

機 械 仕 様 書

MSG-618CNC-0M

|      |   |  |
|------|---|--|
| 能 力  | テーブル作業面の大きさ<br>テーブルの移動量 前後<br>左右 (自動) RUN**<br>(手動) JOG<br>テーブル上面から砥石軸芯までの距離  | 150×450mm<br>165mm<br>450mm<br>480mm<br>350mm  |
| テーブル | 左右送り速度 RUN運転時 (平均速度)<br>JOG運転時 (安定速度)<br>前後手動送り ダイヤル1回転送り量<br>ダイヤル1目盛の送り量<br>連続送り速度 (15段)<br>最小設定単位, 最小検出単位<br>前後自動送り 速度 (設定可能)<br>送り量 連続<br>間欠 | 5~20m/min<br>(ストローク300mm)<br>1~3m/min<br>0.01/1.0mm<br>0.0001/0.01mm<br>0~520mm/min<br>0.0001mm/0.0001mm<br>0~520mm/min<br>0~520mm/min<br>0.0001~1.3mm/回 |
| 砥石頭  | 上下手動送り ダイヤル1回転送り量<br>ダイヤル1目盛の送り量<br>連続送り速度 (15段)<br>最小設定単位, 最小検出単位<br>上下自動送り 速度 (設定可能)<br>切込量 連続<br>間欠<br>スパークアウト回数                             | 0.01/1.0mm<br>0.0001/0.01mm<br>0~520mm/min<br>0.0001mm/0.0001mm<br>0~520mm/min<br>0~520mm/min<br>0.0001~1.3mm/回<br>プログラムによる                              |
| 砥 石  | 外径×幅×内径<br>研削条件、砥石軸電動機の出力により、制限を受ける場合がある。<br>回転数 インバータ付   | 180×13×31.75mm<br>(標準砥石)<br>0~4000rpm  |
| 電動機  | 砥石軸用<br>油圧装置 油圧ポンプ用<br>冷却油供給用<br>油温調整機 圧縮機<br>ファンモータ<br>給水装置 研削液供給用<br>テーブル前後用<br>砥石軸上下用  | 2.2 Kw/2P<br>0.75Kw/4P<br>0.4Kw/4P<br>0.25Kw<br>0.08Kw<br>0.1Kw/2P<br>FANUC 2-OS AC 0.2Kw<br>FANUC 2-OS AC 0.2Kw   |

\*\*但し、自動運転時、テーブルの移動量は、左右送り速度の低下に伴い、減少します。

|       |  |  |
|-------|--|--|
| CNC   | NC装置<br>制御軸<br>同時制御軸数  | FANUC OM-MODEL B<br>2 (デジタルACサーボモータ駆動)<br>2  |
| 電源    | 所要電源<br><br>許容変動率<br>所要電力 特別付属品のチャックを含む  | 3相200V/220V<br>50Hz/60Hz<br>±10%<br>10KVA  |
| 所要床面積 | 間口×奥行×高さ 機械本体<br>NC装置、操作盤  | 1520×2030×1845mm<br>700×1160×1900mm  |
| 総重量   |  | 約2500Kgf   |
| 付属品   | 砥石 (180×13×31.75mm)<br>砥石フランジ (テパ 1/5, 内径31.75mm)<br>フランジ抜きボルト<br>レベルアジャストボルト&受皿<br>ダイヤモンドツール&ツール保持台<br>作業用工具<br><br>インバータ<br>油圧. 冷却装置<br>オイルコン付<br>給水装置<br>密閉式湿式カバー   | 刃物 UW46 17V78R 1枚<br>1個<br>1個<br>各5個<br>各1個<br>1式<br><br>1式<br>1式<br>FNC100 1式<br>1式 |
| 特別付属品 | 油冷式可傾形電磁チャック (120×300mm)<br>レシプロケータ60<br>チャックサイズ (永磁) 105×175mm<br>磁極間隔 1.5(0.5+1)mm<br>標準径用砥石フランジ<br>(テパ 1/5, 内径31.75mm)<br>小径用砥石フランジ<br>(テパ 1/5, 内径31.75mm)<br>Gセンサー | 1式<br>1式<br>8個<br>8個<br>1式   |