

2.2 機械本体仕様

単位:mm

項目		G18-II SB	G18-II AB
機械の能力	センチ間距離	250	
	振り(直径)	180	
	最大加工径	50	
	最大センチ支持質量	20 kg	
といし	外径×幅×内径	355×50×127	
	周速	2700 m/min(特別仕様 3600 m/min)	
といし台	全移動量	170	
	早送り速度	8 m/min	
	研削送り速度	0.0001 ~ 2000 mm/min	
	最小設定単位	0.0001 (直径)	
	旋回角度	0° (固定)	30° (固定)
主軸台	回転速度	50 ~ 1400 min ⁻¹ (無段変速)	
	センチの大きさ	MT.No.2	
心押台	センチの大きさ	MT.No.2	
	心押軸ストローク	30(空圧作動)	
テーブル	早送り速度	16 m/min	
	研削送り速度	0.0001 ~ 2000 mm/min	
	最小設定単位	0.0001	
	旋回角度	±1°	
電動機	といし軸用	2.2 kW (特別仕様 3.7 kW)	
	主軸用	0.75 kW (ACサーボ)	
	クーラントポンプ用	0.18 kW	
タンク	クーラント	100L	
	といし軸潤滑	15L	
大きさ	床面からの心高さ	1050	
	機械質量	2000 kg	

2.3 NC装置仕様

(1/2)

項目	要目
NC装置	FANUC 0i-TD
入力方式	MDI
同時制御軸数	2軸 (X, Z)
最小設定単位	X : 0.0001 mm(直径) Z : 0.0001mm
テープコード	EIA、ISO840、RS244
早送り速度	X軸 8m/min Z軸 16m/min
送り速度単位	mm/min, mm/rev
指令方式	アブソリュート、インクレメンタル
補間方式	直線、円弧補間
補助機能M	3桁
主軸機能S	4桁 (直接)
工具機能T	T7+1 / T6+2桁
工具位置オフセット	64組
データディスプレイ	薄型カラーLCD 8.4"
記憶容量	512Kbyte(テープ長 1000 m相当)
シーケンス番号表示	5桁
フィードレートオーバーライド	0~150%
リファレンス点復帰	自動
手動パルス発生器	標準
インクレメンタルオフセット入力	"
オフセット量のプログラム入力	"
円弧半径R指定	"
マシンロック	"
シーケンス番号サーチ	"
ストアードストロークリミット1	"
ISOコード入力	"

(2/2)

項 目	要 目
シングルブロック	標準
フィードホールド	〃
小数点入力	〃
オプションルストップ	〃
ドライラン	〃
オプションルブロックスキップ	〃
ハンドル送り倍速 X1, X10, X100	〃
スキップ機能	〃
刃先R補正	〃
多段スキップ	〃
カスタムマクロB	〃
稼働時間、部品数表示	〃
ラダーモニタ	〃
バックグランド編集	〃
面取り、コーナーR	〃
インチ/メトリック切替	〃
ストアードストロークチェック2,3	〃
第3、4リファレンス点復帰	〃
プログラマブルデータ入力	〃
各国語表示	〃