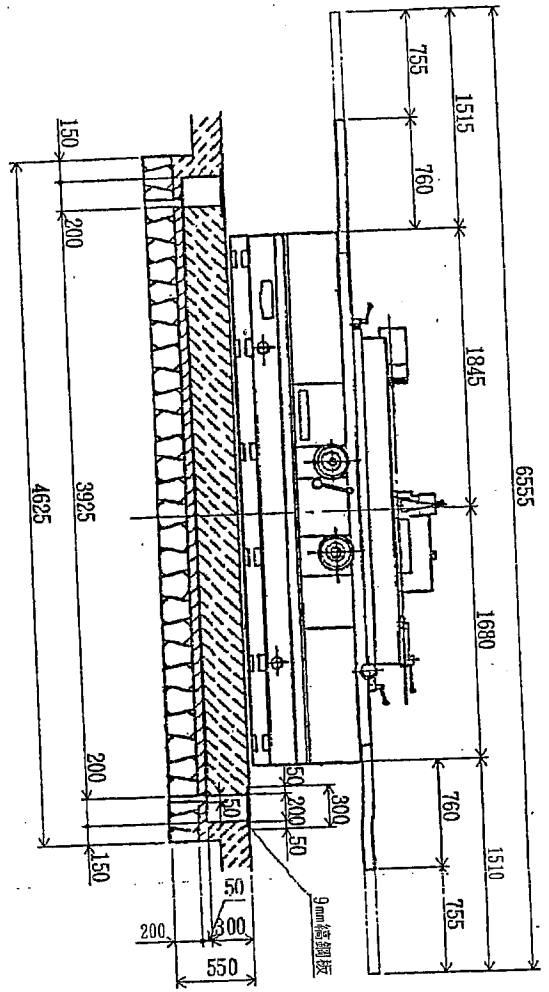
注) 本図は一例です。地盤の状況や周囲の状況により工事方法を変えて下さい。

注) 本図は一例です。地盤の状態や周囲の状況により工事方法を変えて下さい。

2) GOP 32 x 100	仕様ガード	300	400	500	600	700	800	900	1000	1100
	当該ガード	○	○	○	○	○	○	○	○	○



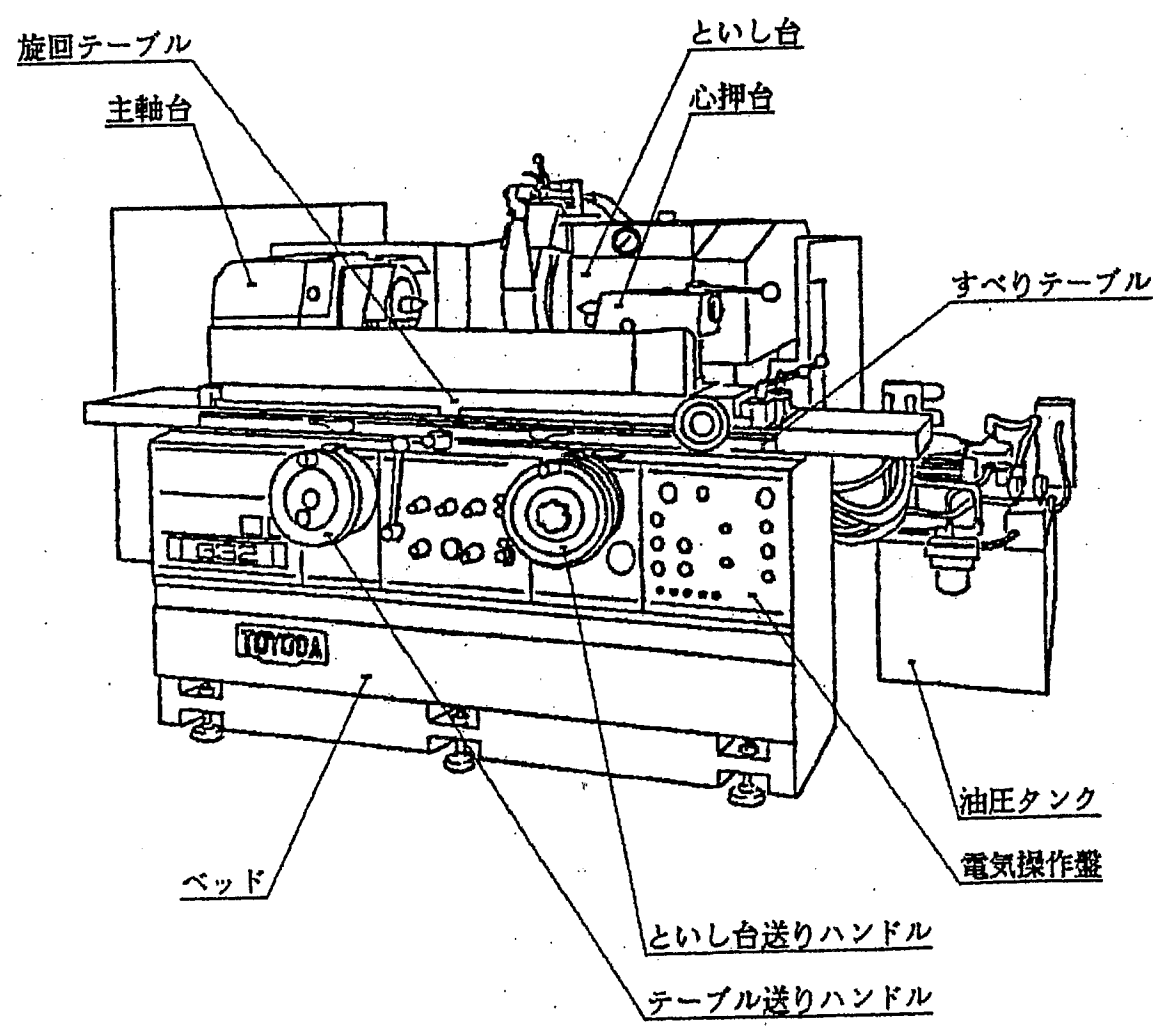
2) GOP 32 × 150	仕様カーポート	360	460	560	660	760	860	960	1060	1160
	当該カーポート	○	○	○	○	○	○	○	○	○



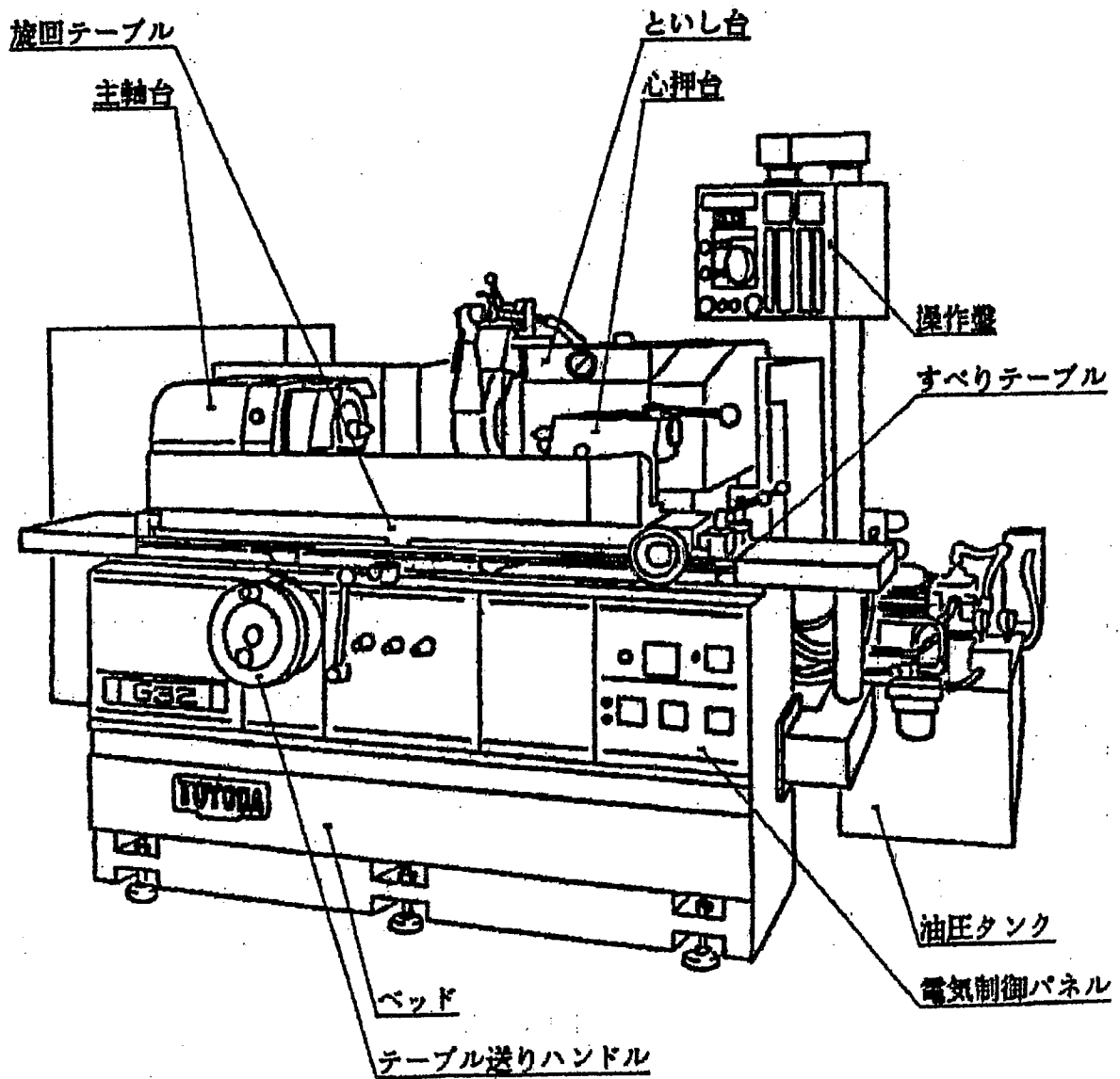
注) 本図は一例です。地盤の状態や周囲の状況により工事方法を変えて下さい。

1-3 機械各部の名称

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



2)	といし台NC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			○					○	○



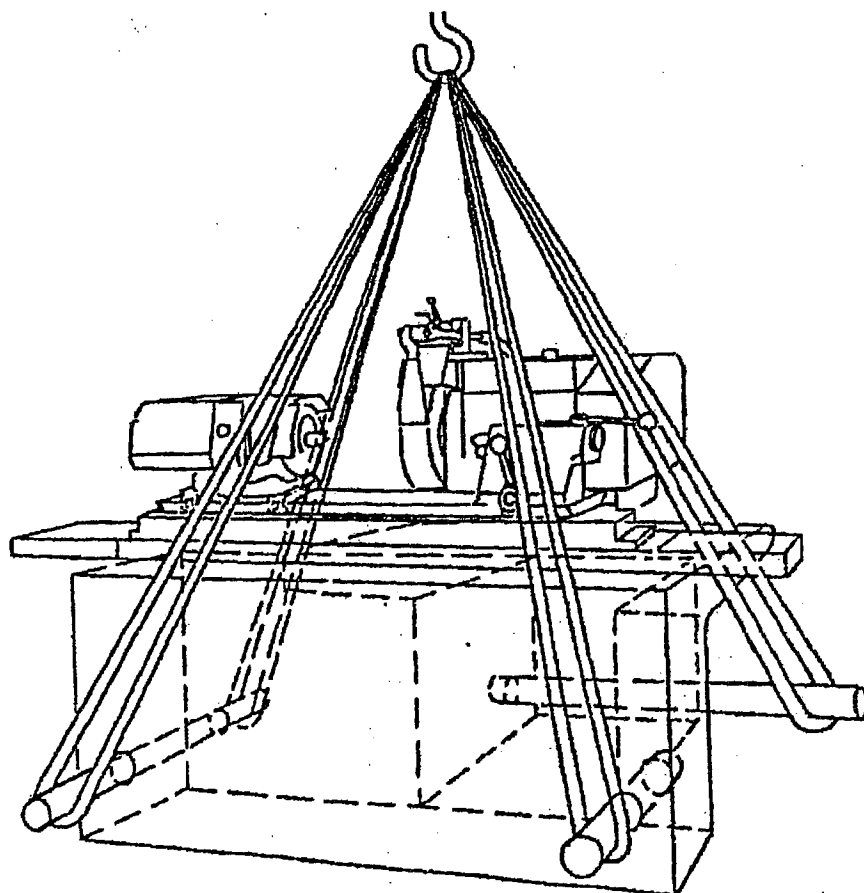
1-4 機械の据付

1)	荷おろし	仕様グレード	3G0	4G0	5G0	6G0	7G0	8G0	9G0	10G0	11G0
		当該グレード	○	○	○	○	○	○	○	○	○

機械の荷おろしには3本の鉄棒を使用して図1-1の如く吊りますが、下記の事項は必ず守って下さい。

- ① 機械の吊り上げには必ず5 t以上の能力を持つクレーン又は、チェンブロックを使用して下さい。
- ② 少なくともワイヤーロープ径1.2 cm以上のものを使用して下さい。
- ③ ワイヤーロープが機械本体の可動部分又は、カバー等に当たらないよう、木材をはさむか、又はフェルトなどで保護して下さい。
- ④ テーブル、といし台は機械の輸送中動かないように固定してありますから、ハンドルなどは一切まわさないで下さい。

図1-1



G 3 2 号機取扱説明書

号 機	RF-2353	機械出荷日	年 月 日
納入先	殿		

↓○印が本号機の機種と仕様グレードです。取説の表紙の「グレード」欄に■として下さい。

機 種	セ ン タ 間 距 離	仕 様 グ レ ード
GOS32	50, 100, 150	1GO, 2GO
○ GOP32	50, 100, <u>150</u>	<u>3GO</u> 4GO, 5GO, 6GO, 7GO, 8GO, 9GO, 10GO, 11GO
GUS32	50, 100, 150	1GU, 2GU
GUP32	50, 100, 150	3GU, 4GU, 5GU

↓○印の内容で取扱説明書を作成して下さい。

分類	No.	付属品名称	取説番号	部 数		
				和文	1 部	
標準 付 属	○ 1	標準取扱説明書	No.08	/	/	
	○ 2	保守マニュアル	No.839	/	/	
	○ 3	主軸台ACサーボモータ取扱説明書 (富士電機)		/	/	
特 別 付 属	4	電気制御回路図 明細番号: 20-08717-P20		/	/	
	○ 5	TOYOPUC (PC3J 取扱説明書)		/	/	
	6	NC装置説明書 (5GO, 10GO, 11GO, 5GUグレード時付属)		/	/	
	7	号機取扱説明書		/	/	
	8	定 寸 装 置	豊工 (アンプ AX-1030, ハット FX-1001)		/	/
			豊工 (FN1010)		/	/
			マーボス		/	/
	9	磁 気 分 離 器	東京精密		/	/
			CNK MGE40B MGE80B		/	/
	○		ブンリ		/	/
		大塚 F-4RA		/	/	
10	マグネスケール (ソニー)		/	/		
11	恒温装置		/	/		
12	ペーパーフィルタ付研削液供給装置		/	/		
13	号機油圧回路図 図番: - - ~		/	/		

	承認	確認	作成				
研 設		/					
				記号	変更数	内 容	日付
制 設				図番	RF-23530750-0		