

## CNC2頭式内面研削盤 2HIG-300型

### 2種類の穴加工をワンチャッキングで実現

ディーゼルエンジン噴射ノズル穴加工に最適

2基の砥石軸を搭載できるCNC内面研削盤です。ストレート穴、テーパ穴、C面等、異なる穴形状をワンチャッキングで、それぞれ最適な砥石軸を用いて研削することができますので、高能率かつ高精度な加工が実現できます。



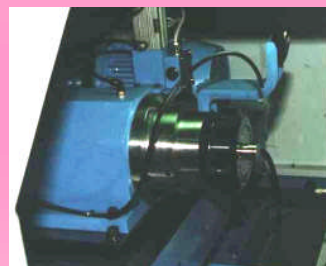
2HIG-300型

#### ■ 制御装置



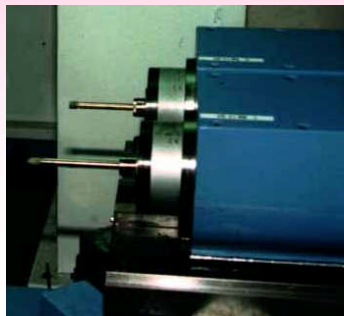
標準仕様:FANUC Series 21i-TB

#### ■ 主軸台



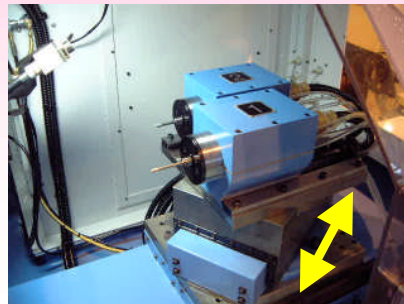
精密エアチャックやコレット装置等、ワークに最適なチャッキングに対応します。(チャックサイズMAX 6インチ)

#### ■ 砥石軸



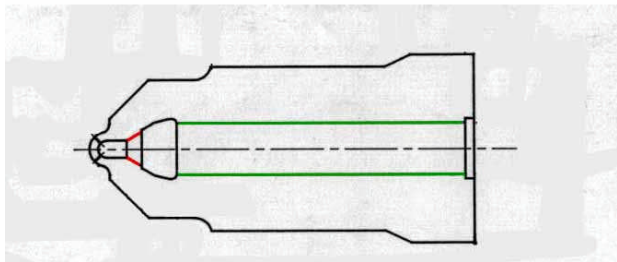
高剛性、高精度なGMN社製高周波スピンドルを標準搭載しております。  
小径ワークに対応した高速回転スピンドルの選択も可能です。

#### ■ 旋回式オシレート機構



旋回可能なオシレート軸を有しており、シート面の加工能率向上、表面粗さ向上が図れます。  
(旋回角度のセッティングは手動で行います。オプションで角度エンコーダの搭載も可能です。)

## ■対象ワーク例



■ ストレート面 ■ シート面

ディーゼルエンジンの噴射ノズルのストレート面とシート面のように、ストレート部分とテーパ部分の混在する穴加工に適しています。

## ■機械仕様

## ■CNC仕様

項目	仕様		
能力	テーブル上の振り	mm	φ 200
	砥石先端と主軸端距離	mm	200
	最大研削内径(60,000rpmの場合)	mm	φ 12
	チャック寸法	インチ	6 (MAX)
	主軸台負荷重量	kg	10
砥石	砥石寸法	外径 × 内径 × 幅	φ 10 × φ 6 × 10(MAX)
	周速度	m/sec	30(MAX)
	回転数	rpm	60,000
砥石台 (X軸)	早送り速度	m/min	10
	最小設定単位		φ 0.0001
	砥石芯移動量		100
砥石台 (Z軸)	早送り速度	m/min	10
	最小設定単位		0.0001
主軸台	回転数	rpm	400~4000
	旋回角度		テーパ調整程度
電動機	砥石軸	KW	高周波3 2P × 2台
	主軸	KW	0.4 4P
	砥石台送り(X軸)	KW	0.4 (ACサーボ)
	砥石台送り(Z軸)	KW	0.75 (ACサーボ)
	クーラントポンプ	KW	0.06 2P
電源	電源電圧	V	200/220 AC
	制御電圧	V	24DC
エア源	空圧	Mpa	0.5
機械の大きさ	機械の大きさ	W × D × H	2500 × 1650 × 1680
	正味重量	kg	約2500

項目	仕様
CNC装置名	FANUC 21iTB
パルスコーダ(インクリメンタルパルスコーダ)	標準
サブミクロン制御(最小設定単位0.1μm)	標準
スタートストロークチェック	標準
手動ハンドル送り(×1, ×10)	標準
補間(直径, 円弧)	標準
スキップ機能	標準
オプションナルブロックスキップ	標準
プログラマブルデータ入力	オプション
カスタムマクロB仕様	標準
カスタムマクロモン変数追加	オプション
オーダーメイドマクロ	オプション
固定サイクル	オプション
砥石台非常戻し	標準
工具補正機能	標準
刃先R補正	オプション
テープ記憶長	10m
登録プログラム個数	63個
バックラッシュ編集	オプション
ソフトオペレータパネル	標準
リーダー:ハンチンインタフェース(RS232C)	標準
GRTディスプレイ	7.2インチ
ジョグオーバーライド	標準

※ 改良により仕様変更となる場合がありますがご了承下さい。



本社・工場 〒940-2022 新潟県長岡市鉄工町2-3-5 4

TEL 0258-27-2774 FAX 0258-27-6689

宮内工場 〒940-1163 新潟県長岡市平島1-9 6

TEL 0258-22-1480 FAX 0258-22-0012

URL <http://www.maruei-kikai.co.jp>

E-Mail [office@maruei-kikai.co.jp](mailto:office@maruei-kikai.co.jp)

<営業品目>

円筒研削盤 内面研削盤 カム研削盤 ゴムロール専用研削盤

多軸切断機 センタレス研削盤 各種CNC研削盤

各種研削専用機設計製作 各種供給・排出装置設計製作