

精度検査表			令和 年 月 日		
			計測者		
メーカー	日立精工	型式	GHL-B409N	年式	

マグネットチャックサイズ (900 X 400)

7 (30.140)	8 (30.150)	9 (30.150)
4 (30.140)	5 (30.145)	6 (30.140)
1 (30.145)	2 (30.135)	3 (30.140)

注) 精度は保証するものではありません。参考値となります。

日立精工 GHL-B409N (1992年製)

2. 仕様

2.1 本体仕様 (1/2)

NO.	項目	単位	GHL-B306NS	GHL-B406NS	GHL-B409NS
1	フック作業面の大きさ(長さx幅)	mm	600x300	600x400	900x400
2	加工物最大質量(フックを含む)	Kg	600	500	600
3	テーブルの左右移動量(手動最大)	mm	750	750	1,050
4	コラムの前後移動量	mm	340	440	440
5	砥石主軸頭上下移動量	mm	325		
6	テーブルT溝(呼び寸法x列数)	mmxN	14x1		
7	テーブルの左右送り速度	m/min	0.5~25		
8	コラム前後送り速度	mm/min	30~5,000(無段)		
9	コラム前後Z軸送り速度	mm/min	30~3,000(無段)		
10	コラム前後送り	mm	自動(テーブル1/2往復)		
11	量関係		手動パルス:1目盛		
12			// :1回転		
13	砥石軸中心とテーブル上面との距離	mm	175~500		
14	砥石上下早送り速度(固定)	mm/min	800		
15	砥石上下送り	mm	自動切込み(テーブル片,両端)		
16	量関係		手動パルス:1目盛		
17			// :1回転		

密平

す。渡っ

目つ

ので、

なっ

いま

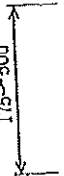
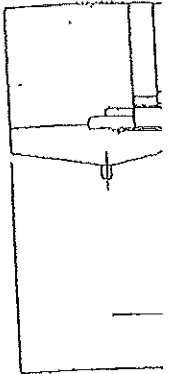
サを

液りま

2.2 本体

2.1 本体仕様 (2/2)

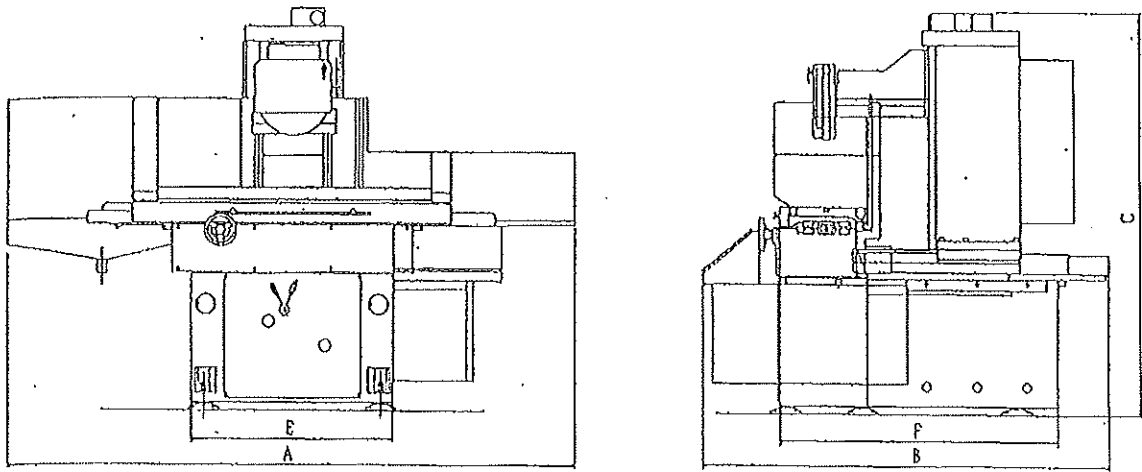
NO	項 目	単 位	GHL-B306NS	GHL-B406NS	GHL-B409NS
18	使用できる砥石車の大きさ (外径x幅x内径) 50/60Hz	mm	φ365x32xφ76.2/φ305x32xφ76.2 ※		
19	砥石軸回転数 50/60Hz	min ⁻¹	1,500/1,800		
20	砥石軸用電動機	KW	AC3.7x4P		
21	油圧ポンプ用電動機	KW	AC0.75x4P		
22	砥石軸上下送り電動機	W	AC300(サ-ボ-モ-タ)		
23	コ-ラ前後送り電動機	W	AC300(サ-ボ-モ-タ)		
24	電源(許容電源電圧変動率)	-	200V50Hz, 220V60Hz(±10%)		
25	電源容量/電線太さ	KVA/φmm	10/8		
26	油圧油容量	L	40		
27	機械の大きさ(幅x奥行)	mm	2,540x2,020	2,540x2,100	3,140x2,100
28	〃 (高さ)	mm	1,940		
29	製品質量	Kg	2,800	3,100	3,800



注) ※印: 片凹砥石で幅50mmも取付可能です。

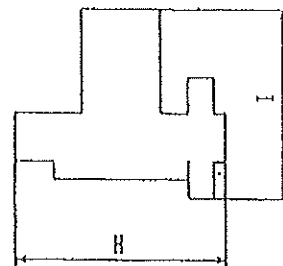
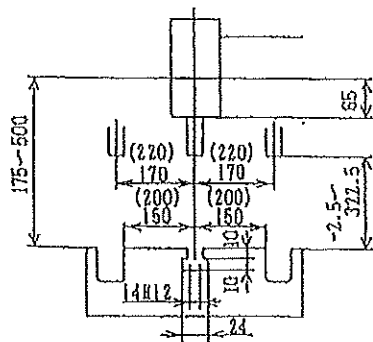
注1) ()
2) ※印

2.2 本体寸法および加工範囲



形式	A	B	C	D	E	F
B306NS	2540	2020	1940	1000	1000	1390
B406NS	2540	2100	1940	1000	1000	1390
B409NS	3140	2100	1940	1000	1640	1390

機械寸法図 寸法単位：mm



注1) ()はB406NS, B409NSの場合を表しています。

2) ※印は砥石径φ355mmの場合です。

加工範囲
寸法単位：mm

形式	H	I
B306NS	2770	2020
B406NS	2770	2100
B409NS	3990	2100

据付占有面積
寸法単位：mm

2.3 標準付属品

NO	名称・形式・寸法	数量	備考
1	本体	1台	
2	角形電磁チャック (長さ×幅=600×300mm)	1個	B306NS用
	または、〃 (長さ×幅=600×400mm)	1個	B406NS用
	または、〃 (長さ×幅=900×400mm)	1個	B409NS用
3	自動式コントレータ I形 容量:5A	1個	
4	テーブル上ドレッサ (マグネチックスタンド付) ダイヤモンドツール 1個付き	1式	
5	砥石 WA-461 (φ305×32×φ76.2mm)	1個	
6	砥石ホルダー	1式	
7	砥石カバー	1式	
8	砥石バランスングマンドレル	1式	
9	テーブル防水カバー	1式	本体付属
10	操作箱	1個	
11	操作工具	1式	
	a) ワイパー	1個	
	b) ハンドル (砥石フランジ取付用)	1個	
	c) ネジ回し (マイナスイヤ)	1個	
	d) 十字ネジ回し	1個	
	e) 六角棒スパナ (3・4・5・6)	各1個	
	f) 丸形片口スパナ (13・19・30)	1個	
	g) 丸形両口スパナ (19×24)	1個	
	h) 横形レンチ	1個	
	i) プラスチックハンマー	1個	
	J) グリースガン (120cc)	1個	
12	取扱説明書	1部	
13	検査成績表	1部	

2.4 特

注) 各

NO
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14

2.4 特別付属品

注) ご要望により付属致します。

NO	名称	仕様
1	照明灯	100V (蛍光灯15W2本付き)
2	マグネチッククーラント セパレータ付クーラント装置	クーラントポンプ 60W, クーラントタンク容量75L クーラントポンプ 吐出量 20L/min
3	マグネチッククーラント セパレータ付吸塵クーラント装置	電動機0.75kw, 風力150L/sec タンク容量75L
4	吸塵装置	乾式専用
5	砥石静バランス取り装置	
6	脱磁装置	KMD-16A
7	脱磁装置	KMD-30B
8	脱磁装置	KMD-40B
9	ヘッド上ドレッシング装置	
10	自動ドレッシング装置	砥石軸頭上 (油圧式)
11	万能ドレッシング装置	
12	砥石径50mm	
13	予備砥石ホルダー	
14	予備砥石	

II. 仕様

1. 基本仕様

NO	名称	仕様	参照項目
1	制御軸	最大2軸。但し、機械構成により異なるため納入仕様書等を参照願います。	
2	同時制御軸数	同時2軸	
3	設定単位	最小設定単位：Y軸 0.0001 mm Z軸 0.001 mm 最小移動単位：Y軸 0.0001 mm Z軸 0.001 mm	
4	位置検出	パルスコード	
5	最大指令値	Y軸±9999.9999 mm Z軸±99999.999 mm	
6	小数点入力	小数点を使って数値を入力することができます。	
7	ジョグ送り速度	軸方向速度で、Y軸最大0.8m/min Z軸最大3.0m/min 但し、機械により異なるため納入仕様書等を参照願います。	
8	切削送り速度	軸方向速度で、Y軸最大0.8m/min Z軸最大5.0m/min (B500/600NS (P) シーズは3.0m/min) 但し、機械により異なるため納入仕様書を参照願います。	
9	非常停止	非常停止により、全ての指令は停止され、機械は、瞬時に停止します。	
10	オーバトラベル	機械よりストロークエンド信号を受け取ると、全軸の動作を瞬時に停止させ、オーバトラベルアラームを表示します。	
11	(ピッコロ研専用) ストアードストローク リミット	パラメータで設定した領域の外部領域での動作を禁止します。	パラメータは日立ピアメカニクスにて設定
12	(ピッコロ研専用) 原点	ジョグ送り上昇、後退鉋により機械原点に移動します。	
13	手動送り	各軸単独にて、任意の位置へ手動で動かすことができます。	
14	(ピッコロ研専用) 記憶形 ピッチ誤差補正	送りネジの精度等の機械的の誤差を、パラメータの設定により、補正することができます。	パラメータは日立ピアメカニクスにて設定

III. 本

制御装置

1. 電源の:

正規の:

各電源:

1. 1 :

(1)
制御装
転前点

(2)

装置の
う。

(3)

ハード
自己診

(4)

現在位

(5)

非常停
非常停