

2.2 機械本体仕様

ツガミ
UG-18A(97)

単位: mm

項目		UG18S	UG18A
機械の能力	センタ間距離	150	
	振り(直径)	180	
	最大加工径	50	
	最大センタ支持質量	20 kg	
といし	外径×幅×内径	355×50×127	
	周速	2,700 m/min	
といし台	全移動量	170	
	早送り速度	8,000 m/min	
	研削送り速度	0.0001~2,000mm/min	
	最小設定単位	0.0001 (直径)	
	旋回角度	S:0° A:30° (固定)	
主軸台	回転速度	50~1,400min ⁻¹	
	センタの大きさ	MT.No.2	
	テーパ調整量	±0.04 (直径)	
心押台	センタの大きさ	MT.No.2	
	心押軸ストローク	20 (空圧)	
テーブル	早送り速度	16,000 mm/min	
	研削送り速度	0.0001~2,000 mm/min	
	最小設定単位	0.0001	
	旋回角度	±1°	
電動機	X軸	0.3kW (ACサーボ)	
	Z軸	0.45kW (ACサーボ)	
	といし軸用	2.2 kW	
	主軸用	0.3 kW ACサーボ	
	クーラントポンプ用	0.18 kW	
	といし軸潤滑用	0.075 kW	
タンク	クーラント	150 ℓ	
	といし軸潤滑	15 ℓ	
	スライド潤滑	3 ℓ	
	ボールねじ潤滑	0.5 ℓ	
大きさ	床面からの心高さ	1,050	
	機械質量	1,700kg	

2.3 NC装置仕様

(1/2)

項目	要目
NC装置	TSUGAMI - MELDAS GC1 (MELDAS M64G)
入力方式	MDI
同時制御軸数	2軸 (X, Z)
最小設定単位	X: 0.0001 mm(直径) Z: 0.0001mm
テープコード	EIA、ISO840、RS244
早送り速度	X軸 8m/min Z軸 16m/min
送り速度単位	mm/min, mm/rev
指令方式	アブソリュート、インクレメンタル
補間方式	直線、円弧補間
補助機能M	2桁
主軸機能S	5桁 (直接)
工具機能T	4桁
工具位置オフセット	20組
データディスプレイ	薄型ELタイプ(9インチ)
記憶容量	80 m (テープ長)
シーケンス番号表示	5桁
フィードレートオーバーライド	0~150%
リファレンス点復帰	自動
手動パルス発生器	標準
インクレメンタルオフセット入力	〃
オフセット量のプログラム入力	〃
円弧半径R指定	〃
マシンロック	〃
シーケンス番号サーチ	〃
ストアードストロークリミット1	〃
ISOコード入力	〃

(2/2)

項 目	要 目
シングルブロック	標準
フィードホールド	〃
小数点入力	〃
オプションナルストップ	〃
ドライラン	〃
オプションナルブロックスキップ	〃
ハンドル送り倍速 X1, X10, X100	〃
スキップ機能	〃
入出力インターフェース(RS232C)	〃
刃先R補正	〃
多段スキップ	〃
カスタムマクロB	〃
稼働時間、部品数表示	〃
ラダーモニタ	〃
バックグラウンド編集	オプション
面取り、コーナーR	〃
インチ/メトリック切替	〃

[UG18A]

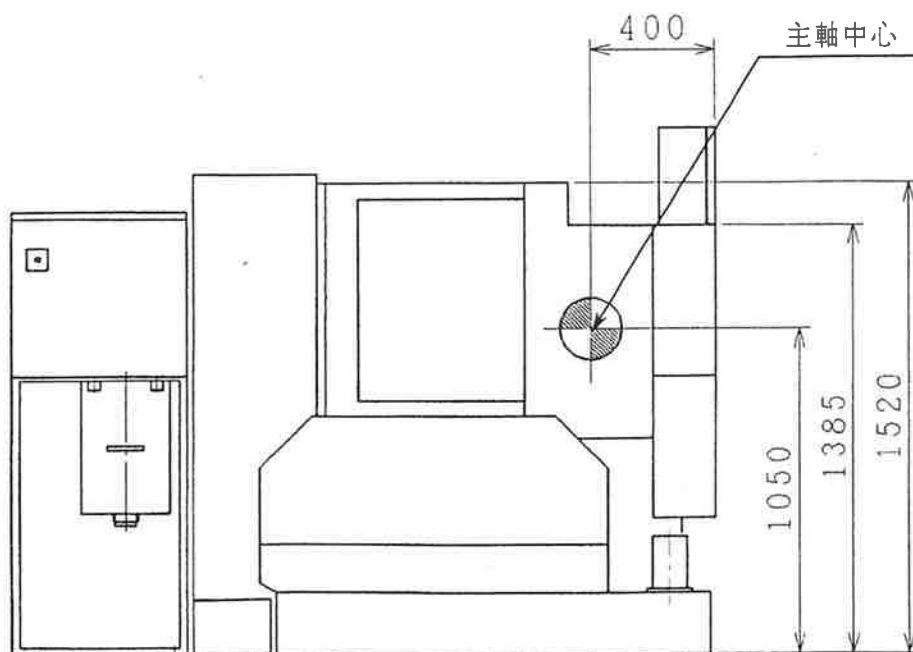


図2-2 (1/2)

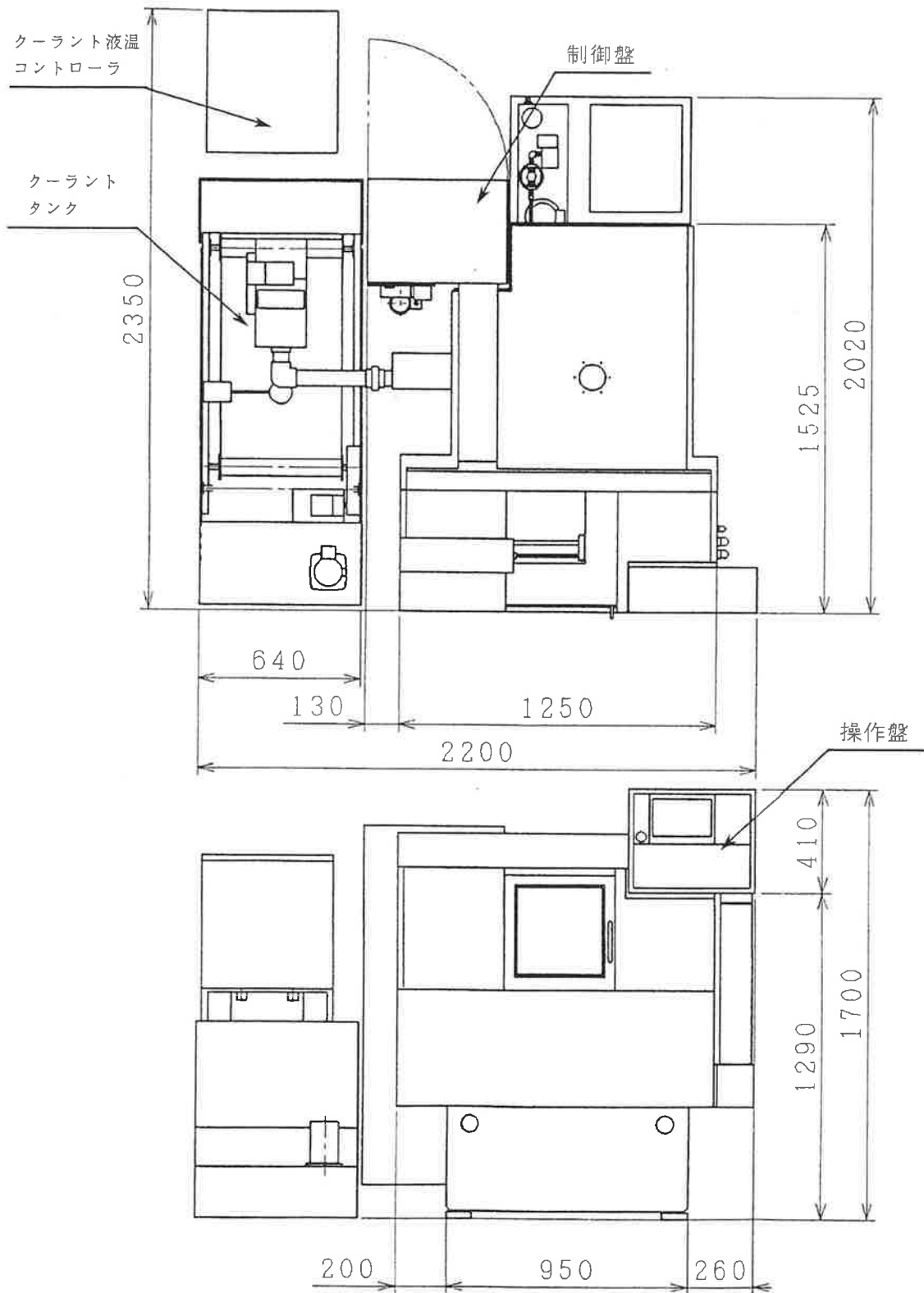


図2-2 (2/2)