

CNC 内面研削盤

GR1-60C

取扱説明書

機械番号 / No. 932

ユーザー名 /

納入年月 / 2002年 1月

大成機械株式会社

〒501-3772 岐阜県美濃市楓台 67 美濃テクノパーク

TEL (0575) 35-3311

FAX (0575) 35-1511

1-2 機械仕様

研削できる内径	φ 10～φ 150mm
最大研削長さ	150mm
チャックカバー内の振り	φ 400mm
テーブル上の振り	φ 500mm
主軸回転数	100～900min ⁻¹
主軸旋回角度	-5° ～+15°
テーブルのストローク	(Z軸)650mm
テーブルの早送り速度	(Z軸)10,000mm/min
テーブル研削送り速度	(Z軸)0.01～4,000mm/min
切込台移動距離	(X方向)ワーク中心より前 90mm 後 100mm
切込台早送速度	(X軸)5,000mm/min
切込研削送り速度	(X軸)0.01～4,000mm/min
パルスハンドル 1 目盛	(Z 軸)0.001/0.01/0.1mm
パルスハンドル 1 目盛	(X 軸) φ 0.001/φ 0.01/φ 0.1mm
NC最小設定範囲	(Z軸)0.001mm (X 軸) φ 0.001mm

電動機

主軸用	1.5kw 4P
砥石軸用	2.2kw 4P
テーブル駆動用	2.1kw AC サーボモーター α 12
砥石台駆動用	0.9kw AC サーボモーター α 3
クーラントポンプ用	60w
マグネットセパレーター用	25w
ペーパーフィルター用	25w

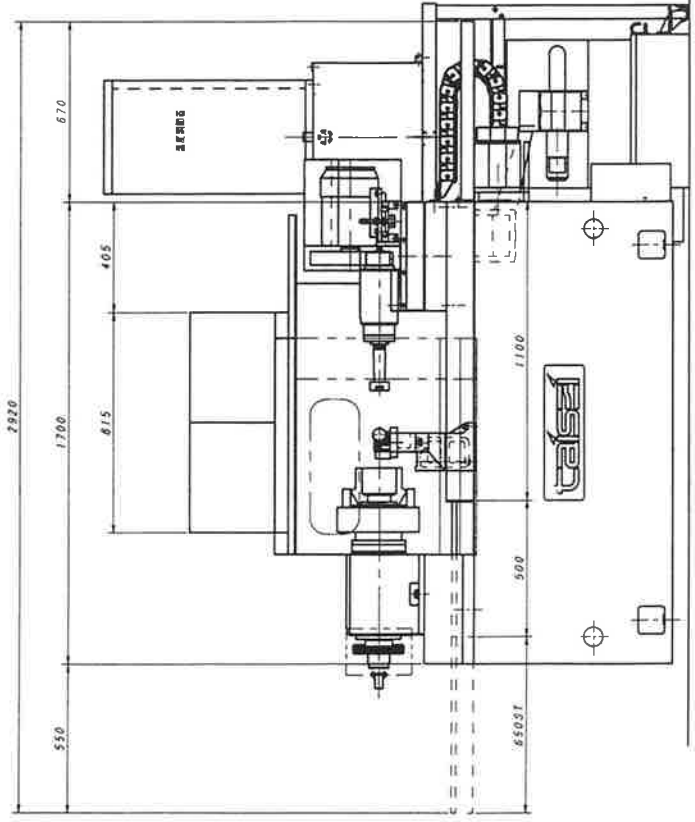
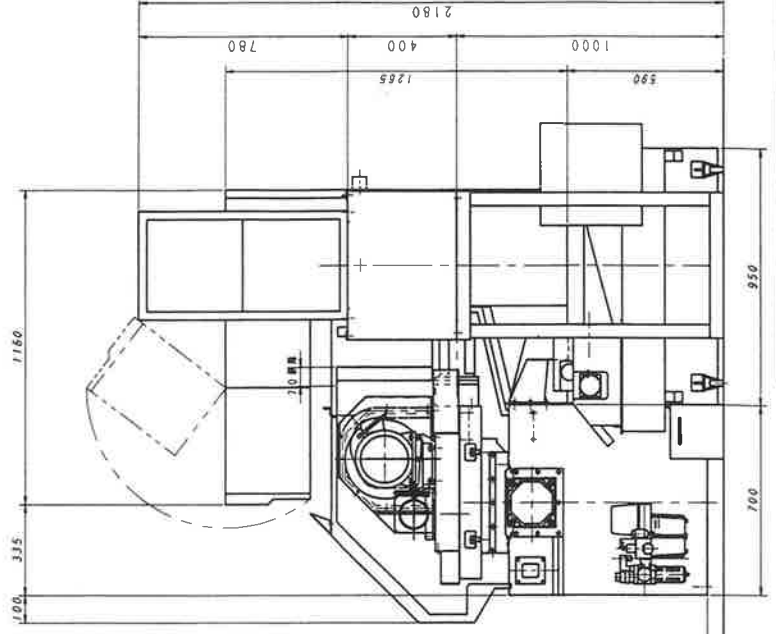
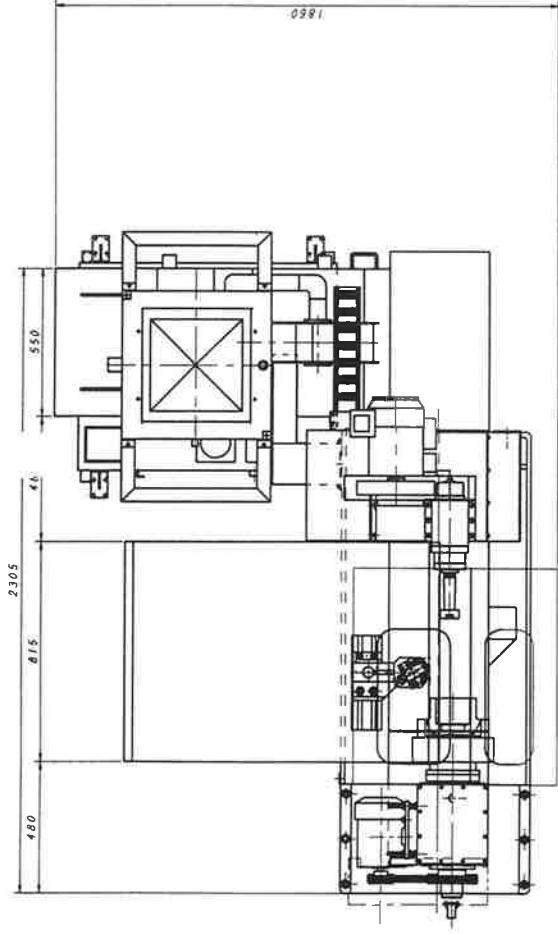
所要据付面積	幅 2,600mm×奥行 1,633×高さ 1,770mm
機械概算重量	2,500kg
総電力	11KVA

1-3 数値制御装置仕様

NC 装置FANUC POWER MATE MODEL-D
位置検出方式.....フルクローズドループ方式
制御軸数2 軸(X 軸・Z 軸) 同時2軸制御
早送りX 軸 5,000mm/min Z軸 10,000mm/min
研削送りX 軸・Z 軸 0.01~4,000mm/min
補助機能M(BCD 出力)
サーボモーターX 軸(α 3) Z 軸(α 12)
入力コードEIA(RS224-A)/ISO(ISO 840)

機能(標準)

CRT/MDI パネル(CRT #9 モノクロ)
カスタムマクロ
早送りオーバーライド(オペレータズパネル)
送りオーバーライド
マシンロック(オペレータズパネル)
シングルブロック(オペレータズパネル)
オプションブロックスキップ(オペレータズパネル)
ストアードストロークリミット 1
リーダー・パンチャー・インターフェイス(RS-232C)
手動パルス発生器
手動パルス割り込み
アラーム履歴
時計機能



品名	GR1-60C	規格	尺 1100 /	可仕入機名	角形電動機UC
区分	4-870(B)	機軸	標準	機軸	標準
品名	全体図	機軸色	HRC	機軸	標準
品番	100-1	機軸径	NY	機軸	標準
		機軸長	1100	機軸	標準
		機軸径	70	機軸	標準
		機軸径	100	機軸	標準