

GA-34F

項 目		単 位	仕 様			
セ ン タ 間 距 離		mm	350	650	1000	1500
テ ー ブ ル 上 の 振 り		mm	3 4 F φ 3 3 0		4 4 F φ 4 3 0	
研 削 で き る 工 作 物 径		mm	3 4 F 最 大 φ 3 0 0		4 4 F 最 大 φ 4 0 0	
研 削 最 大 と い し 幅		mm	7 5			
工 作 物 重 量 (面 センタ 作業)		kg	1 5 0			
工 作 物 重 量 (回 転 主 軸)		kg × mm	4 0 × 2 0 0			
砥 石	砥 石 の 大 き さ	mm	φ 4 5 5 × 7 5 × φ 1 2 7			
	回 転 速 度	min ⁻¹ {rpm}	1 8 8 9 ~ 2 4 2 1			
	回 転 速 度 変 換 数		無 段			
	最 高 使 用 周 速 度	m/min	2 7 0 0			
	標 準 ト イ ッ プ テ ー プ の 最 大 砥 石 幅		7 5			
砥 石 台 (X軸)	移 動 量	mm	2 9 5			
	パ ル ス ハ ン ド ル 1 回 転 と の 移 動 量	mm	φ 0.1, φ 1.0, φ 5.0			
	パ ル ス ハ ン ド ル 1 目 盛 と の 移 動 量	mm	φ 0.001, φ 0.01, φ 0.05			
	自 動 切 込 速 度	mm/min	φ 0.0012 - φ 6000			
	位 置 決 め 速 度	mm/min	φ 16000			
テ ー ブ ル (Z軸)	移 動 量	mm	550	850	1200	1700
	パ ル ス ハ ン ド ル 1 回 転 と の 移 動 量	mm	0.1, 1.0, 5.0			
	パ ル ス ハ ン ド ル 1 目 盛 と の 移 動 量	mm	0.001, 0.01, 0.05			
	自 動 切 込 速 度	mm/min	0.0006 ~ 6000			
	位 置 決 め 速 度	mm/min	16000			
主 軸 (C軸)	セ ン タ 穴 の テ ー パ		M. T. No 5			
	回 転 速 度	min ⁻¹ {rpm}	M A X 6 0 0			
	回 転 速 度 変 換 数		無 段			
心 押 台	セ ン タ 穴 の テ ー パ		M. T. No 5			
	手 動 テ ー パ 調 整 量	mm	± 0.08			
	自 動 ス ト ロ ッ ク	mm	70			
電 動 機	砥 石 軸 用	kw	V A C 7.5 / 5.5			
	工 作 主 軸 用 (C 軸)	kw	2.4 (ブラシレスモータ)			
	研 削 液 ポ ン プ 用	kw-p	0.25 - 2P			
	作 動 油 潤 滑 油 用	kw-p	0.75 - 4			
	砥 石 潤 滑 ポ ン プ 用	kw-p	0.1 - 4			
	ク ー ラ ン ト を バ レ タ 用	kw-p	0.025 - 4			
	砥 石 台 用 (X 軸)	kw	1.2 (ブラシレスモータ)			
テ ー ブ ル 用 (Z 軸)	kw	2 (ブラシレスモータ)				
タ ン ク 容 量	作 動 油 タ ン ク	Lit.	35			
	砥 石 潤 滑 油 タ ン ク	Lit.	20			
	研 削 液 タ ン ク	Lit.	200			
	テ ー ブ ル 案 内 潤 滑 油 タ ン ク	Lit.	2.7			
	制 御 装 置		O S P 5 0 2 0 G			
	ワ ー ク 中 心 ま で の 高 さ	mm	3 4 F	1 1 3 0.5	4 4 F	1 1 8 0.5
	機 械 の 高 さ	mm	2000			
所 要 床 面 積	間 口 (A 部 寸 法)	mm	2240	2995	3695	4695
	(B 部 寸 法)	mm	0	0	0	100
	A + B	mm	2240	2995	3695	4895
	奥 行 き	mm	3106			
	正 味 重 量	kg	6500	7000	7700	8700

仕様 J-A 0007-4620-A4C1-0040-1A00-0000-0004-0100
 0100-0000-1001-0000-E000

選択仕様

27	N-チップ グイラムチップ フィン-グイラムチップ チップ運動 カロックチップ 心間調整式心押台 心押軸 心押台取外し可能	2F	NCチップ-G 下側研削液 OMIメッセジ	37	割出位置1 砥石軸イン-ク 割出位置2 砥石軸イン-ク 割出位置3 砥石軸イン-ク 割出位置4 砥石軸イン-ク 割出位置5 砥石軸イン-ク 割出位置6 砥石軸イン-ク 割出位置7 砥石軸イン-ク 割出位置8 砥石軸イン-ク	3F
26	作動油油量確認 H 作動油油量確認 L 作動油油圧確認 心押軸イン-ロック解除 エア元圧確認 研削液元圧確認 砥石軸冷却水圧確認 エンゲ動作異常検出	2E	高精度サホ 危険防止シャッター ワケジエクター スラジコンパ 7過負荷検出 オイルミク-目詰まり検出 研削液量ホ-検出	36	砥石軸オイル-制御 砥石軸潤滑異常検出 GU-S DA出力70°以逆転 自動ホ-補正 A 自動ホ-補正 B 砥石軸8割出し仕様	3E
25	カ-グ ライフ モノクロ ライフ 9インチCRT 旧モノクロキヤラクタ I-GAP 対話型GAP IGF-G マチレス	2D	リフト-スグイインデックス 研削中ドレス NC稼働モニター 連動仕様 4 自動心押台 スプリングチップ センサ給油油量不足 自動ウォ-ミングアッパ	35	割出位置1 砥石軸VACM 割出位置2 砥石軸VACM 割出位置3 砥石軸VACM 割出位置4 砥石軸VACM 割出位置5 砥石軸VACM 割出位置6 砥石軸VACM 割出位置7 砥石軸VACM 割出位置8 砥石軸VACM	3D
24	インチ/ミリ切換可 サイクルタイム短縮 ノーズR補正 入出力変数 演算機能 サブプログラマ エ-グ-ア-ス2	2C	ワ-クレスト 1 ワ-クレスト 2 ワ-クレスト 3 高速研磨 4WS (ECPC4-2) 主軸定位位置停止 近接SW プログラマブル心押台 ハ-スハンドル重畳	34	7-ク回転確認 エ-式工作物支持確認 砥石回転確認無視 足踏み式チップ 油圧内研旋回ト-レス B軸クラン-アソクラン トロンク心押台 トロンク直定台	3C
23	DNC-A IBM7-マ-ット 編集イン-ロック テ-プ-ホンチRS232C 砥石デ-組数拡張	2B	連動仕様 1 連動仕様 2 連動仕様 3 カム研削 2式足踏みスイッチ心押軸 AEセンサー 外部ワ-ク選択 ト-式 外部ワ-ク選択 番号式	33		3B
22	定寸装置1 定寸装置2 定寸装置3 定寸装置テ-ブル固定1 フ-ラリトラ外 フ-ラリトラ外確認 ロ-ク- ワ-ク飛び出し検出	2A	砥石軸割出し 旋回式 砥石軸割出し 並行式 砥石軸識別 B仕様(GI-N) 砥石軸識別 A仕様(GU-S) NCP-ゲ- ロボ-ット	32	スタ-ル-ル運転 機内計測 モン変数64組 モン変数128組 MS-DOS対応 手動マシンロック有効	3A
21	砥石交換時期表示 砥石交換予報表示 砥石自動振れ取り 主軸定位位置停止 BL式 主軸定位位置停止 PG式 主軸揺動 主軸ブレーキ 非常戻し	29	カ- 両開き カ- 自動開閉 カ- サイクル運動 チップ割出し 砥石カ-固定式 4砥石軸割出し 旋回式 ト-アイン-ロック C ト-アイン-ロック D	31	外部一時停止 ロ-クリ-ドレス IGF-G1 ハ-ト-デ-イスクラン-ス キンバ-ス対応	39
20	インゲ外シ検出 XA軸 インゲ外シ検出 XB軸 インゲ外シ検出 ZA軸 インゲ外シ検出 C軸 インゲ外シ検出 XB軸 インゲ外シ検出 BA軸	28	EC BUS仕様 ECボード拡張 1 ECカード拡張 ECボード拡張 2 ECボード拡張 3 ECボード拡張 4 ECボード拡張 5	30	17' ログ ラムス7容量 60m 17' ログ ラムス7容量 160m 17' ログ ラムス7容量 320m 17' ログ ラムス7容量 640m	38

特別仕様
