

NCアンギュラ円筒研削盤 コンドウ GKA-350NC Fanuc-21ITB

2-2 機械仕様

| | 仕様 | 数値 |
|------|------------------------------------|--------------------------------------|
| 能力 | センター間最大距離 (心押台無し) | — mm |
| | テーブル上の振り | φ 600 mm |
| | 研削最大直径 | φ 300 mm |
| | 研削有効最小直径 (シュー治具限界最小径) | φ 8.5 mm (φ 75 mm) |
| | マグネットチャック吸着力 (チャック: 客先支給品) | 1.2 N/cm ² |
| 砥石軸 | 砥石車の大きさ (外径*巾*内径) ※巾 2.5 以下、間座要 | φ 510*38*φ 152.4 φ 510*50*φ 152.4 |
| | 砥石回転速度変換数 (インバーター無し) | — |
| | 回転数 | 1685 min ⁻¹ |
| | 最高周速度 (φ 510 にて) | 2700 m/min |
| 砥石台 | 移動量 | MAX 240 mm |
| | 手動パルス発生器 (1パルス) | φ 1 μm φ 10 μm φ 100 μm |
| | 送り速度 G00の場合 G01の場合 | 5000 mm/min 0.001~3000 mm/min |
| テーブル | 移動量 | 620 mm (ハード) 610 mm (ソフト) |
| | 旋回角度 (右端が作業側) (右端が砥石台側) | 0.5° 0.5° |
| | 手動パルス発生器 (1パルス) | 1 μm 10 μm 100 μm |
| | 送り速度 G00の場合 G01の場合 | 5000 mm/min 0.001~3000 mm/min |
| | ライブセンター非旋回型 | |
| 主軸台 | テーパ孔 | 無 |
| | 貫通孔径 | φ 22 |
| | 回転速度変換数 (NC制御による) | 無段変速 |
| | 回転速度 | 50~1000 min ⁻¹ |
| | 芯高 | 300 mm |
| | ACサーボモーター (三菱) | HC-SFS201 |
| | | |

| | 仕様 | 数値 |
|---------|----------------------|--------------------|
| 電動機 | 砥石軸用 | 7.5kw |
| | 工作主軸 (ACサーボ) | 2.0kw |
| | 砥石台送り用 (ACサーボ) α12i | 1.8kw |
| | テーブル送り用 (ACサーボ) α12i | 1.8kw |
| | 砥石軸給油ポンプ用 | 0.1kw |
| | 砥石軸給油ファン用 | 0.04kw |
| | 摺動面給油ポンプ用 | 0.017kw |
| | 研削液ポンプ用 | 0.18kw |
| | マグネットセパレーター用 | 0.025kw |
| タンク容量 | クーラントタンク | 120ℓ |
| | 砥石軸給油タンク | 12ℓ |
| | 摺動面給油タンク (有効容量) | 2ℓ |
| フロアスペース | 横方向(巾) | 2550mm |
| | 縦方向(奥行き) | 2988mm |
| | マシンハイト | FL~1250mm |
| | 機械高さ | 1500mm |
| | 機械高さ (操作盤支柱上部) | 2082mm |
| 機械重量 | | 4500kg |
| その他仕様 | NC装置 (FANUC) | 21i-TB |
| | 端面定寸装置 (東京精密) | E-DT-175A60S (BCD) |
| | テーブル取付特殊ドレッサー | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

2-3 制御装置仕様

● FANUC 21i-TB 機能一覧表

| 名称 | 機能 |
|-----------------|--|
| 制御軸 | 2軸 (X, Z) |
| 同時制御軸数 | 2軸 |
| 最小設定単位 | 0.0001mm/0.00001 inch |
| 最小移動単位 | 0.0001mm/0.00001 inch |
| 最大指令値 | ±8桁 |
| 早送り速度 | X=5m/min, Z=5m/min |
| 早送りオーバーライド | F0, 25%, 50%, 100% |
| 送り速度範囲 | 0.001~3000mm/min |
| 毎分送り | 0.001~3000mm/min |
| 自動加減速 | 早送り:直線 研削送り:指数関数形 |
| 送り速度オーバーライド | 0~150% |
| オーバーライドキャンセル | あり |
| 手動連続送り (ジョグ送り) | 同時1軸 |
| 位置決め (G00) | あり |
| 補間 | 直線/円弧 |
| リファレンス点復帰 | あり |
| リファレンス点復帰チェック | あり |
| 第2リファレンス点復帰 | あり |
| CRT/MDI (小型) | 7.2" モノクロLCD |
| 手動ハンドル送り | 1台 |
| 手動パルス発生器倍率 | X1, X10, X100, |
| リーダ・パンチャインタフェイス | リーダ・パンチャインターフェイス (1ch.目) /RS232C インターフェイス |
| ドウェル (毎秒) | あり |
| インターロック | あり |
| マシンロック | 全軸 |
| ストアードストロークリミット | あり |
| 多段スキップ | あり |
| 位置信号出力 | あり |
| イグザクトストップ | なし |
| MDI運転 | あり |
| リセット | モーダルで初期化可能 (パラメータ) |
| ドライラン | あり |
| シングルブロック | あり |

| 名称 | 機能 |
|--------------|--|
| プログラムプロテクト信号 | あり |
| 自己診断信号 | あり |
| 非常停止 | あり |
| 状態出力 | CNC準備完了信号、サーボ準備完了信号、アラーム番号、自動運転中信号自動運転起動中信号、自動運転休止中信号、電源準備完了信号、リセット中信号、バッテリーアラーム信号 |
| 電源 | 制御ユニット DC 24V±5% モーターユニット 50Hz/60Hz±1Hzまたは 1相AC200V+10%、 |
| 結合可能なサーボモータ | FANUC ACサーボモータ等 |

PMC

| 名称 | 機能 |
|------------------------------|---------|
| PMC (A02B-0281-H280#406G) | PMC-SB7 |

工具補正

| 名称 | 機能 |
|----------|---------|
| 工具補正量メモリ | ±6桁 16組 |

編集・操作

| 名称 | 機能 |
|------------|-----|
| テープ記憶長 | 80m |
| 登録プログラム個数 | 63個 |
| 外部ワーク番号サーチ | 99個 |