

G-30B・ND2シリーズ CNC円筒・万能研削盤 仕様書

(単位mm)

型 式		GP-30B			GU-30B		
		40	60	100	40	60	100
能 力	テーブル上の振り セクタ間距離	400	300	1000	400	300	1000
	研削最大外径 φ 355といしの場合 φ 405といしの場合 φ 510といしの場合		300			300	
	研削最大重量 セクタ作業の場合 約kg		255	130		255	130
と い し	旋 回 角 度 左右各々 標準といし寸法 外径×内径 特殊といし寸法 外径×内径 標準といし幅 特殊といし幅 といしの回転数 ベルト変換 rpm	非旋回式 405 × 152.4 510 × 152.4 25 ~ 75 100 1545 ・ 1750			30° (右旋回のみ) 355 × 152.4 25 ~ 50 100 1675 ・ 1995		
	手送り移動距離 早送り移動距離 早送り速度 φmm/min ジョグ送り速度 φmm/min 最小移動量 φmm/パルス 研削送りフィードレート % 自動切込全移動量 φmm	244 40 0 ~ 10000 (4段) 0 ~ 2520 (16段) 0.0001 0 ~ 150 (10%毎)			244 40 0 ~ 10000 (4段) 0 ~ 2520 (16段) 0.0001 0 ~ 150 (10%毎)		
し 台	プランジカット 自動切込速度 φmm/min プランジカット スパークアウト調整範囲 rev トラバースカット 自動切込量 φmm トラバースカット スパークアウト調整範囲 パス	9.999 0.01 ~ 9.99 0 ~ 99.9 0.001 ~ 0.099 0 ~ 99			9.999 0.01 ~ 9.99 0 ~ 99.9 0.001 ~ 0.099 0 ~ 99		
	主軸回転・旋回角度	固定主軸・非旋回式			回転・固定主軸併用・ 旋回式 ±15°		
軸	主 軸 回 転 数 無段 rpm	15 ~ 600			15 ~ 600		
台	セクタのテーパ MT	No.4			No.4		
心 押 台	心押軸移動距離 セクタのテーパ MT	30 No.4			30 No.4		
テ ー ブ ル	旋 回 角 度 といし台側 作業側	11	9	7	11	9	7
	研削送り速度 mm/min	0	0	0	0	0	0
	ジョグ送り速度 mm/min	0 ~ 7000			0 ~ 7000		
	最小移動量 mm/パルス	0 ~ 1260 (16段)			0 ~ 1260 (16段)		
	研削送りフィードレート %	0.0001			0.0001		
	早送り速度 mm/min	0 ~ 150 (10%毎)			0 ~ 150 (10%毎)		
		0 ~ 7000 (4段)			0 ~ 7000 (4段)		

型 式		GP-30B			GU-30B			
		40	60	100	40	60	100	
電 動 機	と い し 軸	KW	3.7		4P	3.7	4P	
	と い し 軸 (特別仕様)	KW	5.5		4P 64 6	5.5	4P	
	と い し 軸 (特別仕様)	KW	7.5		4P	7.5	4P	
	と い し 台 送り (FANUC モデルOS)	KW	0.6	(ACサーボ)		0.6	(ACサーボ)	
	テ ー ブ ル 送り (FANUC モデル5S)	KW	0.9	(ACサーボ)		0.9	(ACサーボ)	
	主 軸	KW	1.5	(ACサーボ)		1.5	(ACサーボ)	
	油 圧 ポ ン プ	KW	0.75		4P	0.75	4P	
	と い し 軸 潤 滑 油 ポ ン プ	KW	0.2		4P	0.2	4P	
	研 削 液 ポ ン プ	KW	0.18		2P	0.18	2P	
	機	ドレスクーラントポンプ (特別仕様)	KW	0.18		2P	0.18	2P
タ ン ク 容 量	と い し 軸 潤 滑 油 タ ン ク	ℓ		12		12		
	油 圧 タ ン ク	ℓ		54		54		
	研 削 液 タ ン ク	ℓ		120		120		
床面より主軸中心の高さ			1090			1090		
正 味 重 量		約kg	2800	3100	3800	2800	3100	3800

※改良により予告なく仕様その他を変更することがあります。

<型式の表示について>

