

# SPECIFICATION (\*\*\*)はG-40Bシリーズ

## ● 基本仕様

テーブル上の振り		300(410)mm
工作物許容質量	両センタ作業の場合	130(150)kg
といし台		
旋回角度	GP型	非旋回式
	GU型	反時計廻り30°
といし車の大きさ(外径×幅×内径)	GP型	φ405×50×φ152.4mm
	GU型	φ355×32×φ152.4mm
最高使用周速度		2000 <sup>m</sup> /min
主軸台		
型式	GP型	非旋回固定型主軸
	GU型	旋回式固定・回転併用型主軸 (旋回角度: といし台側 90°/作業側 30°)
テーパ穴		MT. No.4
心押台		
心押軸移動量		30mm
テーパ穴		MT. No.4
床面より主軸中心までの高さ		1090(1145)mm

## ● 心間別仕様

	機種	40	60	100	150	200
センタ間距離		400(330)mm	600(530)mm	1000(930)mm	1600(1530)mm	2100(2030)mm
テーブル						
旋回角度	といし台側	11°	9°	7°	5°	4°
	作業側 (ND2仕様)	0°	←	←	←	←
	作業側 (ND2仕様以外)	1°	←	←	←	←
機械質量		2800(2900)kg	3100(3200)kg	3800(3900)kg	4900(5000)kg	5800(5900)kg

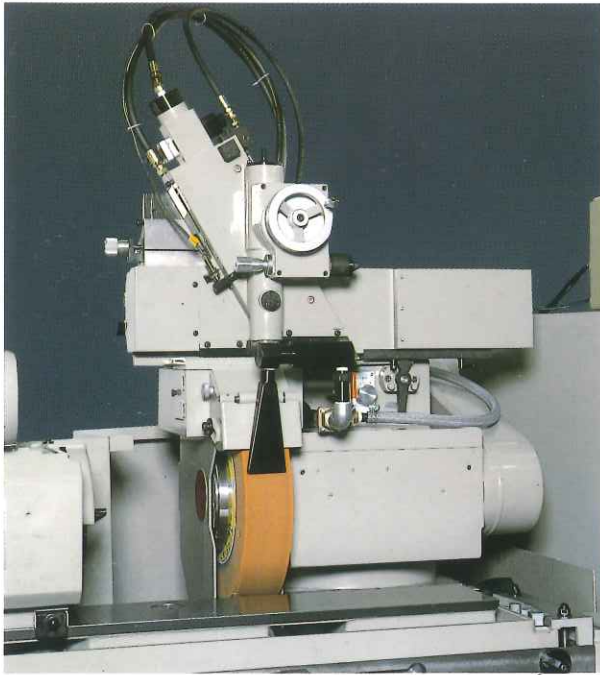
## ● 型式別仕様

	型式	ND2	ND	M	A	H	F
加工できる最大外径	GP型	300(400)mm	←	220(400)mm	←	←	←
	GU型	300(410)mm	←	270(410)mm	←	←	←
といし台送り							
手送り移動量		244mm	←	175(265)mm	←	←	215(305)mm
早送り移動量		40mm	←	←	←	←	—
ハンドル送り量	1目盛につき	φ0.0001mm	←	φ0.005mm	←	←	←
	1回転につき	φ0.01mm	←	φ2.0mm	←	←	←
自動切込み量		★φ10.0mm	←	φ1.0mm	←	—	—
早送り速度		φ10000 <sup>mm</sup> /min	←	—	—	—	—
自動切込み速度		★φ0.001~100 <sup>mm</sup> /min	←	φ0.03~6.0 <sup>mm</sup> /min	φ0.04~3.0 <sup>mm</sup> /min	—	—
テーブル送り							
ハンドル送り量	1目盛につき	0.0001mm	—	—	—	—	—
	1回転につき	0.01mm	15mm	←	←	←	10/18mm
自動送り速度		★0.001~7000 <sup>mm</sup> /min	50~3000 <sup>mm</sup> /min	←	←	←	—
主軸の回転速度		15~600min <sup>-1</sup>	33~363(18~360)min <sup>-1</sup>	←	←	←	←
電動機							
といし軸		3.7kW	←	←	←	←	←
主軸		1.5kW [ACサーボ]	0.3(0.75)kW	←	←	←	←
といし台送り		0.75kW [ACサーボ]	←	—	—	—	—
テーブル送り		0.9kW [ACサーボ]	—	—	—	—	—
油圧ポンプ		0.75kW	←	←	←	←	—
潤滑油ポンプ		—	—	—	—	—	0.025kW
といし軸潤滑油ポンプ		0.2kW	←	←	←	←	←
研削液ポンプ		0.18kW	←	←	←	←	←
タンク容量							
といし軸潤滑油タンク		12ℓ	←	←	←	←	←
油圧タンク		54ℓ	←	←	←	←	—
潤滑油タンク		—	—	—	—	—	4ℓ
研削液タンク		120ℓ	←	←	←	←	←

★は対話ソフト使用の場合

● といし修正装置

といし修正装置は、ドレスの自動化によって高い生産性を可能にしています。  
また、準備された多様なドレスラー形式によって、複雑なといし形状のドレスに対応できます。



オーバーヘッド型といし修正装置 **OPTION**

テンプレートを使用したダイレクトならい方式などによって、精度1μmの高精度ドレスを実現しています。また、優れた操作性を備えており、段取り換えやセッティングが簡単に行なえます。

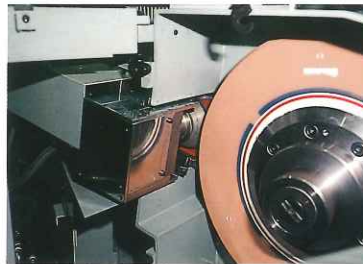
- ダイヤモンド自動切込み、といし台自動補正機構装備
- ドレス指示カウンタ、ドレス回数カウンタによる自動研削サイクル制御

形式	直線	60°ならい	90°ならい
横送り量	10~134mm(といし幅120mmの場合10~164mm)		
横送り速度	50~1000mm/min		
全切込み量	55mm(といし外径φ510mmの場合78mm)		
最大ならい段差	-	20mm	
自動切込み量	φ0.01~0.04mm		
ドレス指示カウンタ	1~9999回		
ドレス回数カウンタ	1~9999回		
ドレスパターン			
加工例			

バックヘッド型ロータリといし修正装置(CNC1軸)

**OPTION**

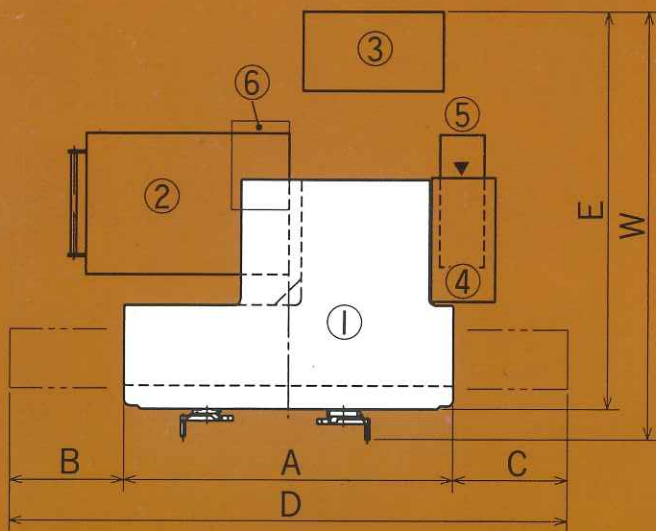
ロータリダイヤモンドホイールを使用し、ならいといし修正装置では不可能な複雑な形状のといしもドレスングすることができます。また、といし修正時間が大幅に短縮できます。



● 主な仕様

といし車の大きさ	φ510×50×φ203.2mm
最小設定単位	φ0.001mm
ドレス指示カウンタ	1~9999回
ドレス回数カウンタ	1~9999回

FLOOR PLAN



単位: mm

機種	A	B	C	D	E
G-30(40)B・40ND2	1620	562	562	2744	1960
G-30(40)B・60ND2	2020	490	610	3120	1960
G-30(40)B・100ND2	2820	775	895	4490	1960
G-30(40)B・150ND2	4000	1305	1425	6730	1960

機種	A	B	C	D
G-30(40)B・40	1620	562	562	2744
G-30(40)B・60	2020	610	490	3120
G-30(40)B・100	2820	895	775	4490
G-30(40)B・150	4000	820	820	5640
G-30(40)B・200	5000	820	820	6640

- ①……ベッド本体  
 ②……研削液タンク  
 ③……油圧タンク(F式は除く)  
 ④……電気制御箱  
 ⑤……といし軸潤滑油タンク  
 ⑥……マグネット式研削液浄化装置(60ℓ/min)  
 (特別仕様)

▼……電源取入口

単位: mm

型式	W
F式	1955
H式	2110
A式	2110
M式	2110
ND式	2095