

JG-35CPX

CNCジグ研削盤

取扱説明書

2 機械仕様

作業範囲

テーブルの移動量 (左右)	450 mm
" (前後)	280 mm
テーブル上面から研削頭先端迄	450 mm
主軸中心より支柱前面迄	350 mm

テーブル

作業面の大きさ (長さ×巾)	610×310 mm
T溝の数	3本
T溝の形状 (溝巾×ピッチ)	10×75 mm
研削送り速度	1~2,000 mm/min
早送り速度	2,000 mm/min
積載許容荷重	300 kg

主軸頭

上下移動量	300 mm
-------	--------

主軸

公転回転速度	0~500 r.p.m.
C軸制御回転速度	0~16.7 r.p.m.
砥石半径方向微細送り	2 mm
" 粗送り	30 mm
砥石切込最小単位	0.0001 mm

クイル

上下移動量	100 mm
上下移動往復運動範囲	96 mm
上下移動速度	10~14,400 mm/min
最小移動単位	0.0001 mm/パルス

作業能力

研削穴径	0.5~100 mm ϕ
" アダプタープレート仕様	MAX 300 mm ϕ
研削各穴辺長さ (左右)	2~420 mm
" (前後)	2~250 mm
テーパ研削角度	0~3度

研削頭

高周波モーター	高速用	18,000~90,000r.p.m.
"	低速用	9,000~45,000r.p.m. (特別付属品)
出力 (MAX)	高速用	0.25KW
" (MAX)	低速用	0.25KW

エアタービン

研削軸回転速度	130,000~190,000r.p.m. (特別付属品)
---------	-------------------------------

電動機

主軸回転	D.C 0.4KW
テーブル左右送り	A.C 0.55KW
" 前後送り	A.C 0.55KW
クイル上下送り	A.C 0.6KW
C軸回転制御	A.C 0.15KW
砥石自動切込	パルスモーター
集塵機 ブロワー	A.C 0.4KW
" ポンプ	A.C 0.04KW

精度

位置決め精度 (X, Y, Z)	0.002mm
(C)	±18 sec
割出精度 (A)	±3.6sec (特別付属品)

供給駆動源

所要電力容量	10KVA
使用空気圧力	6kgf/cm ²
最大空気消費量	500 l/min

寸法

機械	1,610×1,760×2,630mm
制御盤	900×800×1,700mm
集塵機	500×900×1,160mm
エアードライヤー	220×450×620mm

重量

機械	3,800kg
制御箱	500kg

3 標準機能

制御装置

NC装置	FANUC-18MC
制御軸	4軸 (X、Y、C、Z)
最小移動単位	X、Y軸 0.0001mm
”	C軸 0.001°

位置決め検出

検出スケール X、Y、Z軸	ハイデン・ハイン
---------------	----------

砥石自動切込装置 (アウト・フィーダー)

最大切込量	2.0mm
切込最小単位	0.0001mm
切込サイクルプログラム数	9種

オシレーション軸自動切込装置 (オシレーター)

最大送り速度	14.4m/min
切込最小単位	0.0001mm
切込サイクルプログラム数	9種

主軸回転C軸制御

割出移動範囲	0~360°
最小移動単位	0.001°
回転速度	0~16.7r.p.m.

テーパ研削変角装置

変角範囲	0~±1.5°
------	---------

クイル自動給油装置

吐出時間	2~90sec
間歇時間	最大120min

主軸軸受予熱装置

ヒーター容量	8W
--------	----

手動操作ハンドル

テーブル左右送り	最小目盛	0.0001mm
" 前後送り	"	0.0001mm
クイル(Z軸)送り	"	0.0001mm
切込み(U軸)送り	"	0.0001mm
C軸割出	"	0.001°