

Listing No.24177  
**TOYODA**

**Cylindrical  
Grinding Machine**

**GOP32 x 150  
(Φ320)**

**2000  
< No. \*54 >**

■ **MAIN SPECIFICATIONS** ■

❖ 円筒研削盤	Cylindrical Grinding Machine	GOP32 x 150
❖ テーブル上の振り	Swing on the table	Φ320
❖ センター間距離	Distance between center	1500
❖ 研削直径	Grinding diameter	Φ220
❖ 砥石径(外径 x 巾 x 内径)	Whetstone diameter	Φ405 x 75 x Φ127
❖ 回転速度	Rotational speed (rpm)	16 ~ 500
❖ テーブル旋回角度	Table Turning Angle	8.5° ~ -3°
❖ センター	Center	MT.No.4
❖ 砥石軸電動機	Whetstone Motor Power	5.5 Kw (4P)
❖ 心押軸行程	Heart Push Axis Itinerary	25
❖ 機械重量	Machine Weight (Kg)	4,600

<< 機械仕様等については現物優先となります >>

<< Regarding machine specifications, etc., priority will given to the actual product >>



取扱説明書

G O P 3 2 形

円筒研削盤

本機の仕様グレードは、下記■印となっています。  
 仕様、付属品は仕様グレードの表示に従ってお読み下さい。  
 {仕様グレードにより、仕様、付属品は変わります。}  
 本文中の表示に注意して下さい。

仕様 グレード	テーブル		といし台送り			といし修正装置			定 寸 装 置
	手 動 の み	手 動 ・ 油 圧	手 動 の み	手 動 ・ 油 圧	N C	直 線 と い し 修 正 1A形	直 線 と い し 修 正 1B形	な ら い し 修 正 3B形	
■ 3G0	-	○	-	○	-	△	-	-	△
□ 4G0	-	○	-	○	-	△	-	-	○
□ 5G0	-	○	-	-	○	△	-	-	△
□ 6G0	○	-	-	○	-	△	-	-	△
□ 7G0	○	-	-	○	-	△	-	-	○
□ 8G0	○	△	-	○	-	-	○	-	△
□ 9G0	○	△	-	○	-	-	-	○	△
□ 10G0	○	△	-	-	○	-	○	-	△
□ 11G0	○	△	-	-	○	-	-	○	△

○ 標準付属    △ 特別付属    - 付属不可

1. 機械の概要

トヨタ 株式会社

1-1 仕様

1)	一般仕様	仕様グレード	3G0	4G0	5G0	6G0	7G0	8G0	9G0	10G0	11G0
		当該グレード	○	○	○	○	○	○	○	○	○

項目	形式	G O P シ リ ー ズ		
		G O P 32×50	G O P 32×100	G O P 32×150
テーブル上の振り	mm	3 2 0		
センタ間距離	mm	5 0 0	1 0 0 0	1 5 0 0
研削直径	mm	0 ~ φ 2 2 0		
センタ間負荷質量	kg	MAX. 1 5 0		
といし	外径×幅×内径	φ 4 0 5 × 7 5 × φ 1 2 7 (平形1号といし)		
	回転速度	min <sup>-1</sup> [rpm] 1570 : 1845 (2120 : 2490)		
	周速度	m/s 3 0 [ 4 5 ]		
	使用範囲	mm φ 4 0 5 ~ φ 2 8 0		
	全行程	mm 2 2 0		
	手送り行程	mm 1 8 0		
	油圧早送り行程	mm 4 0		
	テーブル	オシレート量	mm MIN. 5	
トラバース速度		mm/min 5 0 ~ 4 0 0 0 (油温 2 5 °C)		
ハンドル送り量		mm/回転 2 0 (特別 2 0 . 2)		
旋回角度 (反時計回り - 時計回り)		1 2 . 5 ° - 5 °	1 0 ° - 3 °	8 . 5 ° - 3 °
主軸台	固定軸			
	センタ	mm MT. No. 4		
	工作主軸穴径	φ 2 8		
	回転速度変換数	無段階		
	回転速度	min <sup>-1</sup> [rpm] 1 6 ~ 5 0 0		
心押台	センタ	mm MT. No. 4		
	心押軸行程	mm 2 5		
電気装置	電源電圧 2 0 0 V 制御回路電圧 1 0 0 V			
	といし軸電動機	kW	3.7 [5.5] (4 P)	
	工作主軸電動機	kW	0.8 (ACサーボ)	
	油圧ポンプ電動機	kW	0.75 (4 P)	
	といし軸受ポンプ電動機	kW	0.25 (2 P)	
	研削液ポンプ電動機	kW	0.18 (2 P)	
	軸受油冷却機電動機	kW	[0.055 / 0.04 (50 / 60 Hz) (4 P)]	
	総電力	kVA	1 0 . 8 [ 1 6 ]	
タンク容量	油圧油	L	6 0	
	といし軸受油	L	1 2 [ 1 5 ]	
	研削液	L	1 5 0	
所要床面積 (幅×奥行)	m	2.73 × 1.80	4.50 × 1.80	6.55 × 1.80
正味質量	kg	2 9 0 0	3 8 0 0	4 6 0 0

注) [ ] 内は 4 5 M (といし周速 4 5 m/s)仕様を示す。

2) 油圧送り仕様	仕様グレード	3G0	4G0	5G0	6G0	7G0	8G0	9G0	10G0	11G0
	当該グレード	○	○		○	○	○	○		

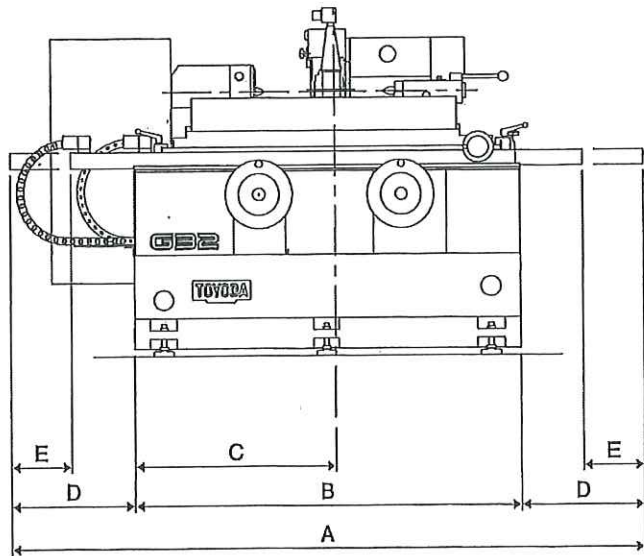
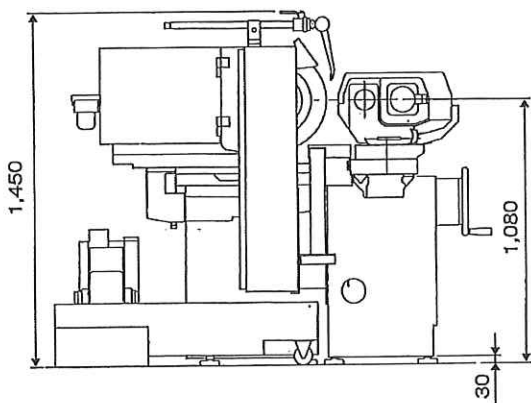
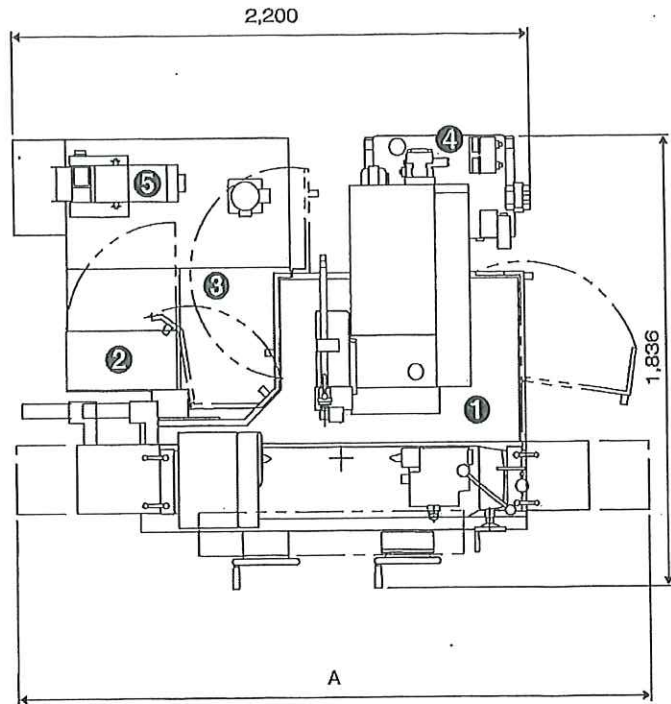
項目		形式	G O P シ リ ー ズ		
			GOP32×50	GOP32×100	GOP32×150
といし台	自動送り行程	φ mm	1.6		
	トラバース研削自動間けつ送り	φ mm	0.005~0.08		
	手動ホテイストップ 研削送り行程	φ mm			
	ハンドル送り量	φ mm/回転	2.0		
	ハンドル送り量	φ mm/目盛	0.005		

3) N C 送り仕様	仕様グレード	3G0	4G0	5G0	6G0	7G0	8G0	9G0	10G0	11G0
	当該グレード			○					○	○

項目		形式	G O P シ リ ー ズ		
			GOP32×50	GOP32×100	GOP32×150
といし台	全行程	mm	180		
	最小移動単位	φ mm/パルス	0.001		
	数値制御送り最小設定単位	φ mm	0.001		
	数値制御最大送り速度	mm/min	240		
	ブ ラ ン ジ 研 削	粗研削量	φ mm	0~9.999	
精研削量		φ mm	0~0.999		
微研削量		φ mm	0~0.099		
空研削送り速度		mm/min	0~39		
粗研削送り速度		mm/min	0~9.9		
精研削送り速度		mm/min	0~0.99		
微研削送り速度		mm/min	0~0.99		
送り停止 (粗研削後)		sec	0~99		
スパークアウト		sec	0~0.999		
ト ラ バ ー ス 研 削		間けつ粗送り量 (1回毎)	φ mm	0~0.099	
	間けつ精送り量 (1回毎)	φ mm	0~0.009		
	間けつ微送り量 (1回毎)	φ mm	0~0.009		
	スパークアウト回数	回	0~9		
といし修正自動補正量	φ mm	0~0.99			

### 機械配置図

- ① 機械本体
- ② 電気制御箱
- ③ 研削液供給装置
- ④ ポンプユニット 一体仕様
- ⑤ 磁気分離器(特別付属品)



	A	B	C	D	E
G32X50	2,640	1,620	850	510	250
G32X100	4,495	2,475	1,295	1,010	500
G32X150	6,545	3,525	1,845	1,510	750