

クロダ精工 成形研削盤 GS-BMHF(L)

1. 機械本体仕様

| 項 目 | | 単 位 | BMH(L) | BMHF(L) |
|----------------------|----------------|-------|----------------|----------------|
| テーブル作業面積(長さ×幅) | | mm | 500・150 | 500・150 |
| テーブルの最大移動量(手動:左右×前後) | | mm | 580・200 | 580・200 |
| テーブル上面から砥石軸心までの距離 | | mm | 465 | 465 |
| 砥石寸法(直径×幅×穴径) | | mm | 180・6・22・31.75 | 180・6・22・31.75 |
| 砥石軸の回転数 50HZ/60HZ | | rpm | 3000/3600 | 3000/3600 |
| マグネットチャックの寸法 平型 | | mm | 450・150・70 | 450・150・70 |
| (長さ×幅×高さ) 可傾 | | mm | 380・110・125 | 380・110・125 |
| テーブル左右送り | 左右送りハンドル1回転 | mm | 90 | 90 |
| | 左右送り速度 | m/min | 3~25 | 3~25 |
| テーブル前後送り | 前後送りハンドル1回転 | mm | 5 | 5 |
| | 前後送りハンドル1目盛り | mm | 0.05 | 0.02 |
| | 微動送り1回転 | mm | ※0.25 | 0.125 |
| | 微動送り1目盛り | mm | ※0.05 | 0.005 |
| | 自動ステップ送り | mm | —— | 0.5~4 |
| | 自動連続早送り速度 | mm | —— | 100~800 |
| 砥石軸上下送り | 上下送りハンドル1回転 | mm | 1 | 1 |
| | 上下送りハンドル1目盛り | mm | 0.005 | 0.005 |
| | 早送り速度(50/60Hz) | m/min | 260/310 | 260/310 |
| | イン칭ング送り量 | mm | —— | 0.002 |
| | 自動切込量 | mm | —— | 0.002~0.02 |
| 使用モータ | 砥石軸用モータ | kw | 1.5 | 1.5 |
| | 油圧用モータ | kw | 0.75 | 0.75 |
| | 上下送り軸用モータ | w | 90 | 90 |
| | 前後送り軸用モータ | w | —— | 60 |
| | 給油ポンプ用モータ | w | 25 | 25 |
| 砥石軸 | | | ベアリング軸 | ベアリング軸 |
| 所要電力 (吸塵・給水装置は除く。) | | KVA | 4.0 | 4.5 |
| 本体の大きさ | | mm | 1650×1660×1850 | 1650・1660・1850 |
| 所要床面積 | | mm | 2640×1760 | 2640・1760 |
| 本体質量 | | kg | 1220 | 1250 |

※印はオプションとなります。

GS-BMHF 外觀寸法図

単位: mm
 この寸法は概略寸法です。
 GS-BMHFLは左右対称になります。

