

Listing No.24194-1
KONDO

CNC Roll Grinding Machine
< L2500 >

KRG-2500NC
FANUC-21i-TB

2006 / Jun
< No.*6004 >

■ MAIN SPECIFICATIONS ■

■ CNCロール研削盤	CNC Roll Grinding Machine	KRg-2500NC / Fanuc-21i-TB
■ センター間最大距離	Distance Beteen Center (mm)	2500
■ テーブル上の振り	Swing Over Table (Φ)	900
■ 研磨最大直軽	Max.Grinding Dia (Φ)	20~650
■ センター間最大負荷	Max.Center Load (kg)	1,000
■ 砥石車の大きさ	Wheel Size (OD*W*ID)	610 * 75 * 203.2
■ 最高周速度	Max.Surface Speed m/mim	1410
■ 移動量 (送りネジ量)	Max.Amount of Travel (mm)	430
■ 送り速度	Feed Speed (mm/mim)	0.001~3000
■ 砥石台横の移動量	Wheel Amount of Travel (Z)	2785
■ 機械重量	Machine Weight (Kg)	13,000

<< 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 >>



2-2 機械仕様

項目	仕様		
能力	センター間最大距離	2500mm	
	テーブル上の振り	φ 900mm	
	研削直径	φ 20 ~ φ 650mm	
	センター間最大負荷	1000Kg	
砥石軸	砥石車の大きさ (外径×巾×内径)	φ 610×75×φ 203.2	
	回転速度変換数 (インバーター制御)	4 段	
	回転数 (砥石径 φ 610・45M 仕様にて)	1410min ⁻¹	
砥石台 前後送り	移動量(送りネジ量)	430mm	
	移動最小設定単位	φ 0.001mm	
	手動パルス発生器付	× 1	φ 0.001mm
		× 10	φ 0.01mm
		× 100	φ 0.1mm
	送り速度	G 0 0	3000mm/min
		G 0 1	0.001~3000mm/min
砥石台 横送り	移動量	2785mm	
	移動最小設定単位	0.001mm	
	手動パルス発生器付	× 1	0.001mm
		× 10	0.01mm
		× 100	0.1mm
	送り速度	G 0 0	6000mm/min
		G 0 1	0.001~3000mm/min

項目	仕様	
主 軸 台	ライブデット切替非旋回式	
	テーパ穴(型式)	MT No.5
	貫通穴径	φ 40mm
	回転速度変換数	NC制御による 無段変速
	回転数 (常用回転数)	10~150min ⁻¹
	MAX 回転数	300min ⁻¹
心 押 台	手動油圧兼用型	
	テーパ穴 (型式)	MT No.5
	貫通穴径 (スプリングアジャストネジ部にて)	φ 25mm
	手動ネジストローク	100mm
	油圧スピンドルストローク	50mm
電 動 機	砥石軸用	15Kw
	工作主軸用 (減速機付)	4.4Kw
	砥石台・前後送り用 (X軸)	2.1Kw
	砥石台・横送り用 (Z軸)	4.2Kw
	砥石軸給油ポンプ用	0.1Kw
	摺動面給油用	0.060Kw
	研削油用	0.25K w
	ベツト洗浄用	0.18K w

項目	仕様	
タンク容量	砥石軸強制給油タンク	12ℓ
	摺動面給油タンク	15ℓ
	クーラントタンク	240ℓ
	油圧タンク	10ℓ
その他	N-C装置 FUNAN 21i-TB	
	主軸インチング機能有り	
	テープ記憶長	320m
	簡易対話式研加工プログラム付	
	登録プログラム数追加 (オプション)	125
	砥石交換用ジブクレーン用吊金具取付け	
	テパ割り込み機能付	
機械高さ	機械の心高	1200mm
	所要床面積	6888×3240mm
正味重量	本機重量	13000Kg

2-3 制御装置仕様

● FANUC 21i-TB 機能一覧表

名称		機能
制御軸		2軸 (X, Z)
同時制御軸数		2軸
最小設定単位		0.001mm/0.00001 inch
最小移動単位		0.001mm/0.00001 inch
最大指令値		±8桁
早送り速度		X=3m/min, Z=6m/min
早送りオーバーライド		F0, 25%, 50%, 100%
送り速度範囲	毎分送り	0.001~3000mm/min
		0.001~3000mm/min
自動加減速		早送り:直線 研削送り:指数関数形
送り速度オーバーライド		0~150%
オーバーライドキャンセル		あり
手動連続送り (ジョグ送り)		同時1軸
手動同期送り		あり
位置決め		あり
補間		直線/円弧
リファレンス点復帰		あり
リファレンス点復帰チェック		あり
第2リファレンス点復帰		あり
CRT/MDI (小型)		7.2"モノクロ
手動ハンドル送り		1台
手動パルス発生器倍率		×1, ×10, ×100,
ジョグ・ハンドル同一モード		あり
リーダ・パンチャインタフェイス		リーダ・パンチャインタフェイス (1ch. 目) /ASR33 インタフェイス
ドエル (毎秒)		あり
インターロック		あり
マシンロック		全軸
ストアードストロークリミット		あり
多段スキップ		あり
位置信号出力		あり
イグザクトストップ		あり (Mコード指令)
MDI 運転		あり
リセット		モータで初期化可能 (パラメータ)
ドライラン		あり
シングルブロック		あり

名称	機能
プログラムプロテクト信号	あり
自己診断信号	あり
非常停止	あり
状態出力	CNC準備完了信号、サーボ準備完了信号、アラーム信号、分配完了信号、自動運転中信号自動運転起動中信号、自動運転休止中信号、電源準備完了信号、リセット中信号、バッテリーアラーム信号
電源	1相AC200V+10%、 -15%50Hz/60Hz±1Hzまたは 1相AC220V+10%、 -15%60Hz±1Hz
結合可能なサーボモータ	FANUC ACサーボモータ
リーダー・パンチャインタフェイス	リーダー・パンチャインタフェイス (1ch, 目) /ASR33 インタフェイス
ドエル (毎秒)	あり
インターロック	あり
マシンロック	全軸
ストアードストロークリミット	あり
多段スキップ	あり
位置信号出力	あり
イグザクトストップ	あり (Mコード指令)
MDI 運転	あり
リセット	モジュールで初期化可能 (パラメータ)
ドライラン	あり
シングルブロック	あり

PMC

名称	機能
PMC	PMC-SA5 5.000ステップ

工具補正

名称	機能
工具補正量メモリ	±6桁 9組/16組
オフセット量測定値直接入力A	

編集・操作

名称	機能
テープ記憶長	320m (オプション)
登録プログラム個数	125個 (オプション)
外部ワーク番号サーチ	9999個 (オプション)

