

2部 仕様編

5 機械の仕様

5-1 各軸の移動量、早送り速度（ワーク座標値）

	プラス方向	マイナス方向	早送り速度
X軸	+150.0mm	-280.0mm	18000mm/min
Y軸	+150.0mm	-215.0mm	15000mm/min
Z軸	+200.0mm	-75.0mm	15000mm/min
A軸	-----		22000°/min
C軸	+120.0度	-100.0度	7000°/min

5-2 研削範囲

	棒状工具	カッター類
最小径～最大径	φ2～φ50mm	Max φ200
最大シャンク径	φ42mm	
最大ワーク長	380mm	BT50標準チャック時
	530mm	φ42ハイドリックチャック（オプション）時
最大加工長	250mm	
	但し形状によっては、制限を受ける場合がありますので図面にて判断させていただきます。	
スパイラルアングル	10°～60°（溝研削）*1	
逃げ角度調整範囲	0°～45°	

*1 溝研削のみの加工で砥石フランジの正面側に溝切り砥石をつけた場合

5-3 研削仕様

最大チャッキング径	φ42 *1
割り出し数	任意設定可
軸芯方向の最小研削量	0.001mm/1ストローク
研削回数	任意設定可
砥石軸回転方向	正逆
砥石軸回転数	Max 8000rpm
研削送り速度調整	オーバーライド機能有り (早送り、切削送り)

*1 チャッキング径はチャックに直掴みできるワーク、あるいはホルダー又はストレートコレット等の作成ができる物に限ります。

5-4 加工精度

仕上げ面粗さ $\sqrt{\text{VV}}$

寸法精度 (切り刃正面の振れ)	±0.020以内	(マスターワークにて)
角度公差 (機械回転軸の公差)	±45分以内	(マスターワークにて)
(ドリルの先端角等の2つの加工面の複合角度は除きます。)		