

3 . 機 械 仕 様

| 高速レシプロテーブル | | 仕 様 |
|-----------------------|-----|------------------------------|
| テーブル作業面積 | | 80 × 100 mm (左右 × 前後) |
| チャック | 方 式 | マイクロピッチ電磁チャック(オートコントローラー付) |
| | 面 積 | 150 × 100 mm (但し左右27.5mm逃加工) |
| ストローク | | 5 ~ 90 mm (手動式メカ調整) |
| 往復回数(ストローク80/40/20mm) | | 200・300・500 往復/min |
| 案内方式 | | 油静圧案内 |
| 駆動方式 | | ミューチャルハイブイレス機構型クランク駆動 |
| 制御方式 | | インバーター制御 |
| 最大積載重量 | | 13 kgf (チャック・治具含) |

| コラム前後軸 | | 仕 様 |
|----------|--|--------------------------|
| 最大移動量 | | Max 165 mm <i>160 mm</i> |
| 案内方式 | | 高精度・高剛性ローラガイド(取付面高精度摺合せ) |
| 駆動方式 | | ACサーボモーター・ホールネジ駆動 |
| 送り速度 | | Max 2000 mm/min |
| 最小設定単位 | | 0.0001 mm |
| 手動送り(手パ) | | 0.0001・0.01・0.01 mm |
| 制御方式 | | スケールフィードバックによるフルクロスド制御 |

| 砥石軸上下軸 | | 仕 様 |
|-------------------|--|--------------------------|
| 最大移動量 | | Max 140 mm <i>100 mm</i> |
| 案内方式 | | 高精度・高剛性ローラガイド(取付面高精度摺合せ) |
| 駆動方式 | | ACサーボモーター・ホールネジ駆動 |
| 送り速度 | | Max 750 mm/min |
| 最小設定単位 | | 0.0001 mm |
| 手動送り(手パ) | | 0.0001・0.001・0.01 mm |
| テーブル上面からスピンドルセンター | | 240 mm (チャック高さ含まず) |
| 制御方式 | | スケールフィードバックによるフルクロスド制御 |

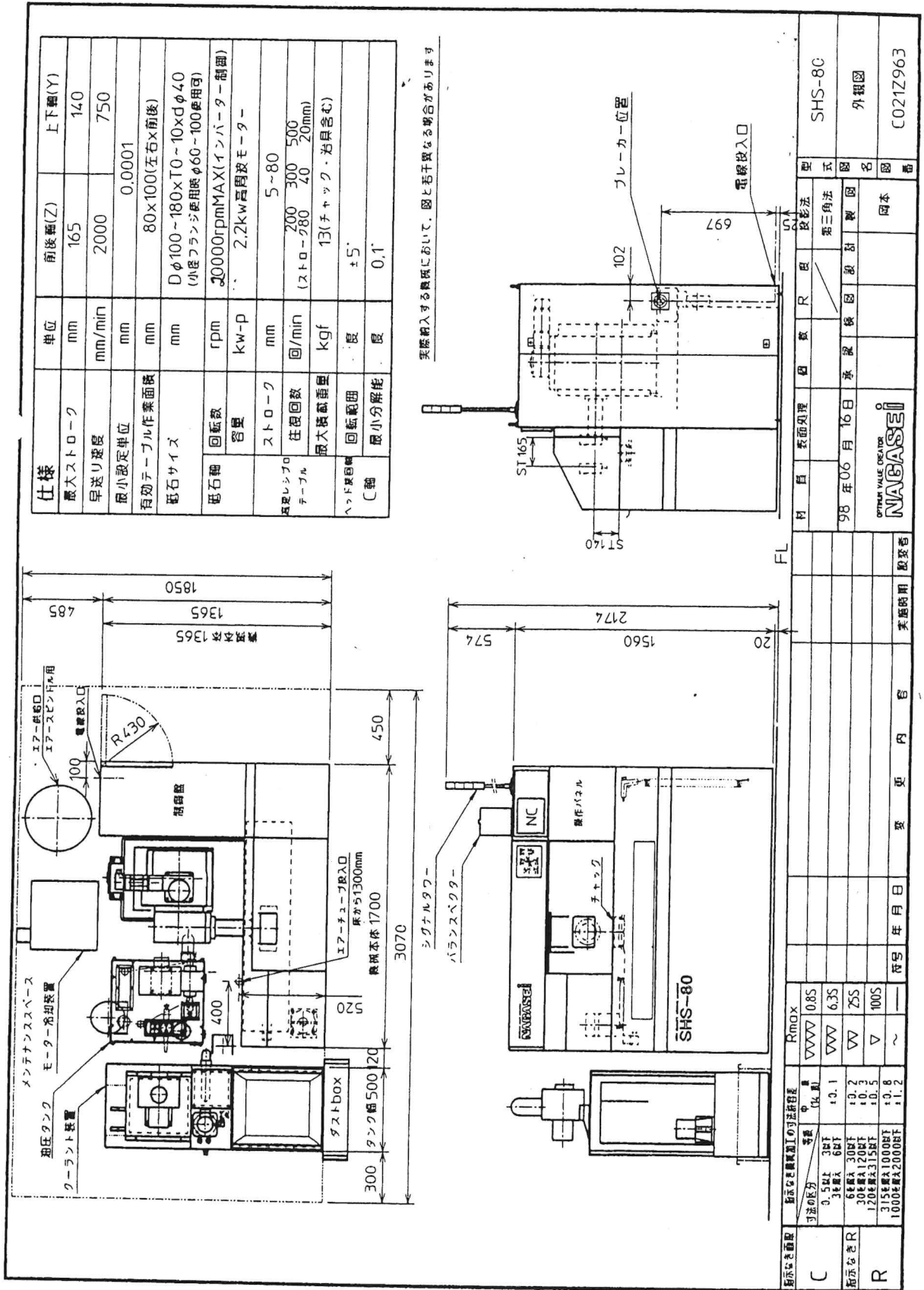
| 砥石軸旋回軸 | | 仕 様 |
|---------|--|---------------|
| 旋回範囲 | | ±5° |
| 旋回方式 | | 手動ハンドル+手動クランプ |
| 旋回目盛分解能 | | 0.05° |

| 砥石軸 | | 仕 様 |
|-----------------------|--|--------------|
| 軸 受 | | 静圧空気軸受 |
| 砥石軸回転数 | | MAX 20000rpm |
| 砥石フランジ径 | | φ85 x φ40 |
| | | φ50 x φ40 |
| スピンドルセンターから底面(70°下寸法) | | 42 mm |

| N C 装置 | 仕 様 |
|------------------|---------------------|
| 機種 | F A N U C 1 8 - M B |
| 制御軸数 | 2 軸 |
| 最小設定単位 | 0 . 0 0 0 1 m m |
| カスタムマクロ | |
| 9" C R T & M D I | モノクロ |
| 入出力インターフェース | R S 2 3 2 C |
| メモリー容量 | テープ長換算 1 6 0 m |
| 記憶形ピッチ誤差補正 | |
| 工具径補正 | C |

| 電動機 | 仕 様 |
|-------------------|-----------------------|
| 砥石軸 | AC2.2kw高周波モーター |
| 前後軸 | ACサーボ300w(FANUC α 1) |
| 上下軸 | ACサーボ300w(FANUC α 1) |
| 高速レシプロテーブル駆動用モーター | AC1.5kw-2P |
| テーブル静圧用ポンプモーター | 0.75kw |
| テーブル静圧用温調機 | 0.8kw |
| テーブル静圧用ヒーター | 単相2kw |
| モーター冷却装置 | 500w |
| 注水ポンプ | 180w |
| クーラント用オイルコン | 500w |
| クーラント用ヒーター | 単相3kw |
| 吸塵装置 | 400w |
| ハット換気ファン | 16/15w(50/60Hz) |
| 照明装置 | 10w |
| | |
| | |
| | |
| | |

1-4 機械外観図



| 仕様 | 単位 | 前後幅(Z) | 上下幅(Y) |
|----------------|--------|--|--------|
| 最大ストローク | mm | 165 | 140 |
| 早送り速度 | mm/min | 2000 | 750 |
| 最小設定単位 | mm | 0.0001 | |
| 有効テーブル作業面積 | mm | 80x100(左右x前後) | |
| 砥石サイズ | mm | Dφ100-180xT0-10xφ40 (小径フランジ使用時φ60-100使用可) | |
| 砥石軸 | rpm | 2000rpmMAX(インバーター制御) | |
| 容量 | kw-p | 2.2kw高周波モーター | |
| ストローク | mm | 5~80 | |
| 往復回数 | 回/min | 200 300 500 (ストローク280 40 20mm) | |
| 最大積載重量 | kgf | 13(チャック・治具含む) | |
| ヘッド駆動部 (C軸) | 度 | ±5° | |
| 最小分解能 | 度 | 0.1° | |

| 材料 | 材質 | 表面処理 | 組数 | 尺 | 図 | 投写法 | 型 |
|-----------|----|------|----|---|---|------|----------|
| | | | | | | 第三角法 | SHS-8C |
| 98年06月16日 | | | | | | 製図 | 外観図 |
| | | | | | | 図名 | |
| | | | | | | 図本 | |
| | | | | | | 図番 | C021Z963 |