

1-2 機械仕様

研削できる外径	φ450
研削できるワーク高さ	350mm
テーブル上の振り	φ500
最大ワーク質量	100kgf
砥石寸法	MAXφ250
砥石軸回転数 No.1	4,000~12,000rpm
砥石軸回転数 No.2	max 4,000rpm
砥石軸の旋回角度	左旋回 15°
主軸回転数	5~150min ⁻¹
砥石台テーブルストローク	(Z軸) 400mm
砥石台テーブル早送り速度	(Z軸) 12,000mm/min
砥石台テーブル研削送り速度	(Z軸) 0.01~4,000mm/min
切込みテーブル移動距離	(X軸) No.1 1,100mm No.2 1,100mm
切込みテーブル早送り速度	(X軸) 12,000mm/min
切込みテーブル研削送り速度	(X軸) 0.01~4,000mm/min
パルスハンドル1目盛り	(Z軸) 0.001, 0.01, 0.1mm
パルスハンドル1目盛り	(X軸) 0.001, 0.01, 0.1mm
NC最小設定単位	(Z軸) 0.001mm (X軸) φ0.001mm

電動機

工作主軸用	3.7kW(ACスピンドルモーター)
砥石軸用 No.1	5.5kW(ACスピンドルモーター)
砥石軸用 No.2	7.5kW(ACスピンドルモーター)
切込みテーブル駆動用 (X軸)	ACサーボモーター α12
砥石台テーブル駆動用 (Z軸)	ACサーボモーター α12B
砥石スピンドル旋回用	ACサーボモーター α6
床面よりテーブル上面まで	1,033mm
所要床面積	幅3,880 × 奥行4,424 × 高さ3,000mm
機械質量	12,000kg (パレットチェンジャー含まず)

1-4 パレットチェンジャー仕様

1. 機械概要

本装置は、ワークをセットした6個のパレットのM/Cへの投入・払い出しを自動的に行うものです。

パレットにワークをセットする段取りステーションには芯出し作業用に電動式の回転テーブルを装備しています。

2. 仕様

・パレットプール部

プール回転速度 - max3.6rpm (インバータ駆動)

プール回転方向 - 時計回り

プール積載能力 - max3,000kg (φ500パレット6個を含む)

M/Cへの搬出入ストローク - 1,250mm

搬入速度 - max0.2m/sec (インバータ駆動)

パレット搬入高さ - パレット上面で1,190mm

・段取りステーション部

テーブル回転速度 - max50rpm (インバータ駆動)

テーブル回転方向 - 時計回り

テーブル積載能力 - max500kg (φ500パレット1個を含む)

パレットプールへの搬出入ストローク - 530mm

搬入速度 - max0.2/sec (インバータ駆動)

回転精度 - 芯ブレ・面ブレ 0.02mm以内

・電気仕様

入力電源電圧 - AC200V (3相)

制御回路電圧 - センサー類 DC24V

バルブ類 AC100V

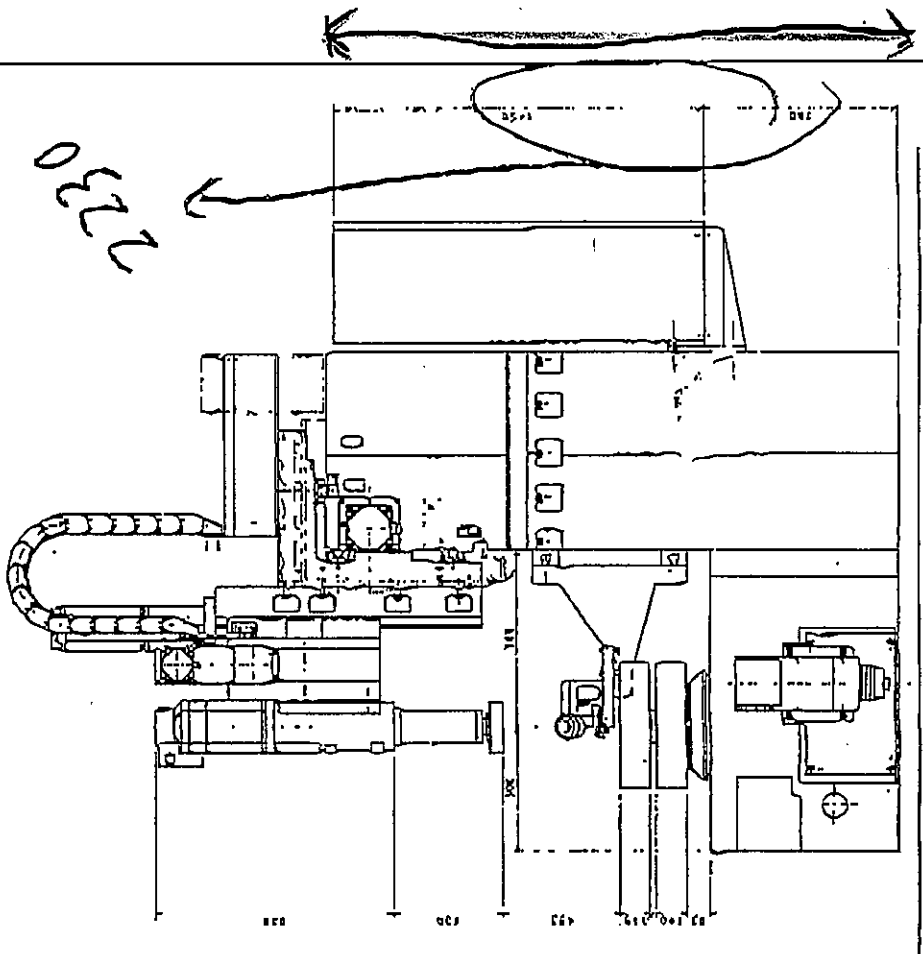
3. 操作方法

次頁に操作盤のスイッチ、ランプの機能説明します。

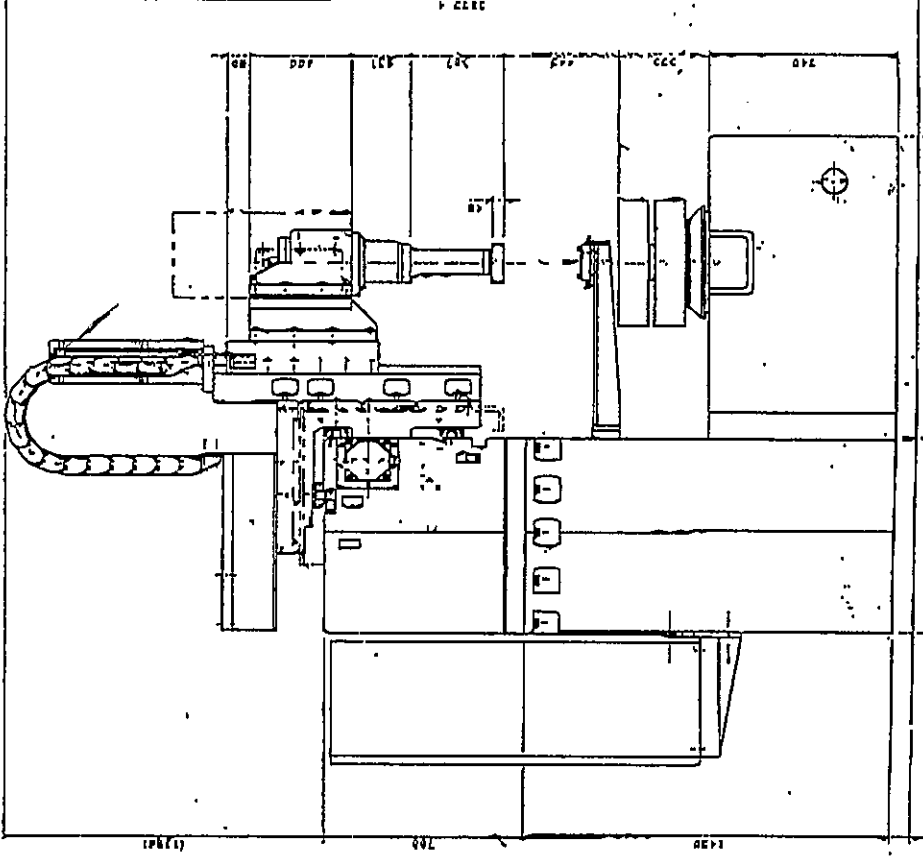
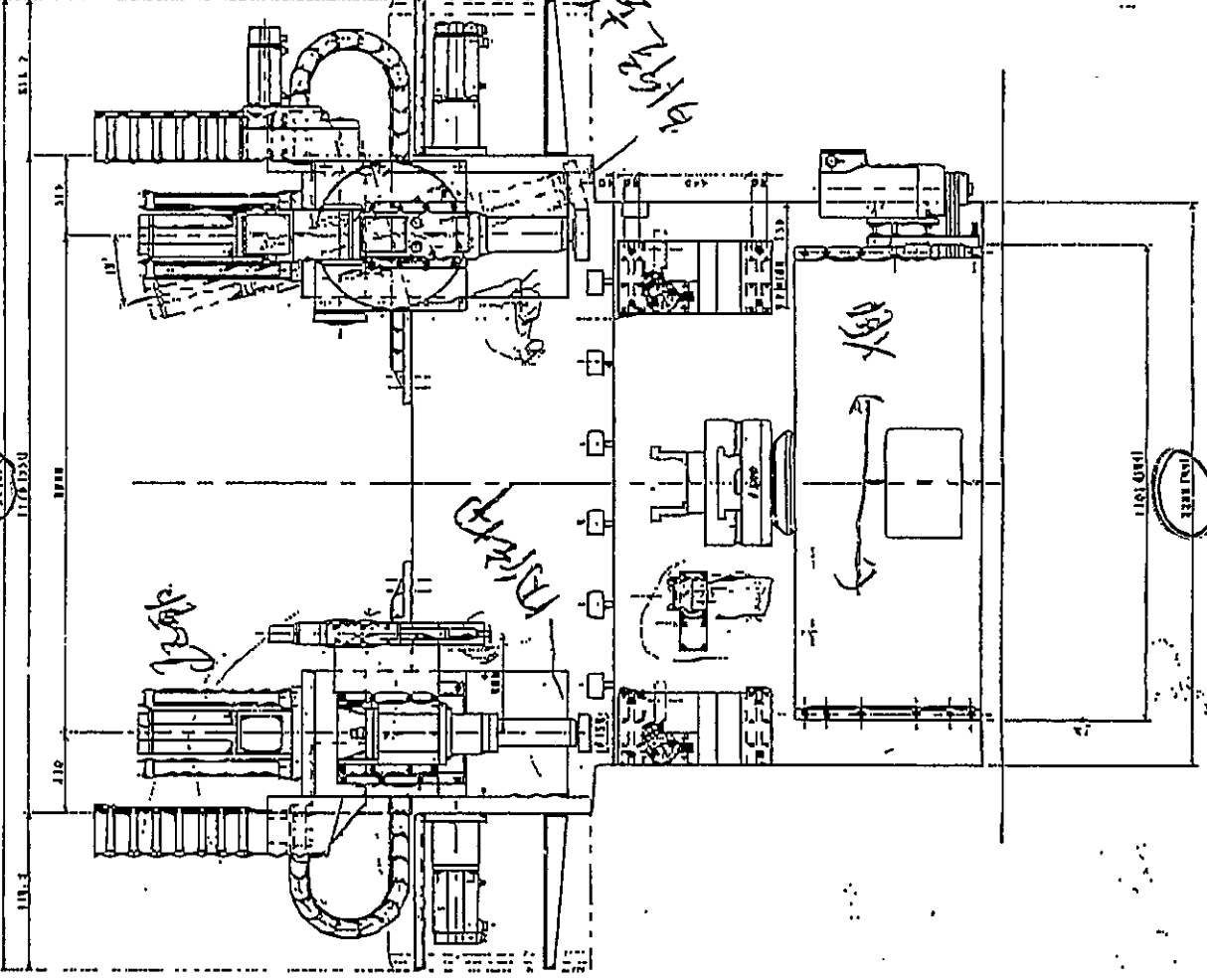
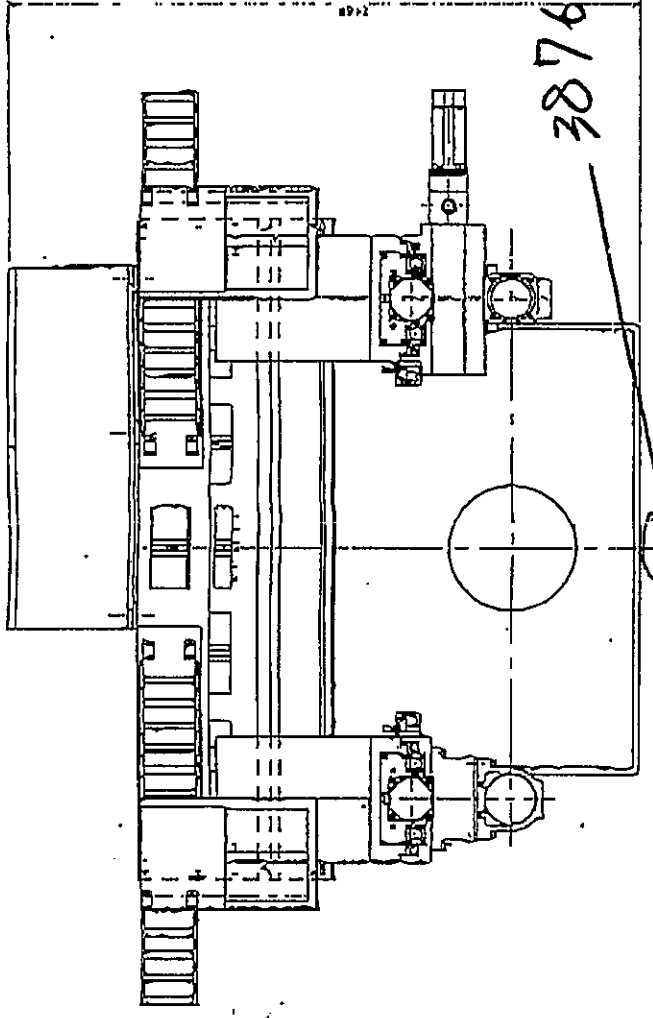
図1 - 総合操作盤

図2 - 起動ボックス

1/2



REV	DATE	BY	CHKD	DESCRIPTION
1	11-15-58	W. J.
2	1-15-59
3
4
5
6
7
8
9
10



1970

1970