

納入仕様書

機械番号
RC-7691

見積
承認
変更① 確定

機械名称

GUS32X50形万能研削盤(2GU仕様)

--	--	--

※内容ご確認後捺印の上、一部ご返却願います。

豊田工機株式会社

中日本営業部 第2営業室

作成 1999年3月23日 柳瀬
変更① 1999年4月13日 柳瀬(承認→確定とする。)

1. 機械の概要

1-1 仕様

1)	機 械 仕 様	仕様グレード	1GU	2GU
		当該グレード	○	○

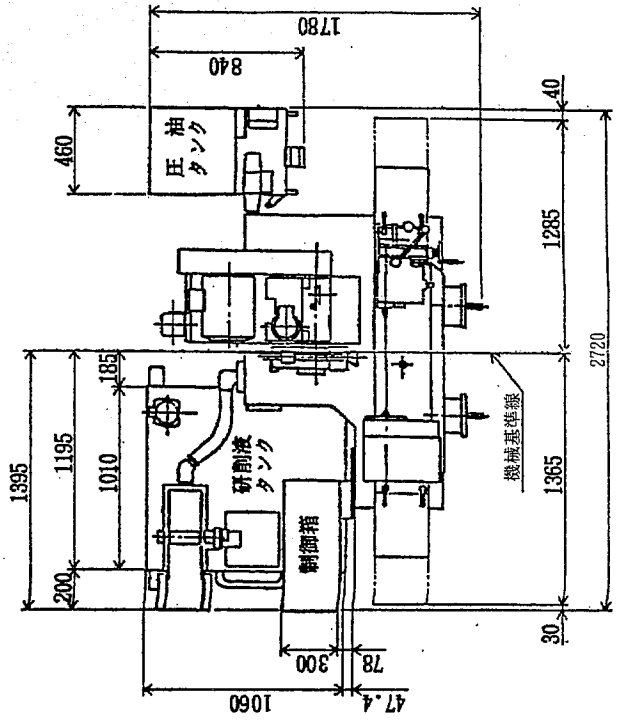
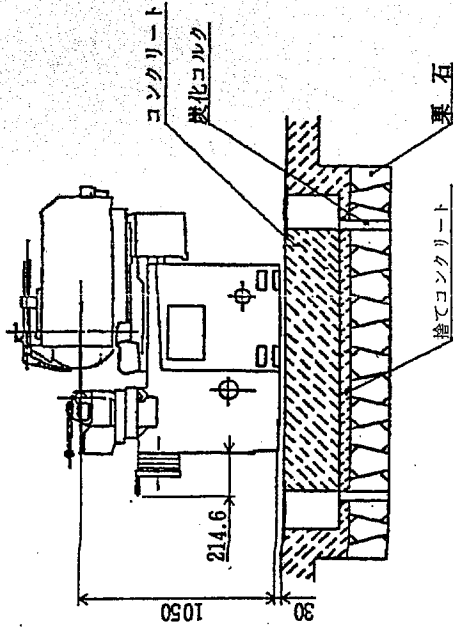
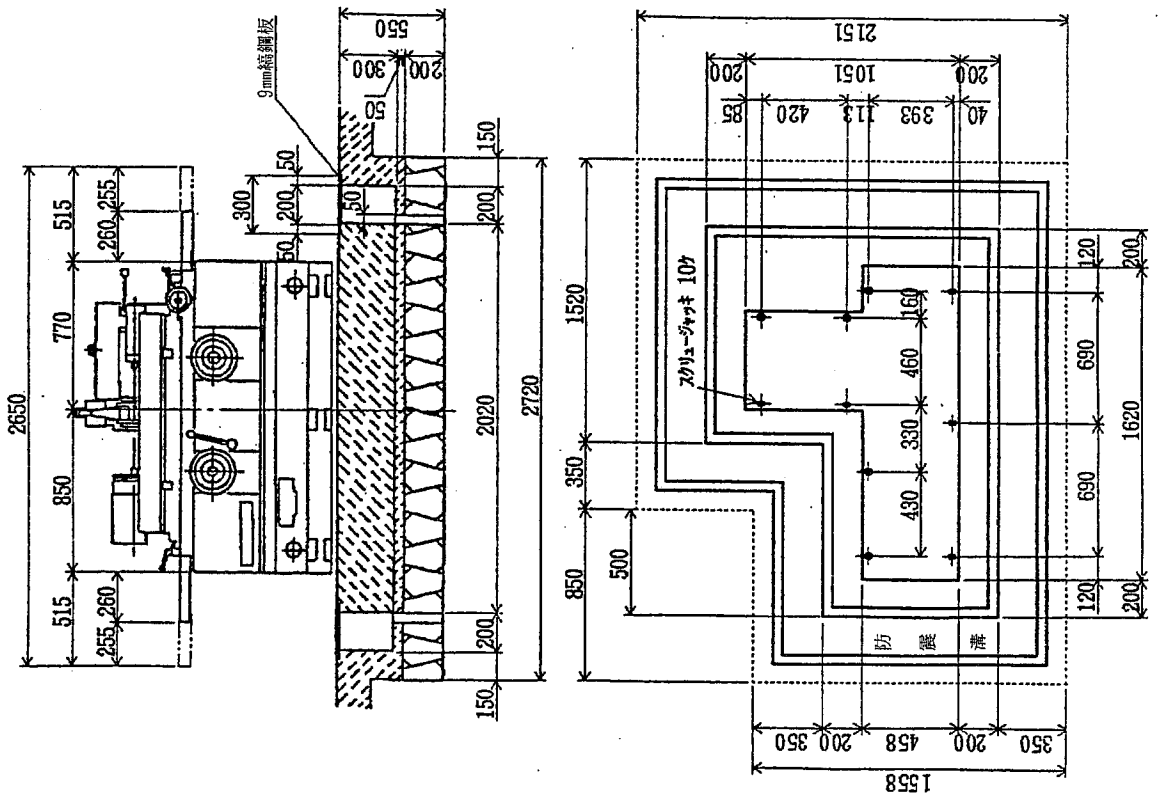
項 目	形 式	G U S シ リ ー ズ		
		G U S 32×50	G U S 32×100	G U S 32×150
テーブル上の振り	mm	3 2 0		
センタ間距離	mm	5 0 0	1 0 0 0	1 5 0 0
研削直径	mm	0 ~ φ 2 8 0		
センタ間負荷質量	kg	MAX. 1 5 0		
といし	外径×幅×内径	φ 3 5 5 × 5 0 × φ 1 2 7 (平形1号といし)		
	回転速度	min ⁻¹ {rpm}	1795 : 2195 (2420 : 2960)	
	周速度	m/sec	3 0 [4 5]	
	使用範囲	mm	φ 3 5 5 ~ φ 2 2 0	
といし台	送り機構	手動送り		
	全行程	mm	2 2 0	
	手送り行程	mm	1 8 0	
	といし台位置調整量	mm	7 5	
	油圧早送り行程	mm	4 0	
	手動ポジティブ研削送り行程	φ mm	0.7	
	ハンドル送り量	φ mm/回転	2.0	
	ハンドル送り量	φ mm/目盛	0.005	
	旋回角度 (反時計回り-時計回り)		左右 各 3 0 °	
	テーブル	オシレート量	mm	MIN. 5
トラバース速度		mm/min	5 0 ~ 4 0 0 0	
ハンドル送り量		mm/回転	2 0 (特別 2 0.2)	
旋回角度 (反時計回り-時計回り)			1 2.5 ° - 5 °	1 0 ° - 3 °
主軸台	回転軸固定軸切替可能			
	センタ	mm	MT. No. 4	
	工作主軸穴径		φ 2 0	
	回転速度変換数		無段階	
	回転速度	min ⁻¹ {rpm}	1 6 ~ 5 0 0	
	旋回角度 (反時計回り-時計回り)		9 0 ° - 3 0 °	
心押台	センタ		MT. No. 4	
	心押台軸行程	mm	2 5	
電気装置	電源電圧 2 0 0 V 制御回路電圧 1 0 0 V			
	といし軸電動機	kW	3.7 [3.7] (4P)	
	工作主軸電動機	kW	0.8 (ACサーボ)	
	油圧ポンプ電動機	kW	0.75 (4P)	
	といし軸受ポンプ電動機	kW	0.25 (2P)	
	研削液ポンプ電動機	kW	0.18 (2P)	
	内研といし軸電動機 (特別付属)	kW	0.75 (2P)	
	総電力	kVA	1 0.8	
タンク容量	油圧油	L	6 0 (モービルバキューオリン1409)	
	といし軸受油	L	1 2 [1 5] (モービルベロシティNo.3)	
	研削液	L	1 5 0	
所要床面積 (幅×奥行)	m	2.73 × 1.78	4.50 × 1.78	6.55 × 1.78
正味質量	kg	2 9 0 0	3 8 0 0	4 6 0 0

注) () 内は 4 5 M (といし周速 4 5 m/sec) 仕様を示す。

1-2 基礎図

1)	G U S 3 2 × 5 0	仕様グレード	1GU	2GU	○
		当該グレード			○

注) 本図は一例です。地盤の状態や周囲の状況により工事方法を変えて下さい。



はじめに

このたびは、当社研削盤をご発注いただきまして、誠にありがとうございます。
 本見積書は、御社よりご発注いただきました表記の機械について、仕様を
 まとめたものです。打合せ録など関連資料で、内容の抵触するものにつきましては
 本仕様書が優先するものとさせていただきます。よろしくご検討の程お願い致します。
 尚、本仕様書は、御社にて社外秘扱いしていただきますようお願い致します。

1.機械概要

表記機械は、外周研削及び内面研削の可能な万能研削盤です。多種少量及び
 単品加工用の汎用形研削盤です。

2.標準付属品

- | | | |
|-----------------------|-----|------------------|
| 1)といし(30M用) | 変更① | 7)テーブル手動ハンドル |
| 2)といしフランジ(33~50mm用)廃止 | | 8)超硬センタ(主軸台、心押台) |
| 3)といし台ハンドル直径表示 | | 9)研削液吐出入切りスイッチ |
| 4)工作主軸入り切りスイッチ | | 10)スクレージャッキ、ベース |
| 5)工作主軸寸動スイッチ | | 11)標準電気装置 |
| 6)手動式心押台 | | 12)標準工具 |
| | | 13)弊社標準塗装色 |

注1 詳細につきましては、「LGシリーズ」カタログP17の付属品一覧表を参照願います。
 注2 数量につきましては、全て一式及び、1ヶとなります。

3.グレード別標準付属品(2GU)

- 1)30M仕様
- 2)旋回形無断変速主軸台(16~500min⁻¹)
- 3)テーブル油圧送り

注1 詳細につきましては、「LGシリーズ」カタログP19の付属品一覧表を参照願います。
 注2 数量につきましては、全て一式及び、1ヶとなります。
 注3 ※印は特別付属品の関係から廃止致します。

3. 特別付属品

変更①

- 変更①
- 1) 薄幅といしフランジ(といし幅、20mm～65mm) 3ヶ→4ヶ
 - 2) といしバランスアーバー
 - 3) オートマチックドグ(5mm～80mm)
 - 4) 単動4爪チャック(10インチ)
 - 5) 3爪スクロールチャック(9インチ)
 - 6) 4溝面板
 - 7) テーブル2段送りハンドル
 - 8) 心押台上ダイヤモンドホルダ(ダイヤモンド無し)
 - 9) 内外研用ダイヤモンドホルダ(ダイヤモンド無し)
 - 10) 単石ダイヤモンド(2カラット) 2ヶ
 - 11) マグネットセパレータ(処理能力:40リットル/分)
 - 12) ペーパーフィルター付研削液タンク(200リットル)
 - 13) 2点式手動振れ止め(10mm～100mm)
 - 14) 照明装置(蛍光灯)
 - 15) といし軸入切りスイッチ
 - 16) 内面研削装置(3点振れ止め、G790H型主軸、研削液自動切替え)
 - 17) 内研といし軸入切りスイッチ
 - 18) G590H形内面研削主軸
 - 19) G690H形内面研削主軸
 - 20) G590H形用コレットチャック(3・4・5・6mm各1ヶ)
 - 21) といし軸油(モービルペロソテINO. 3 20リットル/1缶)
 - 22) 潤滑・作動油(モービルパキョリン1409、20リットル/1缶) 3ヶ
 - 23) 漏電ブレーカ 型式 三菱電機製NV-50CP-50A 関動電流30mA 変更①
 - 24) 運賃・据付け・諸掛り
 - 25) 100Vコンセント 制御箱取付け ソニーマグネスケール用 変更①
 - 26) クーラント排出用ホース 3mのもの 変更①

注1 詳細につきましては、「LGシリーズ」カタログP19の付属品一覧表を参照願います。

注2 数量につきまして、明記されていないものは全て一式及び1ヶとなります。

4. 自動研削サイクル

自動研削サイクルは一切含まれておりません。

4. 検収条件について

弊社標準テストピースによる所定の精度確認までとさせていただきます。

5. その他

- 1) 弊社標準精度確認項目については、添付資料(添付資料1)を参照願います。
- 2) 弊社工場内立会確認については、外観チェック、豊工標準テストピース確認、付属品チェックのみです。静的精度確認については、データの提出のみとなりますが、ご要望があれば可能な項目のみ実施致します。
- 3) 貴社納入調整時の確認については、外観チェック、豊工標準テストピースの確認のみです。静的精度確認については実施致しません。ご要望があれば貴社製品の確認(1種類のみ)もおこないますが加工精度につきましては検収条件外とさせていただきます。
- 4) 納入据付は試運転調整及び操作指導を1日でおこないますが、ご要望があれば予備日として、もう1日用意致します。
- 5) 納入時に貴社にてご用意頂くもの
① 一時電源 10.8KVA ② クーラント液 200リットル
- 6) 納入予定日1999年4月20日(火)AM9:00です。変更①(21日→20日)
- 7) 納入検収後1年間の保証期間があります。期間中に発生した不具合は豊工にて無償対応致します。(ただし操作ミスなどの機械側の責任でないものは有償となります。)
- 8) 基礎工事については添付基礎図(添付資料2)を参照願います。
- 9) 機械仕様及び内面研削主軸仕様については添付資料(添付資料3,4)を参照願います。
- 10) 機械配置図については添付資料(添付資料5)を参照願います。

以上

2000年4月10日

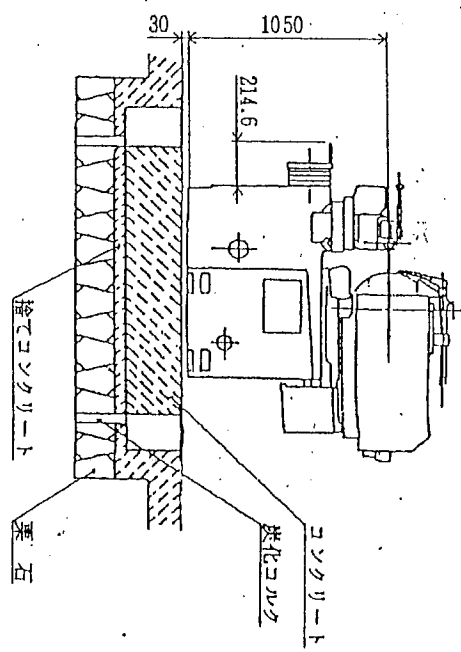
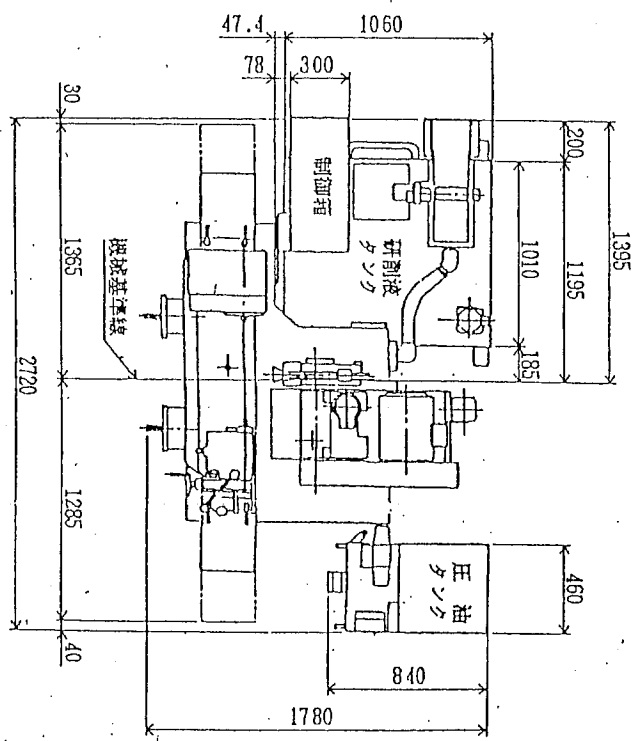
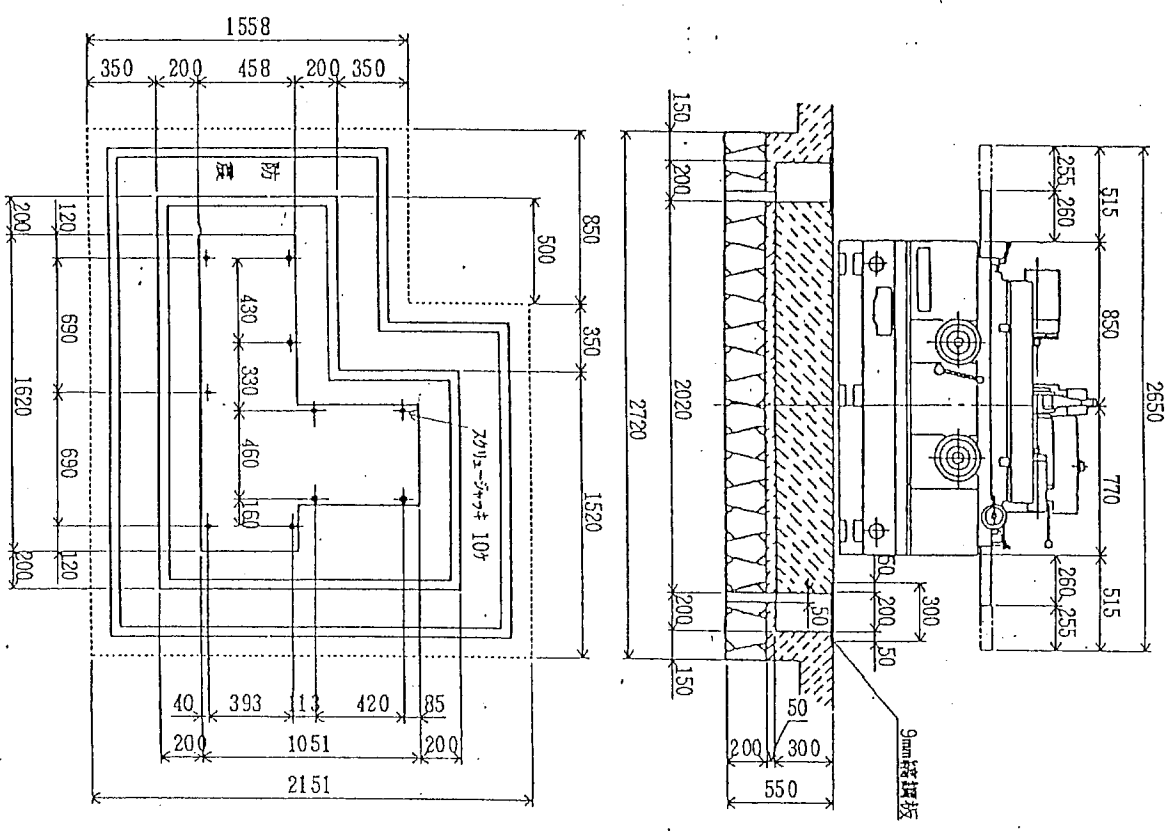
万能研削盤 仕様

項目	形式	GUPシリーズ			GUSシリーズ		
		GUP32×50	GUP32×100	GUP32×150	GUS32×50	GUS32×100	GUS32×150
テーブル上振り	mm	320					
センタ間距離	mm	500	1,000	1,500	500	1,000	1,500
研削直径	mm	0～φ280					
センタ間負荷質量	kg	MAX.150					
といし	外径×幅×内径	φ355×50×φ127(平形1号といし)					
	回転速度	1,795・2,195(2,420・2,960)			1,795・2,195		
	周速度	30(46)			30		
	使用範囲	φ355～φ220					
といし台	送り機構	油圧送り(AC送り(2P)参照)			手動送り		
	全行程	220			220		
	手送り行程	180			180		
	といし台位置調整量	75			75		
	油圧早送り行程	40			40		
	自動送り行程	1.6			---		
	トラバース研削自動間けつ送り	0.005・0.08			---		
	手動ポジティブストップ研削送り行程	---			0.7		
	ハンドル送り量	2.0			2.0		
	ハンドル送り量	0.005			0.005		
旋回角度(反時計回り-時計回り)	左右 各30°						
テーブル	オンレート量	Min 5					
	トラバース速度	50～4,000(油温25℃)					
	ハンドル送り量	20(特別20:2)					
	旋回角度(反時計回り-時計回り)	12.5°-5°	10°-3°	8.5°-3°	12.5°-5°	10°-3°	8.5°-3°
主軸台	回転軸固定軸切替可能						
	センタ	MT. No 4					
	工作主軸穴径	φ22					
	回転速度変換数	無段階					
	回転速度	16～500					
	旋回角度(反時計回り-時計回り)	90°-30°					
	回転主軸負荷	MAX.40(工作物、保持具含む)					
心押台	センタ	MT. No 4					
	心押軸行程	25					
電気装置	電源電圧200V 制御回路電圧DC24V						
	といし軸電動機	3.7(3P)(4P)			3.7(4P)		
	工作主軸電動機	0.8(ACサーボ)					
	油圧ポンプ電動機	0.75(4P)					
	といし軸受ポンプ電動機	0.25(2P)					
	研削液ポンプ電動機	0.18(2P)					
	軸受油冷却器電動機	0.055・0.04(50・60Hz)402			---		
	内研といし軸電動機(特別付属)	0.75(2P)					
	総電力	10.8(10.8)			10.8		
タンク容量	油圧油	60(推奨油モービルバキューオリン1409)					
	といし軸受油	12(10)(指定油モービルバキューオリンNo.3)			12(指定油モービルベロシティNo.3)		
	研削液	150					
所要床面積(幅×奥行)	m	2.73×1.80	4.50×1.80	6.55×1.80	2.73×1.80	4.50×1.80	6.55×1.80
正味質量	kg	2,900	3,800	4,600	2,900	3,800	4,600

※改良のため予告なく仕様を変更することがあります。

1-2 基礎図

D	G O P 3 2 × 5 0	仕様カーブ	300	460	560	660	760	860	960	1060	1160
		当該カーブ	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>



注) 本図は一例です。地盤の状態や周囲の状況により工事方法を変えて下さい。

添付資料 2