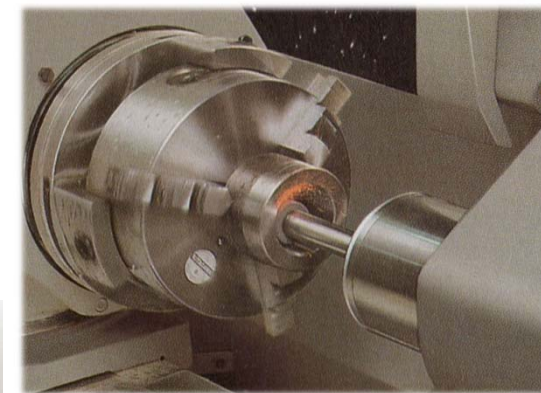


# CNC汎用円筒研削盤 (ベルト駆動内面研削装置付) Option

## JTEKT

株式会社ジェイテクト



円形クーラントシステム Option  
マグネットセパレータ・砥粒沈殿槽付

# GE4Pi-50

機械前面ハンドルでの  
感覚操作 Option

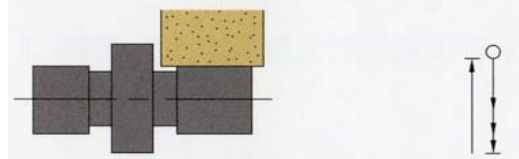
「荒研削は自動研削しておいて、最終仕上がりを自分の感覚で手動研削したい。」というご要望にお応えしてCNC機の良さと、手動機の良さを両立させるハンドルを採用しました。

### 機械仕様

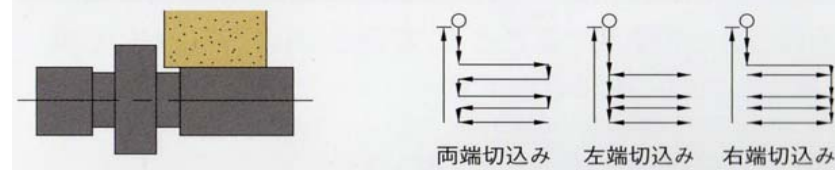
項目	単位	GE4Pi-50	
センタ間距離	mm	500	
テーブル上振り	mm	φ320	
研削直径	mm	φ0 ~ φ300	
センタ間負荷質量	kg	150	
といし	といし外径×内径	mm	φ405 × φ127
	最大幅	mm	75
	周速度	M/S	30
といし軸	駆動モータ	KW	3.7
	早送り速度	m/min	φ10
といし台	最小設定単位	mm	φ0.0001
	早送り速度	m/min	10
テーブル	最小設定単位	mm	0.0001
	旋回角度	°	12.5 ~ 0
	型式	mm	固定軸
主軸台	センタ	MT	No.4
	回転速度	min <sup>-1</sup>	21 ~ 500
	型式	mm	手動式
心押台	センタ	MT	No.4
	工作主軸	kW	1.5
	といし台送り	kW	1.3
電動機	テーブル送り	kW	1.8
	所要床面の大きさ	mm	4,400 × 3,160
	機械の高さ	mm	2,000
機械の大きさ	機械質量(本機のみ)	kg	4,000
	電源容量	kVA	20
制御装置	-	TOYOPUC - GC70	
CNK製 クーラントタンク タマラン	L	255	

## 研削サイクル

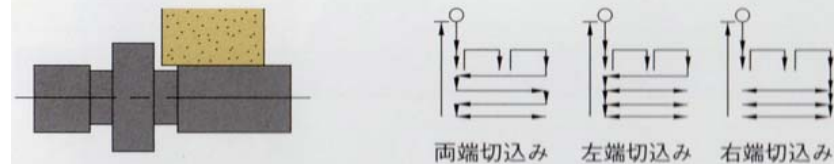
### 1. プランジ (間接定寸)



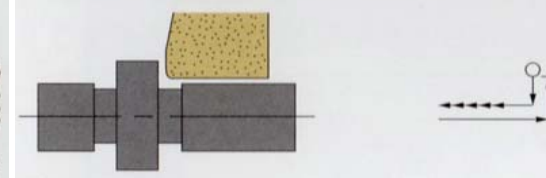
### 2. トラバース (間接定寸)



### 3. プランジトラバース (間接定寸)

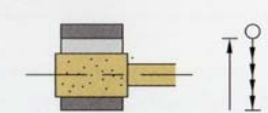


### 4. 右端面 Option

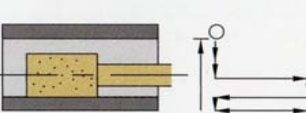


### ■ 内面研削サイクル Option \*GE4Piのみ

#### 1. プランジ



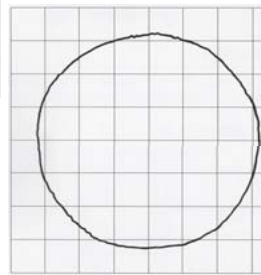
#### 2. トラバース



といし軸回転精度  
**0.016μm**



リサーチ図形



## TQ形 内面研削主軸付属品 ホイールアーバ(クイル)・といし

コレットアーバ クイル

内面研削装置は、ヒンジ式の昇降タイプとなっており、といし台前面の摺り合せ面に装置を移動して固定することにより、きわめて短時間で段取りできます。使用しない場合は装置を上方に反転支持できますので、外面研削、内面研削の切り替えが容易にできます。

主軸形式	コレットアーバ、クイル形式	研削範囲(注5)(mm)		クイル(mm)					といし(mm)			主軸筒(mm)		プーリ(mm)		主軸回転数(min <sup>-1</sup> )
		研削径	研削深さ	G	C	H	I	MT	A	F	B	D	L	J	K	
920TQ	MT3-13-14(注4)	φ12~20	80	-	-	32	12.5	Na.3	軸付といし			90	260	15	50	* 20,000
	MT3-14-60-6	φ25~35	70	60	14				20	20	6					* 20,000
	* MT3-18-80-8	φ30~40	90	80	18				*25	*25	*8					* 18,000
	MT3-23-80-10	φ35~45	90	80	23	32	12.5	Na.3	30	25	10	90	260	15	50	* 15,000
	MT3-26-90-10	φ45~60	100	90	26				35	30	10					
	MT3-30-100-12	φ55~80	110	100	30				45	30	12					

\* 各主軸に付属される標準クイル、といし、プーリ

- 注) 1 上記のサイクルは、サイクル分割機能により、荒サイクルと仕上げサイクルに分割することができます。  
2 ストレート形の右端面研削は、特別付属で自動サイクルを準備しています。端面測定装置が必要です。手動での研削は、手動介入操作または手動操作により実施できます。  
3 直接定寸プランジ・直接定寸トラバース・直接定寸プランジトラバースの各サイクルは、特別付属で準備しています。  
4 内面研削サイクルは間接定寸サイクルのみで、直接定寸サイクルはありません。\*GE4Piのみ  
5 内面研削用の座標表示は、工作物の寸法と一致しません。\*GE4Piのみ  
6 内面研削の多段研削は、手動操作にて実施できます。\*GE4Piのみ

### といし修正サイクル

