

豊田工機 円筒研削盤 GOP10-30

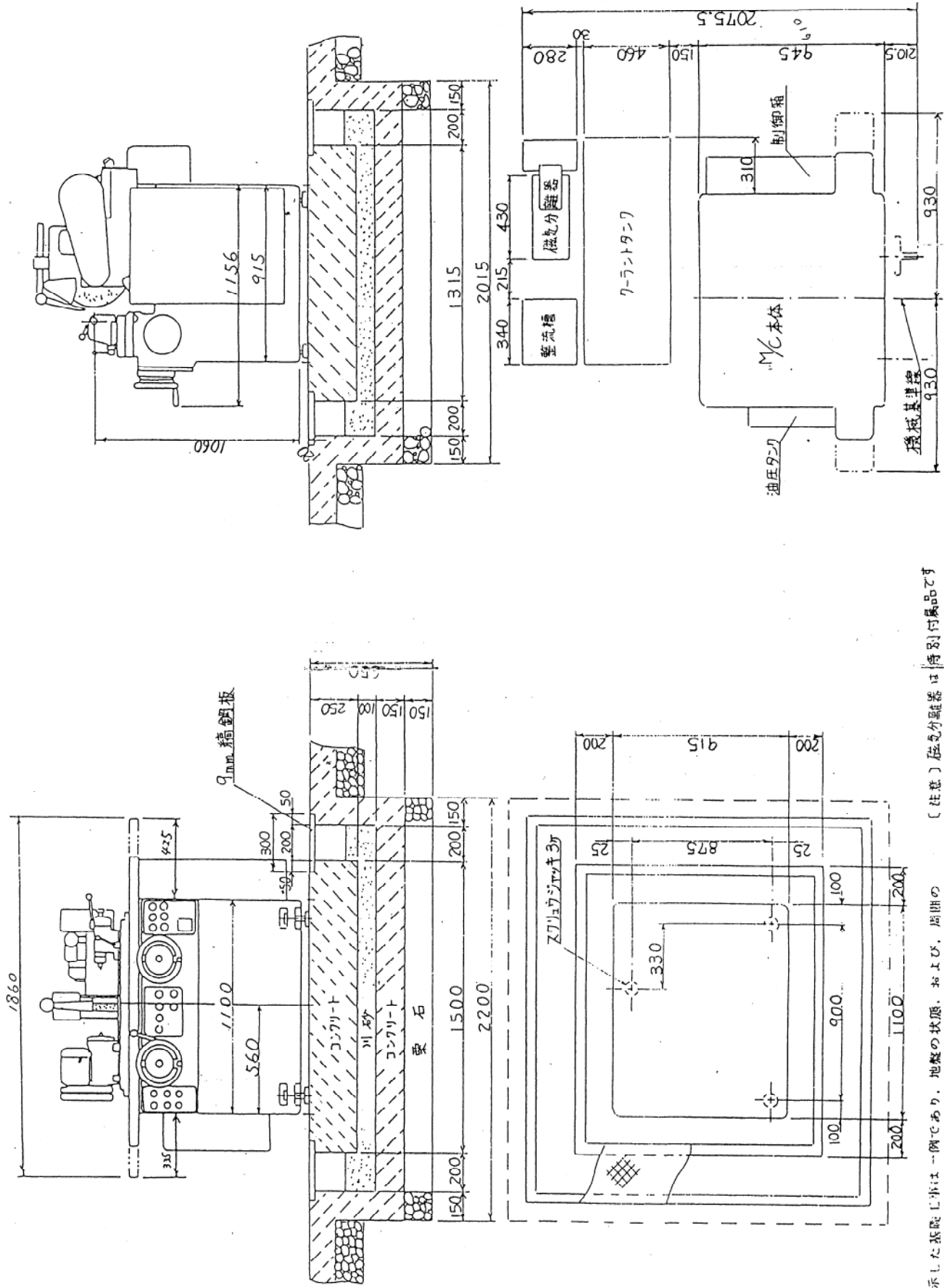
1. 仕様

形 式		G O P 10 - 30
テーブル上の振り	mm	200
センチタ間距離	mm	300
最大研削直径	mm	60
振れ止の能力	mm	6~40
センチタ間最大負荷	kg	20
と い し 台		
全行程	mm	165
手送り行程	mm	125
油圧早送り行程	mm	40
自動送り行程	mm	0.8
トラバース研削自動間けつ送り量(半径)	mm	0.0025~0.03
ハンドル送り量(1回転)	mm	1.0
ハンドル送り量(1目盛)	mm	0.0025
標準といし(外径×巾×内径)	mm	φ355×38×φ127(平形1号といし)
といし回転速度(ブリー取替)	rpm	※ 2415, 3240 (1790, 2400)
といし周速	m/sec	※ 45, (30)
テ ー ブ ル		
最少オシレート量	mm	6
速度範囲(無段階)	mm/min	50~4000
旋回角度(反時計回り-時計回り)		12.5°-7°
ハンドル送り量(1回転)	mm	25(特別 25, 25)
主 軸 台 (非旋回形)		
セ ン タ		MT No. 2
工作主軸穴径	mm	φ15
工作主軸回転速度変換数		4
工作主軸回転速度	rpm	100, 170, 290, 500
心 押 台		
セ ン タ		MT No. 2
心押軸行程	mm	20
スパークアウトタイム調整範囲	sec	0~30
といし軸受油クーラ	lca/h	※ 1500
電 動 機		
と い し 軸	kw	※ 3.7, (22)(4P)
主 軸 台	kw	0.2(6P)
油圧機構ポンプ	kw	△ 0.75 0.4 (4P)
といし軸受ポンプ	kw	0.25(2P)
研削紙ポンプ	kw	0.18(2P)
タ ン ク 容 量		
油 圧 機 構	l	30
と い し 軸 受	l	※ 15, (12)(ベロジテ No. 3)
研 削 紙	l	100
所要床面積(巾×奥行)	m	1.95 X 1.77
正 味 重 量	kg	2.250

注1. ()内は、30M(といし周速30m/sec)の仕様です。

注2. 兼印は45M(といし周速45m/sec)の仕様です。

G O P 10-30 形円筒研削盤基礎図



(注意) 磁気分離器は特別付属品です

ここに示した基礎工事は一例であり、地盤の状況、および、周囲の状況により、コンクリートの厚さ、および筋振り方法を変えて下さい。