アンギュラ形円筒研削盤

取 扱 説 明 書

GAS-55・650ND2

製造番号：

製造年月：　1999・9

⚠ 警 告

- この説明書を読み、理解するまでは、操作および保守・点検を行なわないでください。
- この説明書は、機械の操作および保守・点検を行なう場合、いつでも調べられるよう大切に保管してください。

機 械		電 気	
審査・承認	作 成	審査・承認	作 成
藤井	青山	城本	高橋
	'99年9月23日		'99年9月23日

製造：株式会社 シギヤ精機製作所

4 機械の機能および構成ユニットの説明

この章では、機械の総合仕様と機械を構成している各ユニットの仕様、構造や操作の方法を説明します。

4.1 機械総合仕様

機械の仕様を次に示します。

項　　目	仕　　様
テーブル上振り　mm	φ550
最大加工径　mm	φ200
センター間距離　mm	6500
最大加工重量 (両センタ作業)　kg	1000
機械総重量　kg	30000

4.2.2 といし台の仕様

項　目		仕　様
型　式		GAS-55
旋回角度	度	0
使用できるといし寸法(外径×内径)	mm	φ760×φ304.8
使用できるといし幅	mm	130
といし回転数	rpm	1130
といし軸モータ	kW	22

4.4 といし台送り

4.4.1 といし台送りの仕様

項目	仕様	
全移動距離	mm	385
早送り移動速度	φmm/min	0～10000(4段)
ジョグ送り速度	φmm/min	0～2520(16段)
最小移動量	φmm/パルス	0.0001
研削送りフィードレート	%	0～150(10%毎)
自動切込全移動量	φmm	99.9999
プランジカット自動切込速度	φmm/min	0.001～9.999
プランジカットスパークアウト調整範囲	sec	0～99
モータ	kW	2.1 (ACサーボ)

4.5 主軸台

4.5.1 安全遵守事項

1) センタを抜く場合には、センタを手で支えて作業してください。センタが飛出すことがあります。
2) 主軸回転中には、回転物に手や身体の一部を触れないこと。

4.5.2 主軸台の仕様

項目	仕様
主軸タイプ	回転・固定主軸併用
主軸台旋回角度　度	0(固定式)
主軸回転数　min^{-1}	20～300(無段)
センタのテーパ	MT No.6
モータ　kW	5.5(ACサーボモータ)

4.6 心押台

4.6.1 安全遵守事項

・加工中に心押軸圧力の調整をしないでください。

・センタを抜く場合には、センタを手で支えて作業してください。センタが飛出すことがあります。

・心押軸後退レバーを最後退位置にし、心押軸を後退端でロックした状態での作業時には、レバーの取扱いに十分注意して下さい。
ロックが外れた場合、心押軸がバネ圧で急前進します。

4.6.2 心押台の仕様

項目	仕様
心押軸移動距離 mm	50
センタのテーパ	MT No.6

4.7 テーブル

4.7.1 テーブルの仕様

項目		仕様
センタ間距離 mm		6500
最大ストローク mm		7140
旋回角度	といし台側 度	0.5
	作業者側 度	0.5

4.8 テーブル送り

4.8.1 テーブル送り仕様

項目		仕様
研削送り速度	mm/min	0～7000
ジョグ送り速度	mm/min	0～1260（16段）
最小移動量	mm/パルス	0.0001
研削送りフィードレート	%	0～150 （10%毎）
モータ	kW	5.9（ACサーボモータ）