

JTEKT (豊田工機)

円筒研削盤仕様

項目	形式	GOP シリーズ			GOS シリーズ		
		GOP32×50	GOP32×100	GOP32×150	GOS32×50	GOS32×100	GOS32×150
テーブル上振り	mm	φ320					
センタ間距離	mm	500	1,000	1,500	500	1,000	1,500
研削直径	mm	0~φ 220 150					
センタ間負荷質量	kg	Max. 150					
といし	外径×幅×内径	φ405×75×φ127(1号平形といし)					
	周速度	30(45)			30		
	使用範囲	φ405~φ280					
といし台	研削送り方式	油圧送り			手動送り		
	全行程	220 200			220		
	手送り行程	180 160			180		
	油圧早送り行程	40			40		
	自動送り行程	φ1.6 0.8 (半径)			—		
	トラバース研削自動間けつ送り量	φ-0.005~0.08 0.0025 max			—		
	手動ポジティブストップ研削送り行程	φ—			(特別 0.7)		
	ハンドル送り量	φmm/回転 2.0 1.0 (半径)			2.0		
	ハンドル送り量	φmm/目盛 0.005 0.0025 (1)			0.005		
テーブル	オンシレット量	mm Min. 5					
	トラバース速度	mm/min 50~4,000(油温 25°C)					
	ハンドル送り量	mm/回転 20(特別 20:2)					
	旋回角度(反時計回り-時計回り)	12.5° -5°	10° -3°	8.5° -3°	12.5° -5°	10° -3°	8.5° -3°
主軸台		固定軸					
	センタ	MT. No. 4					
	回転速度変換数	無段階 8段					
	回転速度	min ⁻¹ 21 ~500 30, 45, 60, 90, 135, 180, 270, 360					
心押台		手動レバー方式					
	センタ	MT. No. 4					
	心押軸行程	mm 25					
電気装置		電源電圧 200V 制御電圧 DC24V					
	といし軸電動機	kW 3.7(5.5)(4P)			3.7(4P)		
	工作主軸電動機	kW 1.5(ACサーボ) 0.2/0.4 8/4P					
	油圧ポンプ電動機	kW 0.75(4P) 1.5 4P					
	といし軸受ポンプ電動機	kW 0.25(2P)					
	研削液ポンプ電動機	kW 0.18(2P)					
	軸受油冷却器電動機	kW 0.080					
	総電力	kVA 11.2(13.6)			11.2		
タンク容量	油圧油	L 40(推奨油モービルバキューリン 1409)					
	といし軸受油	L 12(15)(指定油モービルベロシティ No. 3)			12(指定油モービルベロシティ No. 3)		
	研削液	L 150					
所要床面積	(幅×奥行)	m 2.64×1.84	4.50×1.84	6.55×1.84	2.64×1.84	4.50×1.84	6.55×1.84
正味質量	kg	2,900	3,800	4,600	2,900	3,800	4,600

※色文字は、45M(といし周速度 45m/s)の仕様です。 ※仕様はグレードにより異なります。 ※お客様のツーリングによっては、仕様が制限されることがあります。

2.67 x 1.78 (m) 2.3 t