

クロダ精工 平面研削盤 GS-63Z

1 仕様

1-1: 機械仕様

表-1.1 機械仕様

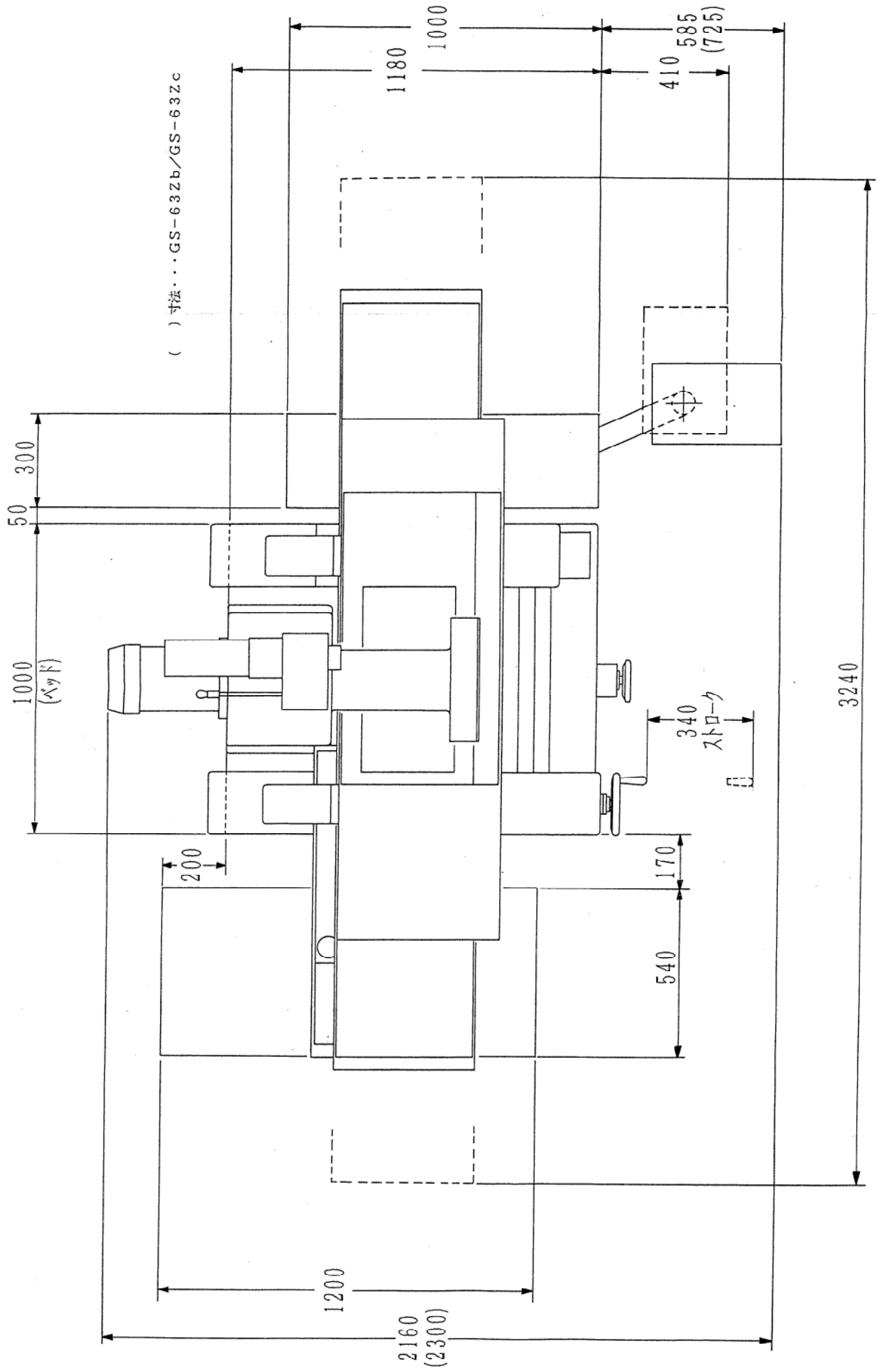
項目	仕様	
テーブル作業面積 テーブルの手動最大動き テーブル面と砥石軸芯の距離	長さ×幅 左右×前後 (最大距離)	600 × 300 [mm] 720 × 340 [mm] 540 [mm]
砥石の寸法	直径×巾×穴径 50/60Hz	φ 355/305×38×76.2 [mm]
砥石軸の回転数	Z仕様 50/60Hz Za仕様、Zb仕様、Zc仕様	1500/1800 [rpm] 1000~2000 [rpm]
マグネットチャックの寸法	(平型) 長さ×巾×高さ	600×300×(70) [mm]
テーブルの左右送り	ハンドル1回転の送り量 自動送り速度	56 [mm] 3~25 [m/min]
テーブル前後手動送り量	ハンドル1回転 1目盛	5 [mm] 0.02 [mm]
テーブル前後自動送り	ステップ送り量 最大連続送り速度	0.5~12 [mm] 1500 [m/min]
砥石軸の上下送り (手動パルスハンドル)	ハンドル1回転 1目盛 最大連続送り速度 最小設定単位	0.01、0.1、2.0 [mm] 0.0001、0.001、0.02 [mm] 450 [mm/min] 0.0001 [mm]
自動切込データ	引下げ位置設定 荒終了位置設定 仕上げ位置設定 引上げ位置設定 荒切込量 仕上げ切込量 スパークアウト回数	} ストローク内で任意に設定可能 0.0001~0.0999 [mm] 0.0001~0.0999 [mm] 0 ~ 99 [回]

項 目	仕 様	
使用モーター	砥石軸用 前後軸用 上下軸用 油圧用 給油用	3.7 [kw/4p] 0.2 [kw/(ACモーター)] 0.4 [kw/(ACサーボ)] 2.2 [kw/4p] 0.025 [kw/4p]
制御回路		0.6 [KVA]
総入力 (呼塵給水装置除く)		7.5 [KVA]
加工物重量		350 [kgf]
本体の大きさ 重量 所要床面積	横×縦×高さ 横×縦	2520×1810×2550 [mm] 2500 [Kg] 3240×2450 [mm]

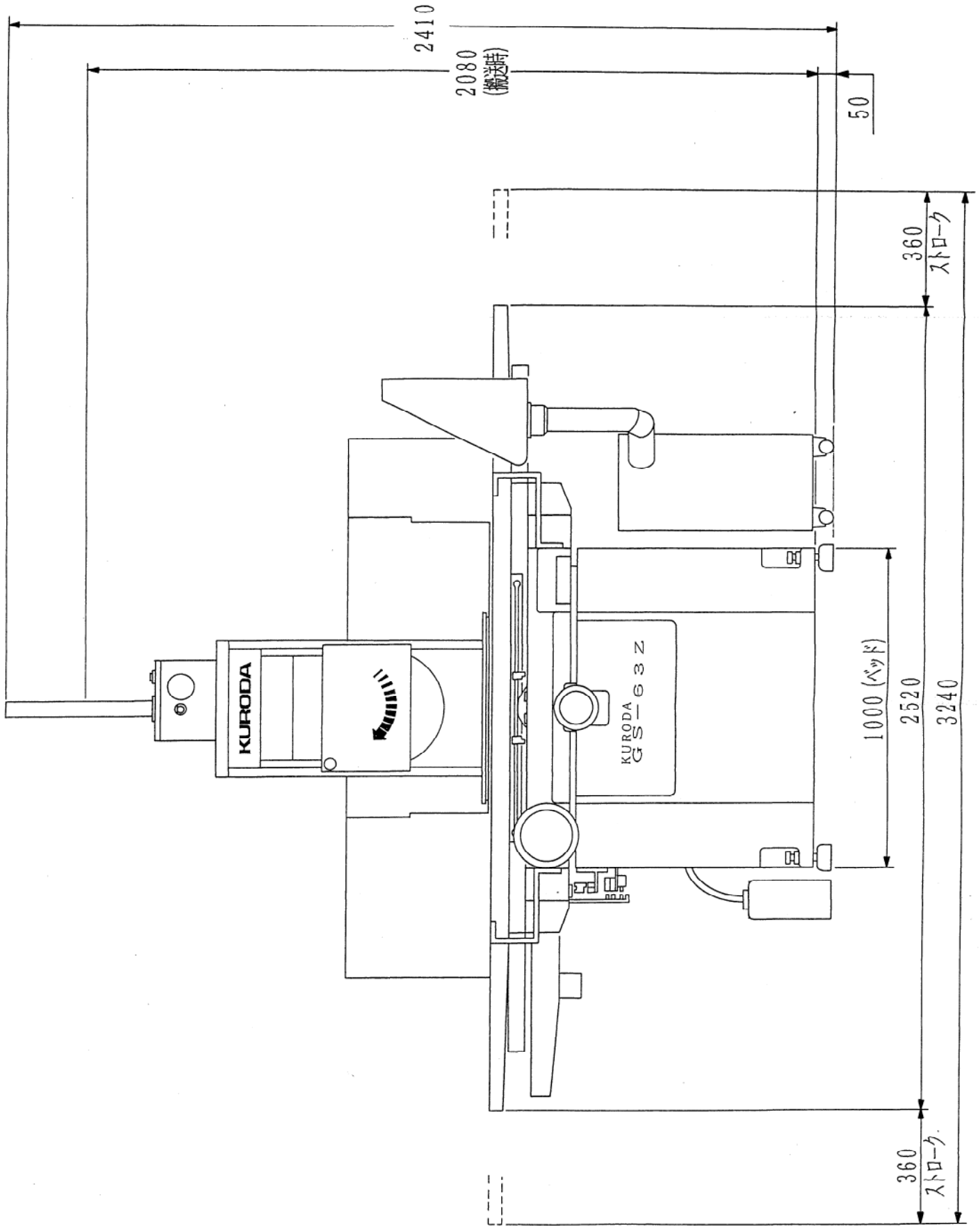
表-1・2 自動ドレス機能仕様 (b仕様、c仕様)

項 目	設 定 範 囲		備 考
ドレス切込量 (1ドレス)	0.0001~0.0999 [mm]		荒・仕上の区別なし
ドレス回転数 (1ドレスサイクル)	1~99 [回]		荒・仕上の区別なし
ドレスインターバル	荒加工時	1~7 [回]	設定毎にドレス
	仕上加工時	1~7 [回]	設定毎にドレス
テーブル前後速度	荒加工時	200~1500 [mm/min]	
	仕上加工時	200~1500 [mm/min]	
ドレススパークアウト	荒加工時	0~4 [回]	
	仕上加工時	0~4 [回]	
研削/ドレス 砥石回転数切換	自 動		個別ボリューム設定
ドレス量補正	自 動		
砥石摩耗量補正	0.0001~0.0999 [mm]		

2-2 : 外形寸法図 (1)



2-2: 外形寸法図 (2)



2-2 : 外形寸法図 (3)

