



TAISEI	CNC INTERNAL GRINDER MACHINE	GRI-60C FANUC-21T	2002
--------	------------------------------	-------------------	------

■ SPECIFICATION

- ・研削できる穴径:Φ10～150mm
- ・最大研削長さ:200mm
- ・主軸回転数:100～900rpm
- ・主軸旋回角度:-5°～+15°
- ・テーブルのストローク(Z):650mm
- ・切込台移動距離:(x方向)ワーク中心より前90～後100mm
- ・機械寸法:2600 x 1633 x 17700 (2500kg)

※添付カタログ参照下さい

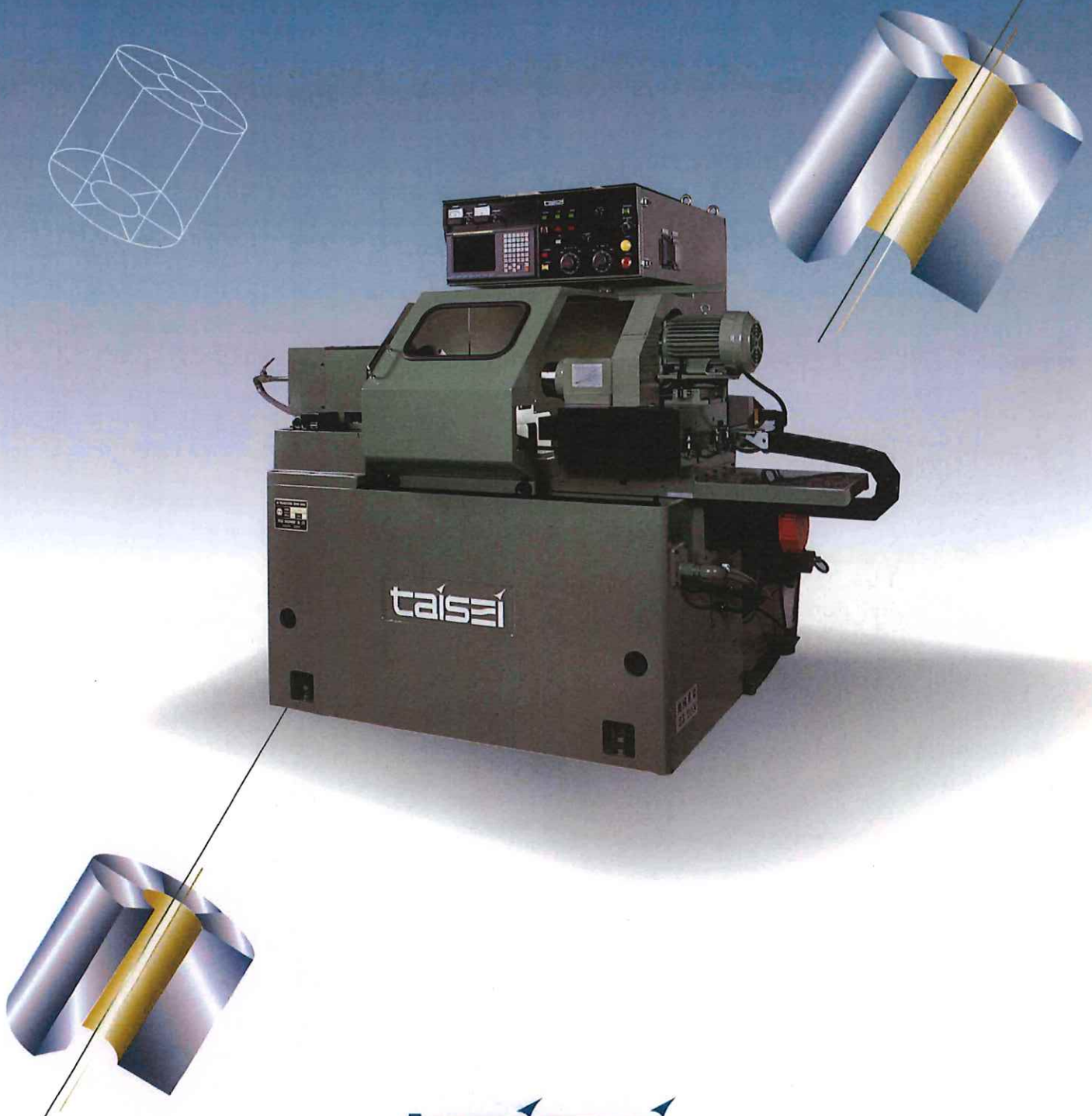
販売希望価格 予算合せ、提供



CNC INTERNAL GRINDER SERIES

CNC内面研削盤

GRI-600C



taisei

プレーバックティーチング方式で 操作性・生産性がアップ!!

GRI-60Cは、コンパクトで多品種、少中量生産に最適でNC言語プログラミングはすべて必要とせず5工程（9工程オプション）まで自動研削が可能で、最初の1個は手動にて研削し、各ポイントにてセットスイッチを押すことにより自動プログラミングされ、2個目より自動で研削できます。

■ 本機の特徴

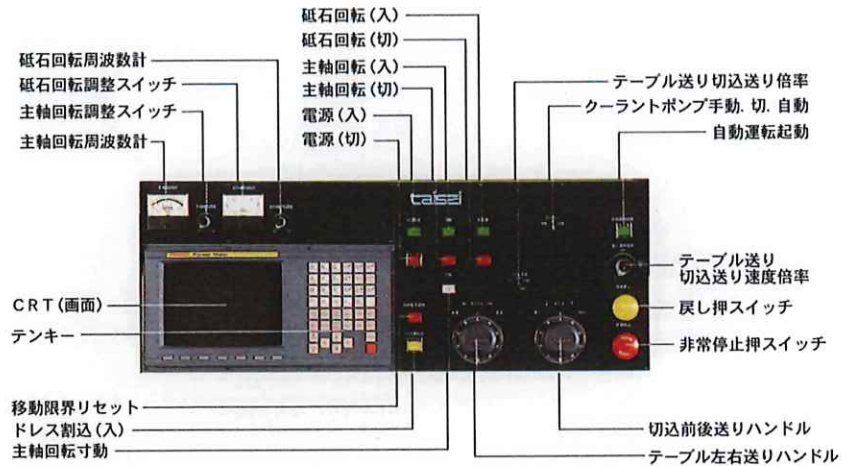
コンパクトに設計され省スペースで油圧源は必要とせず、潤滑はすべてグリス注入式で熱変位が少なく、油による汚れもなく安定した精度を得ることができ5種類の研削パターン（9種類オプション）を記憶登録させることにより繰返しワークについてはあらかじめ登録された研削パターンを呼び出すことができ段取性に優れております。

■ 標準付属品・付属装置

NC制御装置 (FANUC)	1式
主軸用インバーター	1式
砥石軸用インバーター	1式
主軸位置決めダイヤルゲージ	1式
クーラント タンク容量70ℓ	1式
ドレッサー装置	1式
レベリングブロック	1式
標準工具	1式

■ 特別付属品

クーラントセパレーター 20ℓ	1式
砥石スピンドル グリス式、ミスト式	各種
ミスト発生装置	1式
砥石クイル	各種
7吋及び9吋スクロールチャック (フランジ付)	1式
油空圧及びダイヤフラムチャック	各種
高周波スピンドル 60,000rpm	1式
クーラントガン	1式
ペーパーフィルター	1式
ロータリードレッサー	1式
照明灯	1式
タワー表示灯	1式
クローズドループ、スケールフィードバック	1式
ギャップエリミネーター	1式
ドアインターロック	1式
自動電源遮断	1式
強電用除湿器	1式
ワーク、砥石、工程、ドレス、Noメモリー	9個



■ 各部の特徴

● ベッド

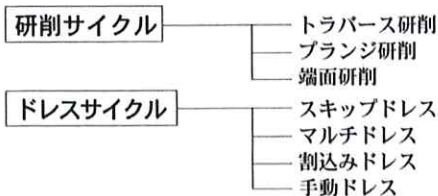
1. 箱形状で各リブの配置を考慮し剛性があります。
2. 摺動部はリニアウェイ採用により追従性が良いです。
3. 摺動部はすべてグリス潤滑のため油汚れがありません。
4. テーブル巾が広く安定した精度が得られます。

● 主軸台

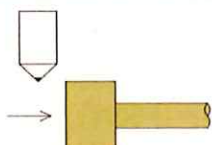
1. 主軸貫通穴径がφ50と大きく、研削範囲が広がります。
2. 主軸回転はインバーター制御により最適な回転の選択ができます。
3. 潤滑はグリス式のため不純物の混入がありません。
4. 油空圧及びダイヤフラムチャックの取付が可能です。
5. クーラントは前後取付可能です。
6. クーラント装置は、省スペースを考慮し強電盤の下に設置してあります。

● 砥石台

1. 摺動部はリニアウェイ採用により追従性が良いため安定した精度が得られます。
2. 摺動部はすべてグリス潤滑のため油汚れがありません。
3. 砥石スピンドルは各回転数ごとに用意してあります。
4. スピンドル回転はインバーター制御、低振動モーター採用により低速回転領域でも、出力一定を、保持しておりますので広範囲な選択ができます。

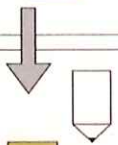


■ 位置合わせ (ティーチング)



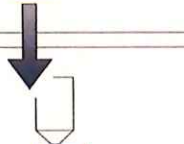
ドレス後退端を [セット]

ハンドルにて砥石スピンドルを動かし、ドレス後退端の位置で [セット] でメモリーして下さい。



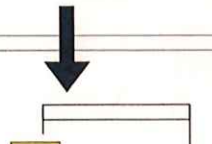
ドレス前進端を [セット]

ハンドルにて砥石スピンドルを動かし、ドレス前進端の位置で [セット] でメモリーして下さい。



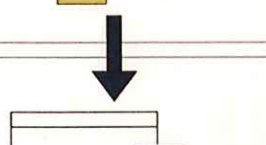
ダイヤ位置を [セット]

[ドレス] キーを押すことにより前後間を自動的に往復します。切り込みはハンドルにて行うことができ、ダイヤに接触したところで [セット] でメモリーして下さい。



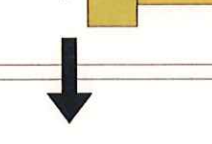
トラバース前進端を [セット]

ハンドルにて砥石スピンドルを動かし、トラバース前進端の位置で [セット] でメモリーして下さい。



トラバース後退端を [セット]

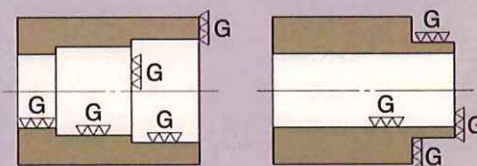
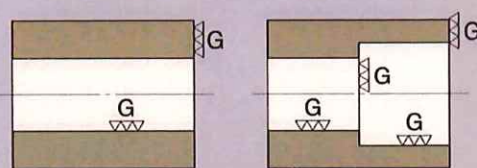
ハンドルにて砥石スピンドルを動かし、トラバース後退端の位置で [セット] でメモリーして下さい。



切り込み位置を [セット]

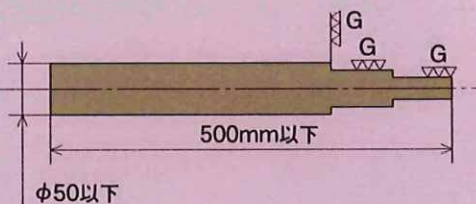
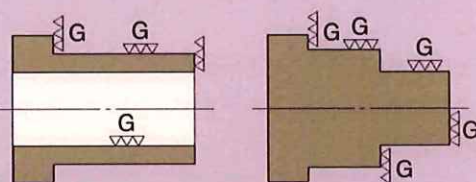
[トラバース] キーを押すことにより前後間を自動的に往復します。切り込みはハンドルにて行うことができます。切り込み開始して砥石の切れ具合が限界にてドレス割り込みスイッチを押すとドレスを自動で行い元の位置に帰り手動で再度切り込みを続行できます。切り込みを仕上がり寸法の位置にて [セット] すると取り代がメモリーされます。これにて位置合わせ完了となり2回目より自動運転ができます。

■ 加工パターン

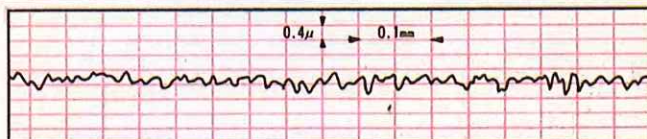
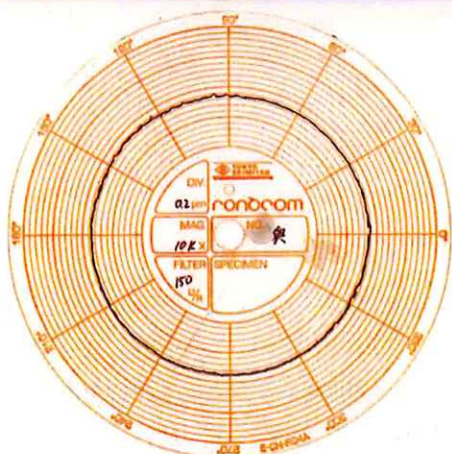


■ 外径加工パターン

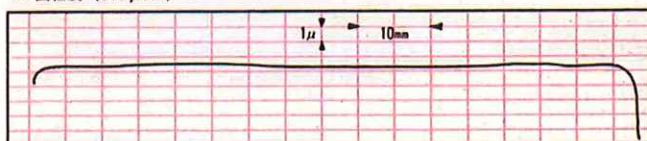
砥石径 $\phi 50$ 外径 $\phi 120$



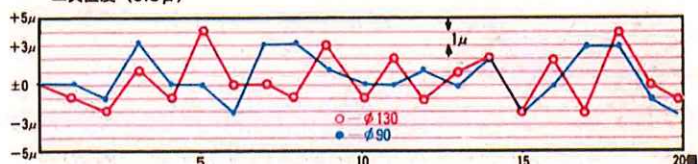
■ 研削精度 (例)



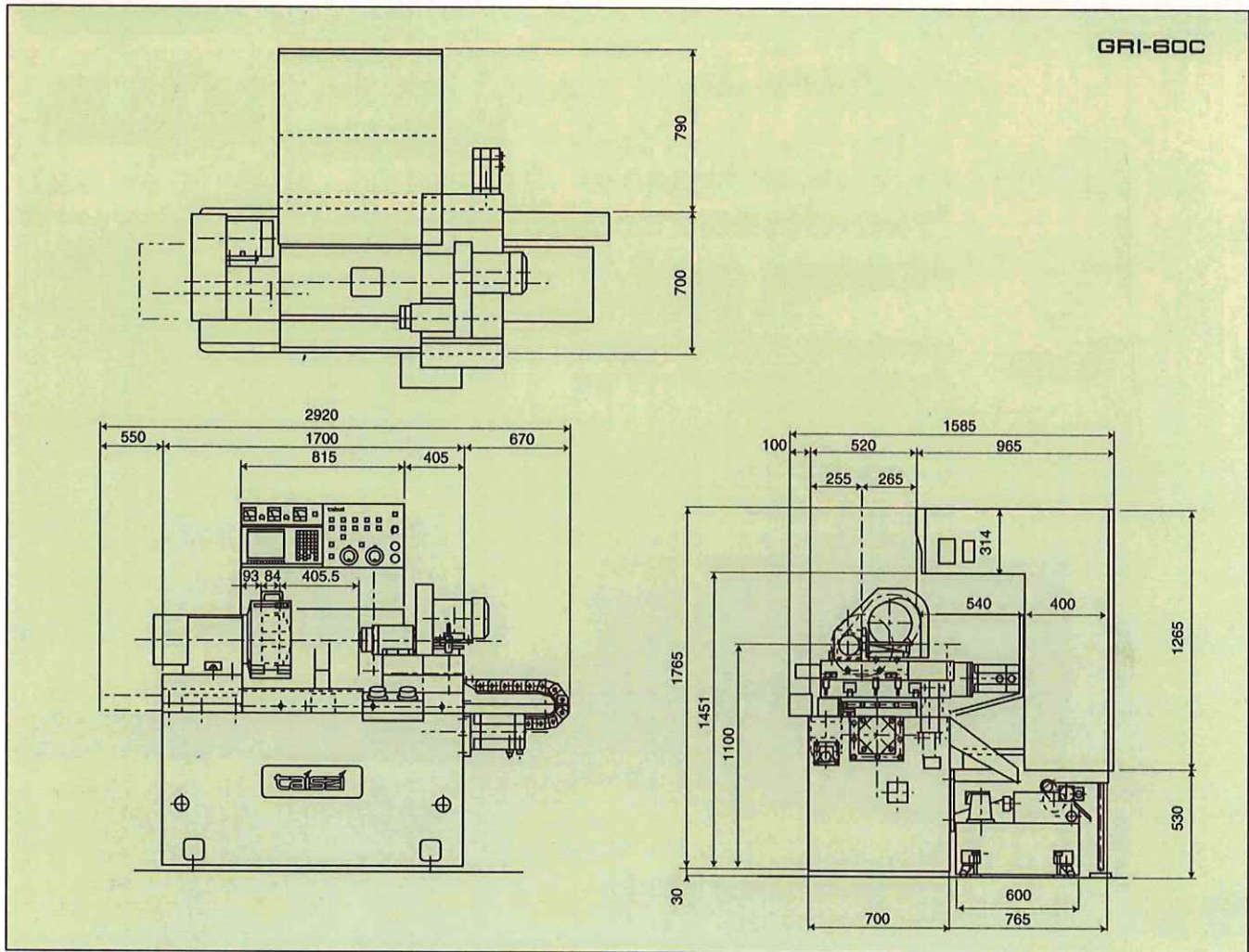
▲面粗度 (0.6 μ RZ)



▲真直度 (0.5 μ)



■外観仕様寸法



■機械仕様

研削できる穴径	φ10～φ150mm
最大研削長さ	200mm
テーブル上の振り	φ500mm
主軸回転数	100～900rpm
主軸旋回角度	-5° ～+15°
テーブルのストローク	(Z軸) 650mm
テーブルの早送り速度	(Z軸) 10,000mm/min
テーブル研削送り速度	(Z軸) 0.01～4,000mm/min
切込台移動距離	(X方向) ワーク中心より 前90mm、後100mm
切込台早送り速度	(X軸) 5,000mm/min
切込み研削送り速度	(X軸) 0.01～4,000mm/min
パルスハンドル1目盛	(Z軸) 0.001, 0.01, 0.1mm (X軸) φ0.001, φ0.01, φ0.1mm
NC最小設定単位	(Z軸) 0.001mm (X軸) φ0.001mm

電動機	
主軸用	1.5kW 4P インバーター制御
砥石軸用	2.2kW 4P インバーター制御
テーブル駆動用	2.1kW ACサーボモーター
切込台駆動用	0.9kW ACサーボモーター
クーラントポンプ用	60W
所要据付面積	2,600×1,633×1,770mm
機械概算重量	約2,500 kg
電源容量	11 KVA

taisei

大成機械株式会社

本社 〒466-0064 名古屋市昭和区鶴舞二丁目17番20号 TEL 052-889-1110 (代) FAX 052-889-1144
E-mail: taiseim@taisei-machine.co.jp