

# 整備表

メーカー 株式会社ジェイテクト

機種・型式 GE4P-50

年式 2001年

M/No RC8845

作業者 結城

日光機械株式会社  
〒578-0965 東大阪市本庄西2丁目1-8  
TEL 06(6747)7451 FAX 06(6748)2723



清掃前



清掃後



## 整備内容



スイベルベースとテーブルは

錆等が酷かった為

研磨、キサゲしています

←研磨後スイベルベース



←研磨後テーブル



←研磨前スイベルベース



←研磨前テーブル

整備内容



油圧ホースは新品に交換してあります

---

---

---

---

---



←油圧ホース交換前

---

---

---

---

---



分離、塗装後の本体です

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---

## 整備内容



分離、清掃後本体です

---

---

---

---

---



---

---

---

---

---



付属品

取説

バランスアーバー

砥石抜き取りナット

砥石抜き工具

---

---

---

---

---

---

---



バランス台

---

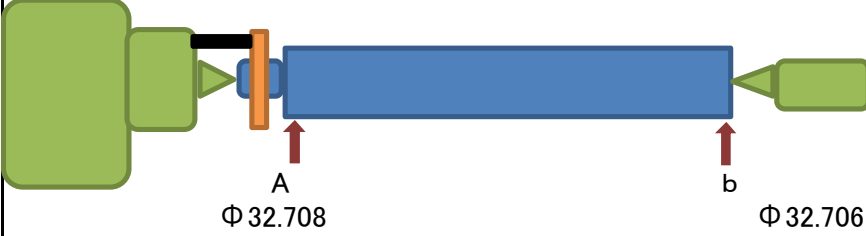
---

---

---

---

円筒研削盤 精度点検表

|         |                               |         |   |        |  |
|---------|-------------------------------|---------|---|--------|--|
| 番号<br>1 | 実施日 2023/4/7                  |         | 測定者 結城  |        |  |
|         | 機種名                           | GE4P-50 | 機械番号  | RC8845 |  |
|         | 製造年                           | 2001年   | 制御装置  | GC32   |  |
|         | 両センター支持での<br>研磨時ワーク精度         |         | 実施内容 トラバース  |        |  |
|         | A,B点マイクロメーターにて測定<br>※実寸寸法にて表記 |         | <p style="text-align: right;">全体 0.002mm先細</p>  |        |  |

## 株式会社ジェイテクトNC円筒研削盤GE4P-50仕様

制御装置 GC32

外径X幅X内径

砥石  $\phi$ 450X75X127

回転速度 1550min

砥石台 移動距離 250mm

送り速度 10m/min

最小設定単位(直径)0.0001

テーブル 移動距離 700mm

送り速度 10m/min

最小設定単位 0.0001mm

旋回角度(反時計回りー時計回り)12.5° —0°

テーブル上の振り  $\phi$ 320

主軸台 MT4

工作主軸回転速度 10~500

心押し MT4

センタ間距離 500mm

工作物中心に対する砥石台送り角度 90°

研削直径  $\phi$ 0~300

センタ間最大負荷荷重 150kg

タンク容量

潤滑油 12L

砥石軸受け油 12L

研削液 150L

機械寸法実寸

