

2 機械仕様

作業範囲

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

テーブル

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

主 軸 頭

上下移動量	300mm
-------	-------

主 軸

公転回転速度	5～500r.p.m
C軸制御回転速度	0～16.7r.p.m
砥石半径方向微細送り	2mm
〃 粗送り	30mm
砥石切込最小単位	0.001mm ϕ

ク イ ル

上下移動量	100mm
上下移動往復運動範囲	96mm
上下移動速度	3.8～8 m/min

最小移動単位

0.0025mm / パルス

作業能力

研削穴径

0.5～100mm ϕ

〃 アダプタープレート使用

MAX300mm ϕ

研削角穴辺長さ(左右)

2～420mm

〃 (前後)

2～250mm

テーパー研削角度

0～3度

研削頭

高周波モーター

研削軸回転速度 高速用

18,000～90,000r.p.m

〃 低速用

9,000～45,000r.p.m

出力(MAX) 高速用

0.25KW

〃 (MAX) 低速用

0.5KW

エヤータービンモーター

研削軸回転速度

130,000～190,000r.p.m

出力

0.36KW

電動機

主軸回転

DC 0.4KW

テーブル左右送り

AC 0.4KW

〃 前後送り

AC 0.4KW

C軸回転制御

AC 0.15KW

砥石自動切込

パルスモーター

砥石オシレーター

〃

油圧ポンプ

AC 1.5KW

〃 クーラー

AC 0.25KW (2P)

集塵機

ブロワー

AC 0.4KW

〃	ポンプ	AC0.04KW
精 度		
	位置決め精度	0.002mm
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	500ℓ/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
	油圧ユニット	520×700×600mm
	エヤードライヤー	220×450×620mm
重 量		
	機 械	3,800kg
	制御箱	500kg

3 標準機能

1) 制御装置

NC装置	FANUC—11M
制御軸	3 軸 (X,Y,C)
最小移動単位	X,Y軸 0.0002mm
〃	C軸 0.001°

2) 位置決め検出

検出スケール	ハイデインハイン
--------	----------

3) 砥石自動切込装置(アウト・フィダー)

最大切込量	3.5mm ϕ
切込最小単位	0.0005mm
切込サイクルプログラム数	9 種

4) 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	8 m/min
切込最小単位	0.0025mm
切込サイクルプログラム数	9 種

5) 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

6) テーパー研削変角装置

変角範囲	0~±1.5°
------	---------

7) クイル自動給油装置

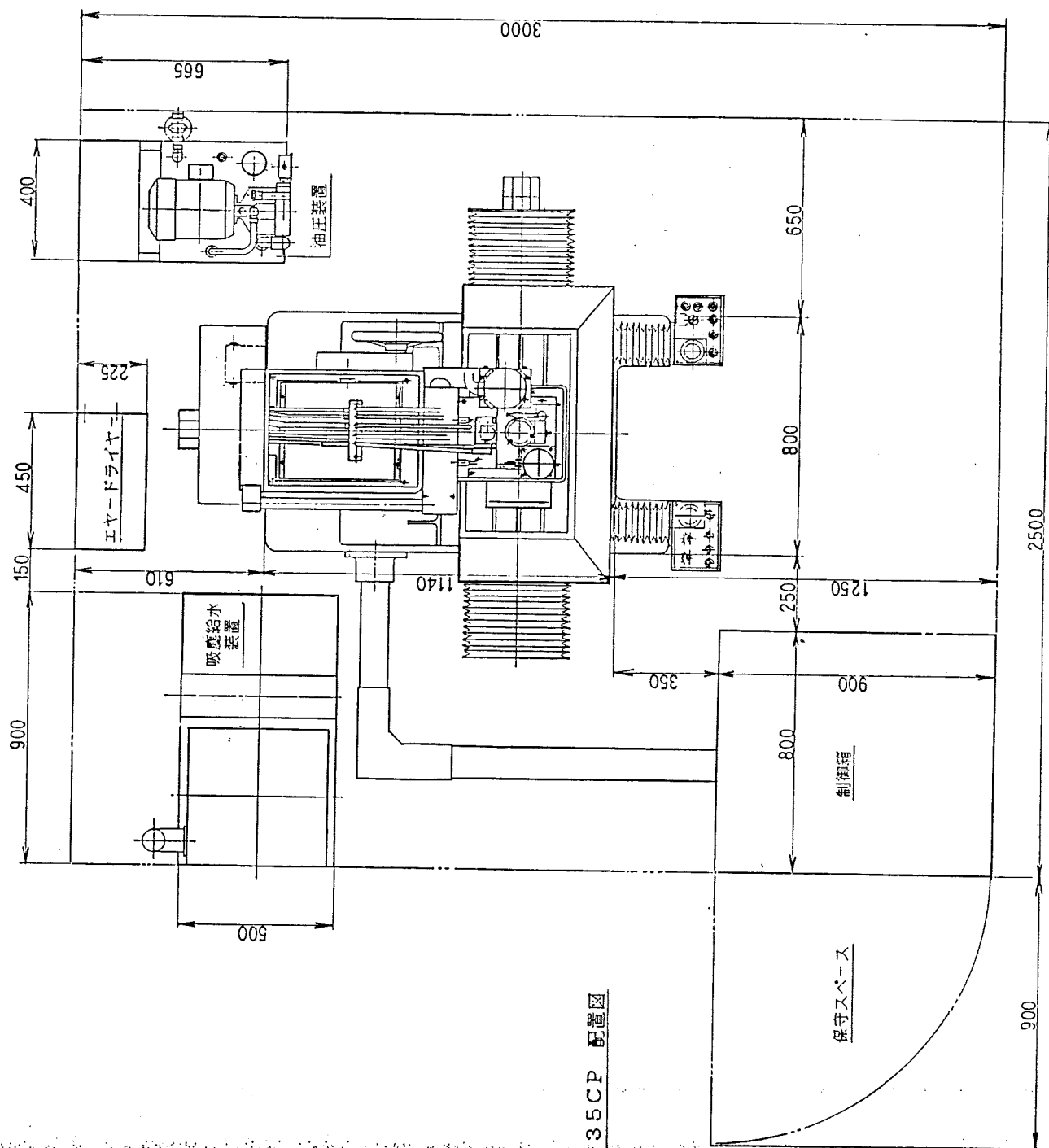
吐出油量	2～120c.c
間歇時間	最大120min

8) 主軸軸受予熱装置

ヒーター容量	8W
--------	----

9) 手動操作ハンドル

テーブル左右送り	最小目盛	0.0002mm
“ 前後送り	“	0.0002mm
クイル上下送り	“	0.0025mm
主軸回転	“	0.001°
砥石切込送り	“	0.0005mm



JG-35CP 配置図

JG-35 基礎図

