

CNC内面研削盤

GRI-60C

取扱説明書
取扱説明書

機械番号 / No. 1033
ユーザー名 / . 様
納入年月 / 2005年 5月
製 番 / 651068

販売：大成機械株式会社

〒466-0064 名古屋市昭和区鶴舞2丁目17番地20

TEL (052) 889-1110

FAX (052) 889-1144

製造：日新工機株式会社

〒769-2123 姫路市豊富町豊富700

TEL (0792) 64-0303

FAX (0792) 64-5317

1. 機械の概要・仕様・付属品

1-1 機械の概要

本機は、X, Z軸に数値制御(フルクローズドループ方式)装置を採用した内面研削盤で、X, Z軸の移動はACサーボモーターと精密ボールネジを結合し、精密送り、停止と安定した速度を可能にし、週動面にはリニアウェイを採用し、高精度を長く保つことができます。多様なワーク、砥石に対応できるよう砥石軸、主軸モーターをインバーター制御し、回転数を無段階に制御できます。

1-2 機械仕様

研削できる内径	φ 10～φ 150mm
最大研削長さ	200mm
テーブル上の振り	φ 500mm
主軸回転数	100～900min ⁻¹
主軸旋回角度	-5° ～+15°
テーブルのストローク	(Z軸)650mm
テーブルの早送り速度	(Z軸)10,000mm/min
テーブル研削送り速度	(Z軸)0.01～4,000mm/min
切込台移動距離	(X軸方向)ワーク中心より前 90mm、後 100mm
切込台早送速度	(X軸)5,000mm/min
切込研削送り速度	(X軸)0.01～4,000mm/min
パルスハンドル 1 目盛	(Z 軸)0.001/0.01/0.1mm
パルスハンドル 1 目盛	(X 軸) φ 0.001/ φ 0.01/ φ 0.1mm
NC最小設定範囲	(Z軸)0.001mm (X 軸)0.001mm

電動機

主軸用	1.5kw 4P インバーター制御
砥石軸用	2.2kw ACサーボモーター
テーブル駆動用	2.1kw AC サーボモーター α 12i
砥石台駆動用	0.9kw AC サーボモーター α 4i
クーラントポンプ用	60w

機械寸法.....幅 2,920mm×奥行 1,633×高さ 1,855mm

機械概算重量.....2,500kg

総電力.....11KVA

1-3 数値制御装置仕様

NC 装置.....FANUC-0iTB
位置検出方式.....フルクローズドループ方式
制御軸数.....2 軸 (X 軸・Z 軸)
補助機能.....M コード
入力コード.....EIA (RS244-A) / ISO (ISO 840)

機能 (標準)

CRT/MDI パネル (CRT #9 モノクロ)
カスタムマクロ
早送りオーバーライド (オペレータズパネル)
送りオーバーライド
マシンロック (オペレータズパネル)
シングルブロック (オペレータズパネル)
オプションブロックスキップ (オペレータズパネル)
スタートストロークリット 1
リーダー・パンチャー・インターフェイス (RS-232C)
手動パルス発生器
手動パルス割り込み
アラーム履歴
時計機能

1-4 標準付属品

1. NC 装置 FANUC-0iTB.....1 式
2. 標準工具セット.....1 式
3. レベリングシート、調整ボルト.....1 式
4. 砥石軸インバーター.....1 式
5. 前面カバー.....1 式
6. 主軸インバーター.....1 式
7. ドレッサー装置(ダイヤモンドを除く).....1 式
8. クーラント装置セパレータ付.....1 式
9. シグナルタワー表示灯(2 層式).....1 式

1-5 特別付属品

1. 砥石スピンドル(グリス式) MT#4.0×10,000min⁻¹.....1 式
2. 砥石スピンドル(ミスト式) MT#2.0×20,000min⁻¹.....1 式
3. 砥石スピンドル用オイルミスト発生装置.....1 式
4. 三ツ爪スクロールチャック #8(フランジ付).....1 式
5. ダイヤモンドツール 1 点式.....1 式
6. X 軸・Z 軸マグネスケール.....1 式
7. R 研削ソフト.....1 式
8. 刃先R補正.....1 式
9. クイル (10,000rpm 用/1 本) (20,000rpm 用/1 本).....2 本
10. クイル Φ5mm 軸付砥石用.....1 本