黒田精工　平面研削盤　GS-45MR/L, GS-45HR/L, GS-45FR/L

1-1 機械本体仕様　（機種末尾Ｒは左右ハンドル右仕様、Ｌは左仕様）

表 1-1　機械本体仕様表

項目			単位	GS-45MR,L 手動機	GS-45HR,L 左右自動機	GS-45FR,L 全自動機
容積	テーブル作業面積		mm	500×150		
	テーブルの最大移動量		mm	560×200		
	テーブル上面から砥石下面までの距離		mm	40～390		
	標準チャック寸法（長さ×幅×高さ）	平型	mm	450×150×70		
		可傾	mm	380×110×125		
	工作物許容質量（チャックを含む）		kg	70		
テーブル	Ｔ溝の数（幅×本数）		mm×N	13×1		
	油圧による左右送り速度		m/min	—	1～25 高速反転 15mm 200 往復/分（op）	
	左右ハンドル１回転当りの移動量		mm	90		
サドル前後送り	前後手動送り	ハンドル１回転	mm	5		0.01/0.1/5.0
		ダイヤル１目盛	mm	0.02		上記各 1/100
		微動送り１回転	mm	1.0（op）		0.01
		微動１目盛（最小送り）	mm	0.005（op）		0.0001
	前後自動送り量	ステップ送り量	mm	—		任意設定
		最大連続送り速度	mm/mi	—		1000
	前後早送り速度		mm/mi	—		50～1000
砥石軸上下送り	手動切込量	ハンドル１回転	mm	0.01/0.1/1.0		
		ダイヤル１目盛	mm	0.0001/0.001/0.01		
		微動送り１回転	mm	0.01		
		微動１目盛（最小送り）	mm	0.0001		
	自動切込量	荒切込量（パネル設定）	mm	—		0.001～0.03（10段）
		仕上切込量（パネル設定）	mm	—		0.0001～0.006（8段）
	スパークアウト回数		回	—		0～10
	上下早送り速度		mm/mi	1000		
砥石	寸法（外径×幅×内径）		mm	180(205)×6～25×31.75		
	回転速度（*インバータ制御）		mm^{-1}	0～3000		
	回転速度設定			研削、ドレス（2種設定）		
モータ	主軸		kW	1.5-4P		
	油圧ポンプ		kW	0.75-4P		
	上下送り		W	750		
	前後送り		W	400		
本体の大きさ（横×縦×高さ）			mm	1690×1450×1950		
所要床面積（横×縦）			mm	2500×2000		
本体重量			kg	1500		1550
所要電力（付属品は含まず）			kVA	5.5		6.2
塗装色				本体・・・N-9（ホワイト）		

1-3　機械各部の名称及び外観寸法

図中は全自動機 GS-45FL（右勝手仕様は左右対称になります）

