

[1]. 機械仕様

項目	GWG-157DXNC	
テーブル	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 工作物の加工範囲</li> <li>・ 作業面の大きさ</li> <li>・ 上面から旋回中心までの距離</li> <li>・ 取付ける標準チャック寸法</li> <li>・ 積載重量</li> <li>・ T溝の幅×数</li> </ul>	<p>1500×600×550mm</p> <p>1550×700mm</p> <p>790mm (原点位置)</p> <p>1300×600×110mm</p> <p>2000 kg</p> <p>20mm×3本</p>
左右送り	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 最大移動量</li> <li>・ 油圧送り速度</li> <li>・ ハンドル1回転送り量</li> </ul>	<p>1750mm</p> <p>3~25m/min</p> <p>25mm</p>
前後送り (Z軸)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 最大移動量</li> <li>・ トラバース間欠送り量</li> <li>・ 切削送り速度</li> <li>・ 最大早送り速度</li> <li>・ ジョグ送り速度</li> <li>・ 手パ送り量</li> </ul>	<p>660mm</p> <p>1~96mm</p> <p>0~1000mm/min</p> <p>5000mm/min</p> <p>0~1260 mm/min</p> <p>0.0001, 0.001, 0.01mm</p>
上下送り (Y軸)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 最大移動量</li> <li>・ 切削送り速度</li> <li>・ 最大早送り速度</li> <li>・ ジョグ送り速度</li> <li>・ 手パ送り量</li> </ul>	<p>630mm</p> <p>0~1000mm/min</p> <p>2000mm/min</p> <p>0~1260 mm/min</p> <p>0.0001, 0.001, 0.01mm</p>
砥石	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 外径×幅×内径</li> <li>・ 回転速度</li> </ul>	<p>φ250×25×φ50.8 (平)</p> <p>φ180×75×φ50.8 (カップ)</p> <p>500~3600min<sup>-1</sup></p>
占領面積	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 間口×奥行×高さ</li> </ul>	<p>5730×4030×3410mm</p>
質量		<p>11300 kg</p>

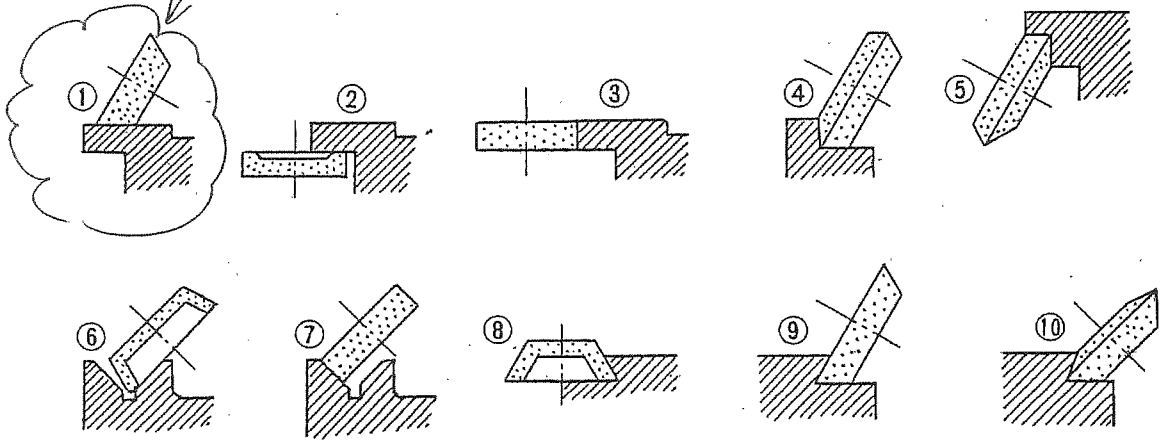
<p>電動機</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 砥石軸用</li> <li>• 前後軸用</li> <li>• 上下軸用</li> <li>• 油圧ポンプ用</li> </ul>	<p>11KW</p> <p>2.1KW</p> <p>2.1KW</p> <p>7.5KW+0.25KW</p>	<p>ACサーボモーター</p> <p>ACサーボモーター</p> <p>他注水ポンプ 等があります。</p>
---	---	---



It is available in condition of this  
この layout なら 平面も OK layout.

## ■ 概要

案内面研削盤GWGシリーズは旋回可能なトイシ頭が有り下図のような種々の形状の案内面を高精度に研削致します。従来キサゲなど手作業に頼っていたスベリ面の仕上げなどで大幅の生産性アップが可能です。



## ■ 特長と構造

### ● 高精度のコラム移動形案内面

トイシ頭を保持するコラムと加工品をのせるテーブルはT字形のベッドに案内されそれぞれ前後左右する構造です。オーバーハングがありませんので高精度を必要とする案内面研削に最適です。

### ● 無理のない作業姿勢

コラム移動形構造の採用により作業者は近接して加工品の着脱や精度チェックが出来ますから、門形など他形式のくらべて無理な姿勢をとらなくて済みます。

### ● 前後に各60°旋回可能なトイシ頭

垂直位置より、各前後に60°旋回可能です。加工品をテーブル上に取りつけたままで、トイシ頭の旋回により角度の研削が出来ますから加工品の取付け変えなどが不要で正確な研削が出来ます。なお旋回角度の繰り返し精度を向上させる為、特種な旋回軸受の構造を採用しております。

### ● 高精度のトイシ軸

トイシ軸は前部に4ヶ、後部に2ヶの超精密玉軸受で支持され、トイシ軸の旋回にともなうスラスト荷重の変化に対しても十分な剛性をもたせてあります。また $\frac{3}{4}$ 極の極数変換式直結形電動機により駆動され、せまいミソ幅の研削でトイシ外径が小さくとも十分な周速が得られます。

### ● 熱変位の少ない油圧駆動

油圧油の温度上昇による熱変位を防止する為、水冷式熱交換器を標準付属としております。水道水などを毎分12立程度供給することにより高い研削精度が得られます。

### ● 操作を容易にする微動送り装置

前後および上下切込み送りはボールねじを使用し1目盛0.002mmの微動ダイヤルにより微細な切込みが可能です。

### ● 自動潤滑方式

各摺動面は自動潤滑で給油の手間がかかりません。潤滑は落差方式で一定圧で給油され、摺動面の浮き上りを防いで居ます。