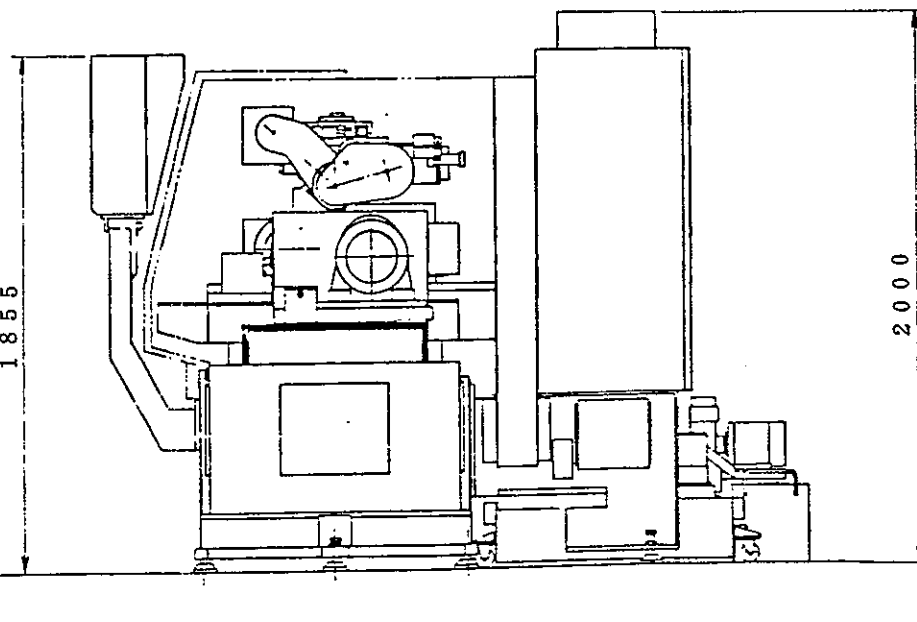
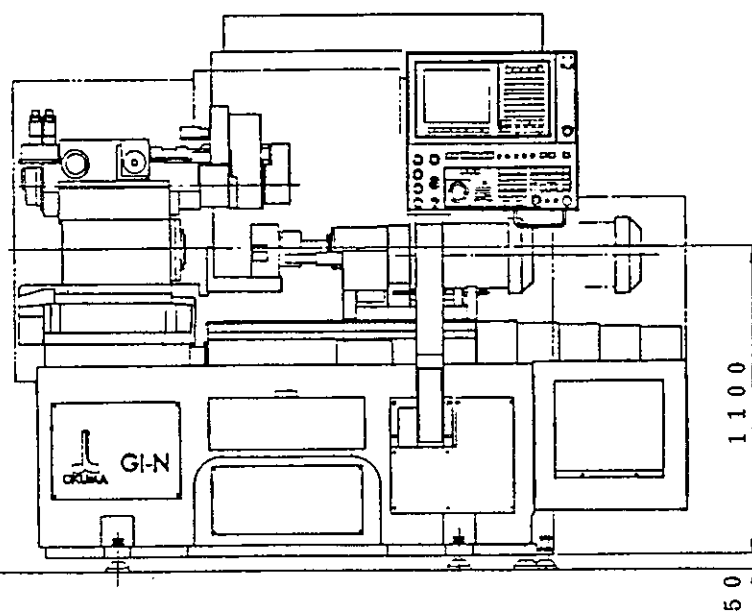
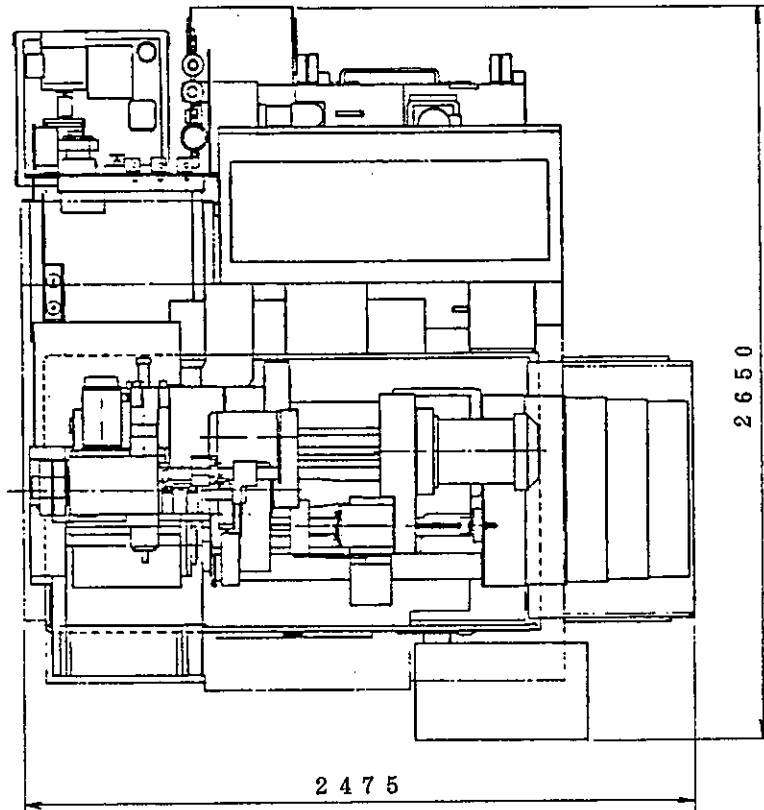


G739

3. 主要仕様

3-1 仕様図



項目	単位	仕様	項目	単位	仕様
能力・容量			砥石台		
研削できる穴径範囲	mm	φ5 ~ φ200	左右移動量	mm	350
研削できる穴の長さ	mm	φ200	砥石修正装置		
テーブル上の振り	mm	φ500	移動量(外径)	mm	70
研削できるチャックツメ径	mm	~φ300	移動量(端面)	mm	70
カバー内の振り	mm	φ400	スイング式自動端面研削装置		
最大テーブル加工角度		20	旋回(油圧)		
工作物長さ	mm	200MAX	旋回角度		90
工作物重量×長さ	Kgf-mm	150-200	端面切込(ZB軸)		
工作主軸			移動量	mm	80
主軸端径	mm	φ100	パルスハンドル		
貫通穴径	mm	φ70	1回転ごとの移動量	mm	0.1、1.0、5.0
回転速度	r.p.m.	100~750	パルスハンドル		
回転速度変換数		無段階	1目盛ごとの移動量	mm	0.001、0.01、0.05
工作主軸台			自動切込速度	mm/min	~5MAX
旋回角度		10	位置決め速度	mm/min	4000
切込送り装置(XA軸)			手動位置調整量	mm	230
移動量	mm	手前へ50、奥へ150	電動機		
パルスハンドル			砥石軸用	KW-P	5.5-2
1回転ごとの移動量	mm	φ0.1、φ1.0、φ5.0	工作主軸用	KW	2.4 (ブラシレスモータ)
パルスハンドル			研削液ポンプ用	KW-P	0.25-2
1目盛ごとの移動量	mm	φ0.001、φ0.01、φ0.05	作動油・潤滑油ポンプ用	KW-P	0.75-4
自動切込速度	mm/min	φ0.02~φ10	切込台(XA軸)用	KW	0.5 (ブラシレスモータ)
位置決め速度	mm/min	φ12000	テーブル(ZA軸)用	KW	2.4 (ブラシレスモータ)
テーブル(ZA軸)			端面切込(ZB軸)用	KW	0.5 (ブラシレスモータ)
移動量	mm	500	端研軸用	KW-P	3.7-2
パルスハンドル			タンク容量		
1回転ごとの移動量	mm	0.1、1.0、5.0	作動油・潤滑油タンク	ℓ	40
パルスハンドル			研削液タンク	ℓ	180
1目盛ごとの移動量	mm	0.001、0.01、0.05	機械の高さ	mm	2000
自動切込速度	mm/min	~6000Max.	工作物中心までの高さ	mm	1150(床面より)
テーブルオリシレーション量	mm	可変	所要床面積	mm×mm	2475×2650
テーブルオリシレーション回数	回/min	250(5mmストローク)	正味重量	Kgf	4500
テーブルトラバース量	mm	~500MAX.			
テーブルトラバース速度	mm/min	6000			
位置決め速度	mm/min	12000			

GI-20N CNC内端面研削盤		尺度	
仕様図(標準)		年月日	
株式会社 大隈鐵工所		図面	