

感応精度。

厳しい要求に確実に応える精度と、人間の意志に柔軟に反応する機能。
これらの要素を高次元に結晶させました。

LG SERIES

円筒研削盤/万能研削盤



JTEKT

株式会社ジェイテクト

語り継がれる実力。

すでに世界中で25,000台以上の豊田工機研削盤が稼働中。
厚い信頼に支えられた汎用研削盤のベストセラー機。

GOP[®]32 x50

〈円筒研削盤〉

プランジ研削、トラバース研削など、円筒研削作業の基本性能を高度に凝縮。手動形GOSシリーズ、汎用・生産形GOPシリーズ合わせて8グレードをラインナップ。



本写真には特別仕様が含まれています。

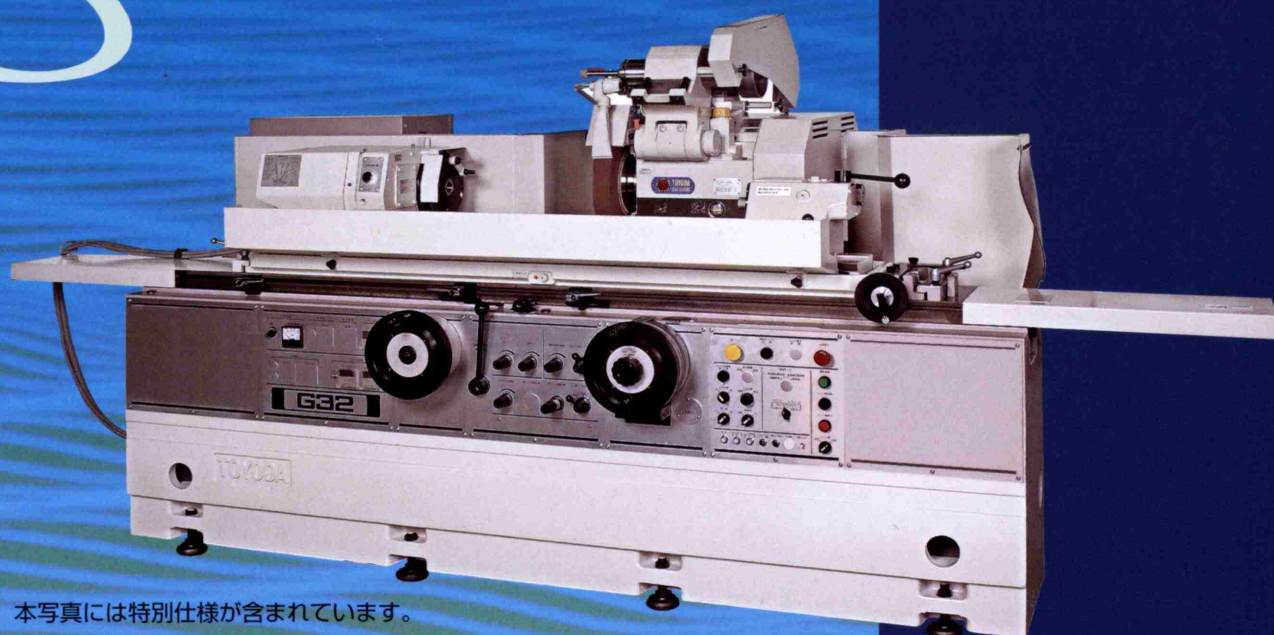
本塗装色は標準塗装色です。

標準塗装色——本体部はネオホワイト1色。但し、付属品ポンプユニット等はダークグレー。

色見本が必要な際は担当営業にご連絡ください。

注) 塗装色はお打合わせで決めさせていただきます。

名



本写真には特別仕様が含まれています。
本塗装色は標準塗装色です。

Flexibility 操作性

多種少量&量産対応

あらゆる作業課題に応える卓越した操作性

Reliability 信頼性

といし軸回転精度 $0.016\mu\text{m}$

安定した加工精度で長期にわたる信頼性

Variety 多様性

12機種、12グレード、多彩なオプション

幅広いユーザーニーズに応える豊富なラインナップ

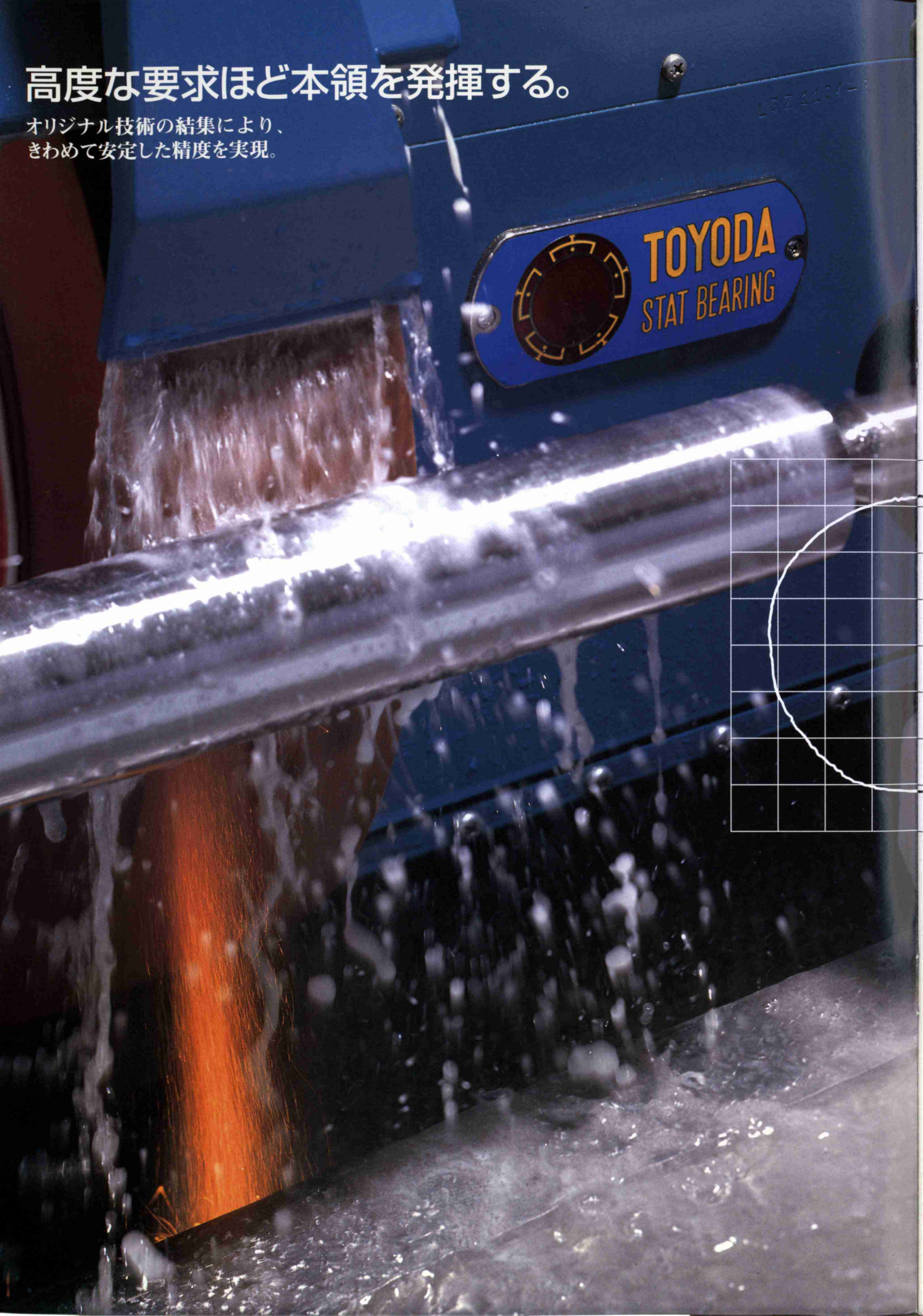
GUP[®]32 x100

〈万能研削盤〉

平面研削、ショルダー研削、内面研削など、より高度な作業内容にも自在に対応する万能タイプ。手動形GUSシリーズ、万能形GUPシリーズに4グレードを設定。

高度な要求ほど本領を発揮する。

オリジナル技術の結集により、
きわめて安定した精度を実現。



0.016 μ m

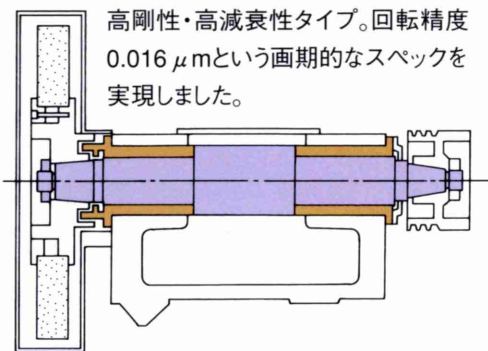
といし軸回転精度

金属接触のないハイブリッドタイプ

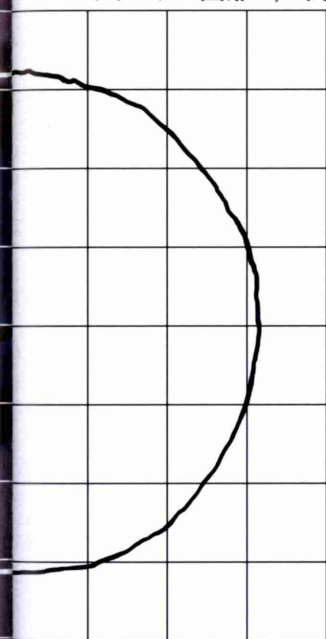
といし軸

といし軸軸受部には、静圧と動圧を組み合わせたハイブリッドタイプのTOYODA STAT® BEARINGを採用。金属接触がまったくない、

高剛性・高減衰性タイプ。回転精度0.016 μ mという画期的なスペックを実現しました。



リサージュ図形の一例

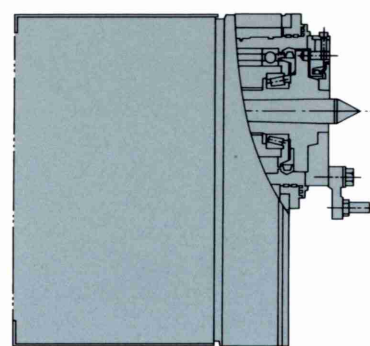


0.2 μ m/DIV

回転振れの少ない高精度な主軸

主軸台

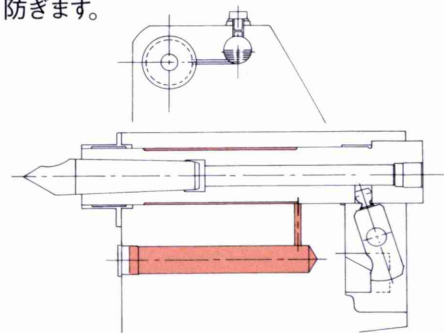
主軸駆動モータの取り付け位置を下げて振動をカット。主軸構成に新しい工夫を加え、回転振れの少ない高精度な主軸台を実現しました。



メンテナンスフリーで高精度

心押台

心押軸の精度維持のため、オイルバスによる自動潤滑方式を採用。レベルゲージで油量が一目で確認でき、摩耗の原因となる油切れを防ぎます。

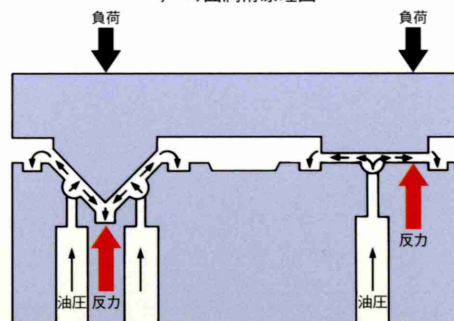


流体潤滑でなめらかな動きを維持

といし台・テーブルすべり面

といし台およびテーブルすべり面にもTOYODA STAT® BEARINGの原理を応用。流体潤滑により、高精度かつ円滑な動きを長期間維持します。

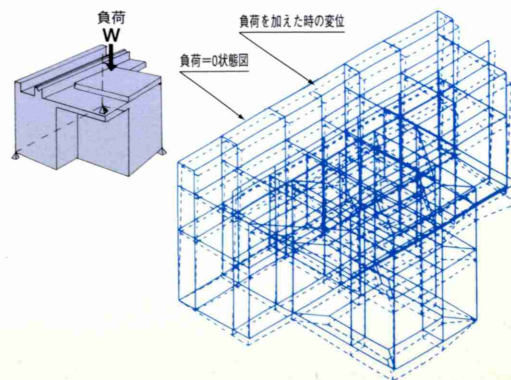
すべり面潤滑原理図



構造解析を重ねた高剛性リブ構造

ベッド

ベッドは構造解析シュミレーションから生まれた低重心・高剛性リブ構造。安定した作業精度を土台でがっちり支えます。





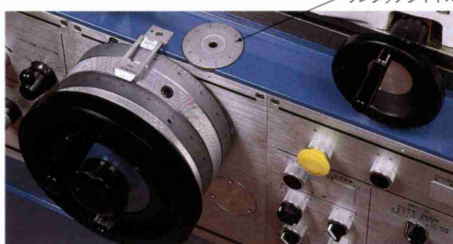
機械が人に優しくなった。

使いやすさを追求したマニュアル操作。
初心者も安心して作業ができます。

容易なワンタッチダイヤル操作

加工寸法調整

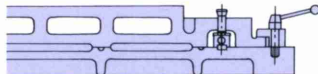
といし台の手動送り、ハンドルを軽くして操作性を向上。タイマ研削時の微調整も、面倒なクラッチ操作をなくしワンタッチで可能に ($\phi 1.0 \mu\text{m}/1\text{DIV}$) といし修正量自動補正装置付の場合も調整できます。



工具が一切不要なテーパ調整

テーブル旋回

テーパ調整用ハンドル、テーブル固定レバーを装備し、片手でのスピーディで正確な操作を可能にしました。また旋回面は流体潤滑で軽く駆動でき、長期にわたる安定した精度を維持します。



移動、固定が素早くスムーズに

心押台

心押台の移動・固定は、Cワッシャ付固定レバーの操作でより素早く。センタ位置の微調整も容易にできます。

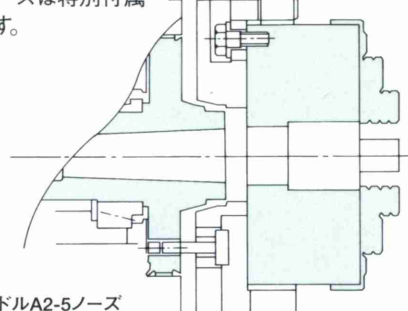


スピーディなチャック取り付け

スピンドル

テーパノーズ方式の採用で、正確かつスピーディなチャック取り付け、取りはずしを実現しました。

※旋回形無段変速主軸台はGUP/GUSシリーズは標準装備、GOP/GO Sシリーズは特別付属品です。



スピンドルA2-5ノーズ



ボリューム設定で無段変速

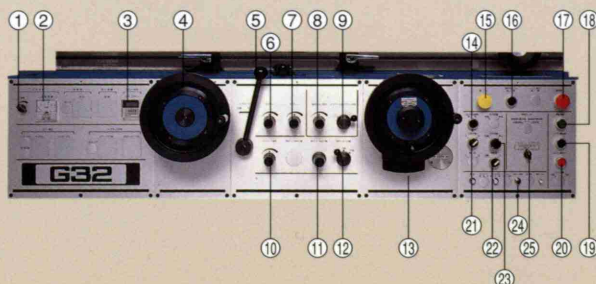
主軸台

ボリューム設定で直接変速ができる無段変速主軸台を、全機種に標準装備。ブラシレスサーボモータの採用により、ブラシのメンテナンスも不要です。

人間工学にもとづいた操作部

エプロンパネル

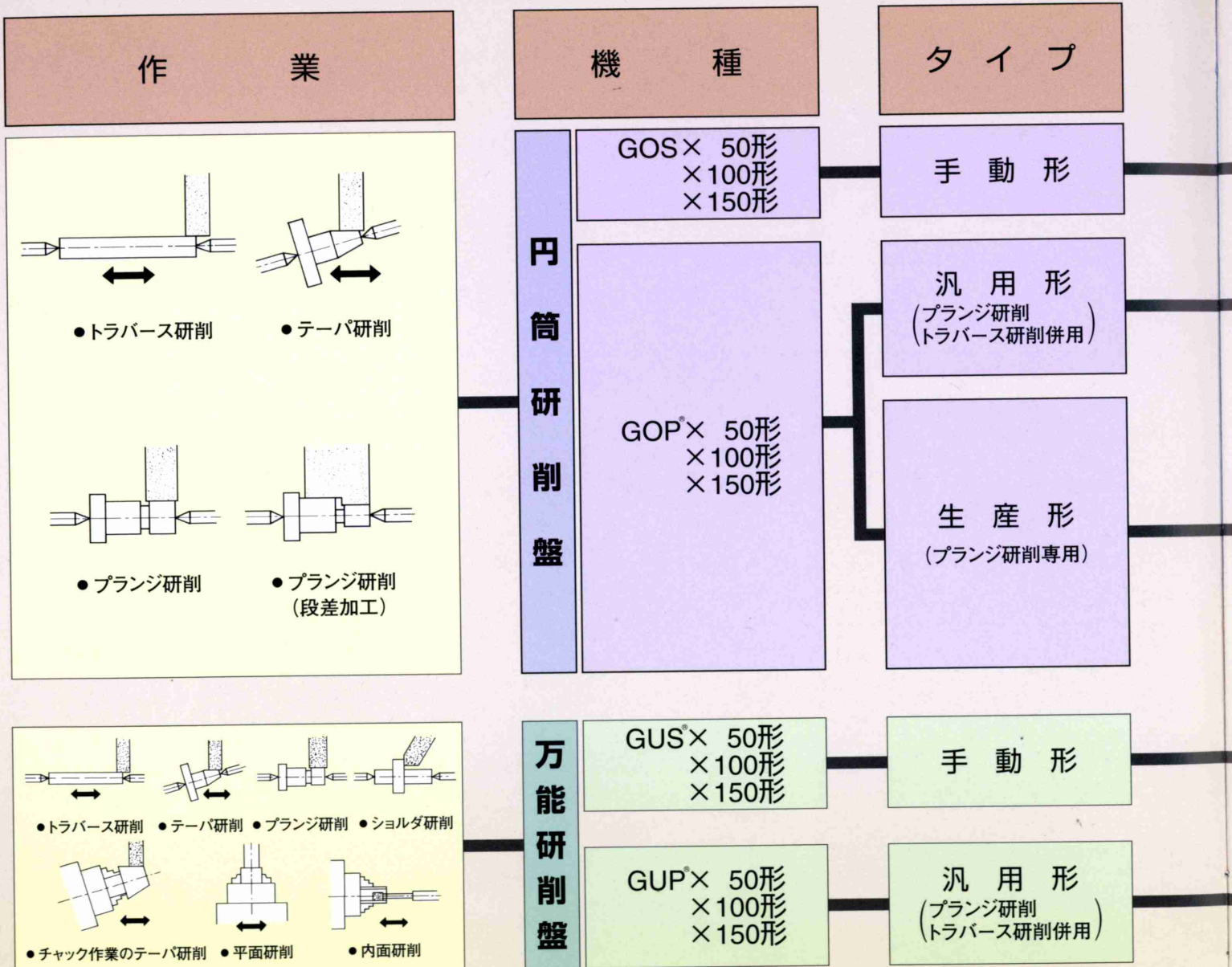
操作ノブ、切替スイッチをエプロン部に集中配置。作業を一段とスムーズにする機能的なレイアウトです。



- ① 工作主軸回転速度設定ノブ
- ② 工作主軸回転速度メータ
- ③ タイマ研削スパークアウトタイマ
- ④ テーブル手動操作ハンドル
- ⑤ テーブル送り手動、自動切替レバー
- ⑥ 工作物左端タリ時間調整ノブ
- ⑦ 工作物右端タリ時間調整ノブ
- ⑧ 精研削送り速度調整ノブ
- ⑨ トラバース研削、プランジ研削設定、粗研削送り速度設定ノブ
- ⑩ トラバース速度調整ノブ
- ⑪ トラバース研削間けつ粗送り量設定ノブ
- ⑫ トラバース研削間けつ送り位置設定ノブ
- ⑬ といし台送り手動操作ハンドル
- ⑭ といし台調整前進押ボタンスイッチ
- ⑮ といし台戻し押しボタンスイッチ
- ⑯ 研削サイクル起動押しボタンスイッチ
- ⑰ 非常停止押ボタンスイッチ
- ⑱ 運転準備押ボタンスイッチ
- ⑲ といし軸起動押ボタンスイッチ
- ⑳ といし軸停止押ボタンスイッチ
- ㉑ 工作主軸入切スイッチ
- ㉒ 研削液吐出サイクル設定スイッチ
- ㉓ 工作主軸起動停止切替スイッチ
- ㉔ 表示ランプ
- ㉕ 研削方式設定スイッチ

貴社の作業内容が主役です。

豊富な仕様グレード設定で、貴社の作業内容に柔軟に対応します。



●プランジ研削



●トラバース研削

G R A - D E

グ

レ

-

ド

● 標準付属 ● 特別付属

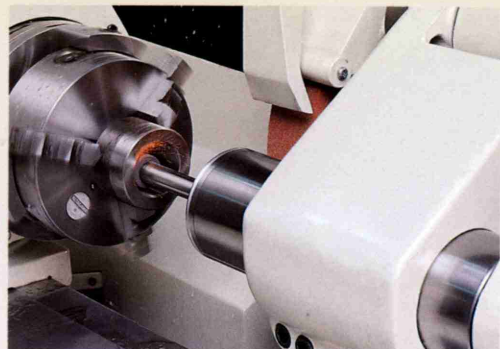
テーブル		といし台送り		といし修正装置			定寸装置	内研装置	仕様 グレード
手動のみ	手動油圧	手動のみ	手動油圧	直線 といし修正 1A形	直線 といし修正 1B形	ならい といし修正 3B形			
●		●		●					1 G O
	●	●		●					2 G O

	●		●	●			●		3 G O
	●		●	●			●		4 G O

●			●	●			●		6 G O
●			●	●			●		7 G O
●	●		●		●		●		8 G O
●	●		●			●	●		9 G O

●		●						●	1 G U
	●	●						●	2 G U

	●		●	●			●		3 G U
	●		●				●	●	4 G U



● 内面研削



● ショルダ研削



● テーパ研削



● 平面研削

サイクルも選択自在。

タイマ研削から特殊研削まで、
仕様グレード選択で理想の研削サイクルを実現します。

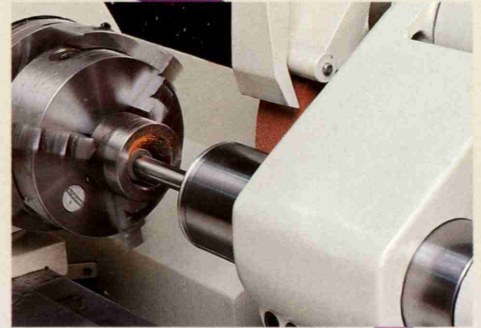


● 標準付属 ● 特別付属

プランジ研削サイクル

研削方式	サイクル	仕様グレード									用途	動作	制御
		GOP	1GO	2GO	3GO	4GO	6GO	7GO	8GO	9GO			
		GUP	1GU	2GU	3GU	4GU	—	—	—	—			
研削 デッドストップ						●	●	●	●	●	通常研削	早送り 研削送り	カウンタ
研削 精研LS制御						●	●	●	●	●			精研LS制御
研削 自動定寸						● (4GO) ● (4GU)	●	●	●	●			定寸装置

といし台後退端研削、試し研削が特別付属で追加できます。(付属可能グレードについてはご相談下さい。)



内面研削サイクル

研削方式	サイクル	仕様グレード									用途	動作	制御
		GOP	1GO	2GO	3GO	4GO	6GO	7GO	8GO	9GO			
		GUP	1GU	2GU	3GU	4GU	—	—	—	—			
研削 デッドストップ						(4GU)					通常研削	他は手動 研削のみ自動	カウンタ



トラバース研削サイクル

研削方式	サイクル	仕様グレード									用途	動作	制御
		GOP	1GO	2GO	3GO	4GO	6GO	7GO	8GO	9GO			
		GUP	1GU	2GU	3GU	4GU	—	—	—	—			
研削 デッドストップ						(4GO)					通常研削	早送り 研削送り	カウンタ
研削 精研LS制御						(4GO)							精研LS制御
研削 自動定寸						(4GO)							定寸装置

といし台後退端研削、試し研削が特別付属で追加できます。(付属可能グレードについてはご相談下さい。)

本といしおおいは下記仕様
以下のといしが使用できます

最高使用周速度 2000 1/min

外径 455 mm 巾 75 mm 内径 127 mm

といし回転方向
→

といし軸ナット

締め ゆるめ

20-99951694-0

注

1. といしは、研磨用として使用されます。研磨液は、研磨液槽に注入し、研磨液の濃度を調整します。

2. 研磨液の濃度は、研磨液の濃度調整用ダイヤルで調整します。

3. 研磨液の濃度は、研磨液の濃度調整用ダイヤルで調整します。

4. 研磨液の濃度は、研磨液の濃度調整用ダイヤルで調整します。

5. 研磨液の濃度は、研磨液の濃度調整用ダイヤルで調整します。

6. 研磨液の濃度は、研磨液の濃度調整用ダイヤルで調整します。

7. 研磨液の濃度は、研磨液の濃度調整用ダイヤルで調整します。

8. 研磨液の濃度は、研磨液の濃度調整用ダイヤルで調整します。

9. 研磨液の濃度は、研磨液の濃度調整用ダイヤルで調整します。

10. 研磨液の濃度は、研磨液の濃度調整用ダイヤルで調整します。

といし台にも個性があります。

といし台送り装置

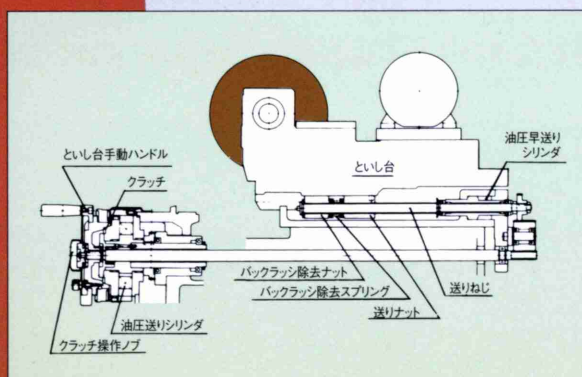
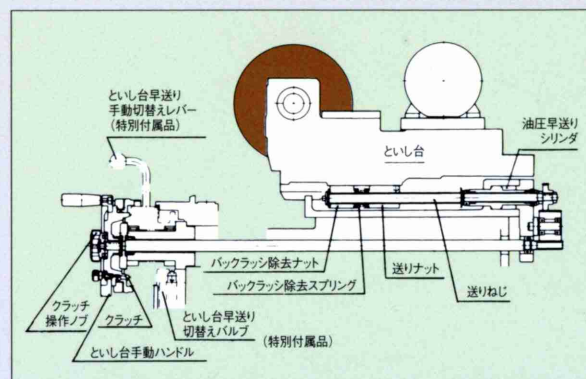
手動・油圧送り全3タイプ。作業内容に合わせて、仕様グレードにより選択できます。

■といし台手動送り

該当グレード

1GO 2GO

1GU 2GU



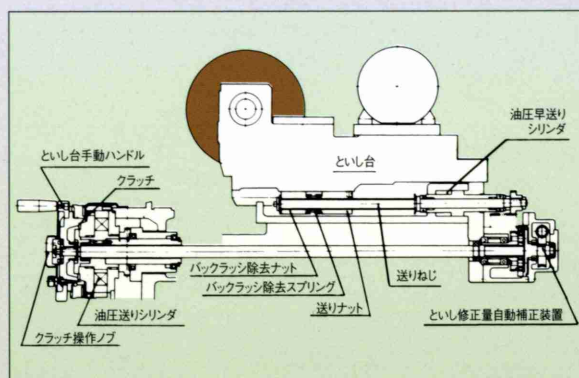
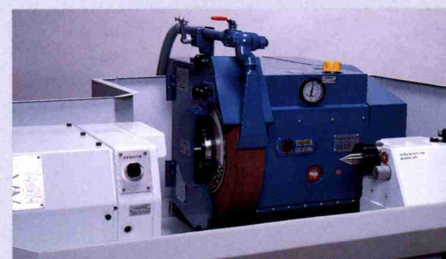
■といし台油圧送り

該当グレード

3GO 4GO

6GO 7GO

3GU 4GU



■といし台油圧送り

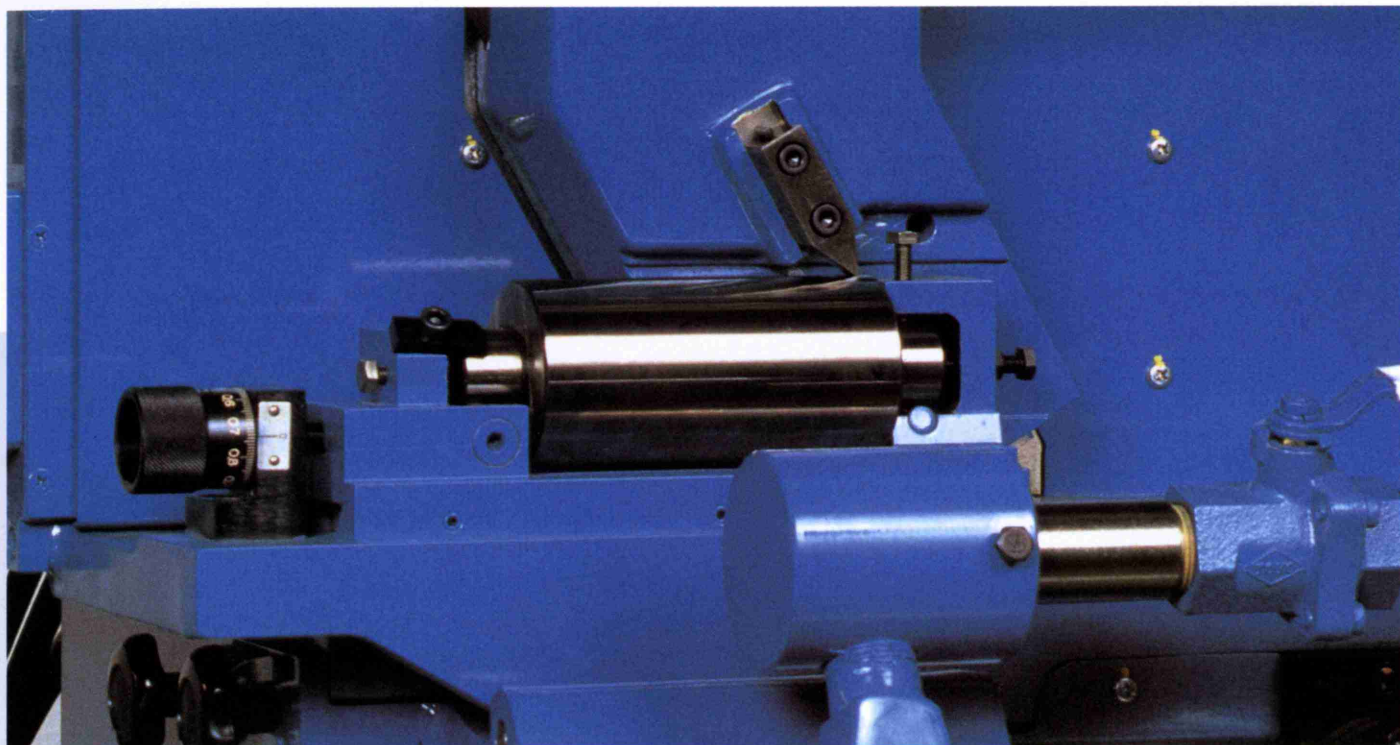
(といし修正量自動補正装置付)

該当グレード

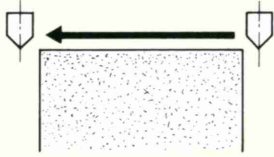
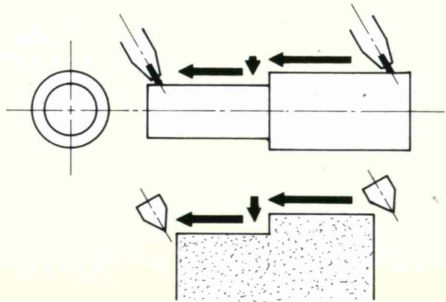
8GO 9GO

技に磨きがかかります。

テンプレート交換が手軽にできる前面据付タイプ。
オリジナルでつくれる、丸型テンプレートを使用しました。



といし修正装置1形、3形(といし台上にオプションで取り付けることができ、といし面を正確に修正します。)

		直線といし修正装置1A形	直線といし修正装置1B形	ならいといし修正装置3B形
				
		〈直線といし修正装置1A形〉 ●直線といし修正タイプ ●ダイヤモンド切込み手動式 ●といし台修正量自動補正装置なし	〈直線といし修正装置1B形〉 ●直線といし修正タイプ ●ダイヤモンド切込み自動式 ●といし台修正量自動補正装置付	〈ならいといし修正装置3B形〉 ●多段といし修正タイプ ●ダイヤモンド切込み自動式 ●といし台修正量自動補正装置付
付 属 対 象 グ レード		といし幅50mm : 3GU といし幅105mm : 1GO、2GO、3GO、4GO、6GO、7GO	8GO	9GO
仕 様	と い し 直 径	$\phi 405 \sim \phi 280\text{mm}$ (GOP)、 $\phi 355 \sim \phi 220\text{mm}$ (GUP)		$\phi 405 \sim \phi 280\text{mm}$
	と い し 修 正 幅	GOP : Max. 105mm、GUP : Max. 50mm		Max. 100mm (ストレート)、Max. 90mm ($\phi 30$ 段差)
	ダイヤモンド手動切込量	$\phi 0.02\text{mm}$ / 目盛		
	B形ダイヤモンド自動切込量	$\phi 0.02 \sim \phi 0.10\text{mm}$		
	と い し 修 正 行 程	GOP : Max. 115mm、GUP : Max. 70mm		Max. 112mm
	使用ダイヤモンド(特別付属品)	シャンク径= $\phi 8\text{mm}$		シャンク径= $\phi 8\text{mm}$ 、成形先端R=0.5mm
成 形 段 差		—		Max. $\phi 30\text{mm}$

作業の幅がひろがります。

複雑な研削工程や内面研削など、
難度の高い作業も確かな精度でクリアします。



定寸装置

セットされた目標寸法に従って定寸信号を発し、といし台送りの速度切替え、送り停止を自動的に信号で指示します。作業の効率化、より高精度な作業に最適です。

増幅器仕様

管 制 部	種 類	3Pアンプ (3段信号用)
	形 式	AX-1030
	メータ指示範囲	Hレンジ: $-10 \sim 0 \sim 50 \mu\text{m}$ ($1 \mu\text{m}/\text{Div}$) Lレンジ: $-100 \sim 0 \sim 500 \mu\text{m}$ ($10 \mu\text{m}/\text{Div}$)
	寸法調整範囲	$\pm 50 \mu\text{m}$
	信号点設定範囲	第1信号 $0 \sim +500 \mu\text{m}$ 第2信号 $0 \sim +60 \mu\text{m}$ 第3信号 $0 \mu\text{m}$
	リレー負荷定格	AC100V、3A (抵抗負荷)
	電 源	AC100/110/200/220V $\pm 10\%$ 50/60Hz指定
	質 量	6.1kg

定寸装置・仕様

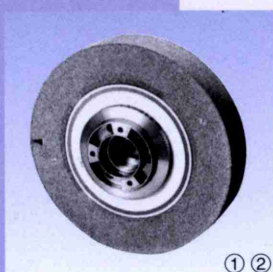
測 定 部	種 類	油圧挿入式	※自動端面位置決め装置
	形 式	FX-1001	FX-1201
	測 定 例		
	用 途 測 定 範 囲 接 触 圧 接 触 子 材 質 シリンダストローク	円筒外径測定 $\phi 5 \sim \phi 80 \text{mm}$ 2~2.5N ダイヤモンド 80mm	端面の位置決め 2~2.5N 超硬 80mm
	オ プ シ ョ ン	●シリンダストローク50mm ●シリンダストローク120mm	●フィード開閉装置

※自動端面位置決め装置を付属する場合

オプション

ますます多彩な才能です。

数々のオプションを用意し、
まさに貴社だけのオリジナルの一台を完成させます。



① ②



⑬

グレード共通 標準付属品

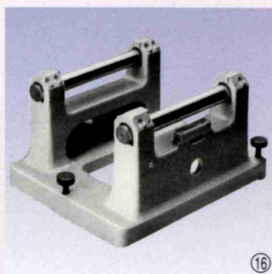
分類	名	称
といし台	1	といし (30M用または45M用)
	2	といしフランジ (33~80mm) ※
	3	といし台油圧早送り
	4	といし台ハンドル直径表示
主軸台	5	工作主軸入り切りスイッチ
	6	工作主軸寸動スイッチ
心押台	7	手動式心押台

※万能研削盤は33~50mmです。

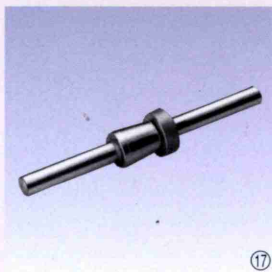
分類	名	称
テーブル	8	テーブル手動ハンドル
その他	9	超硬センタ (主軸台、心押台)
	10	研削液吐出入り切りスイッチ
	11	スクリージャッキ、ベース
	12	標準電気装置
他	13	標準工具
	14	といし軸入り切りスイッチ



⑭



⑬



⑭



⑮

グレード共通 特別付属品

分類	名 称	
といし	15 薄幅といしフランジ (20~65mm)	※1
	16 といしバランス台	
	17 といしバランスアーバ	
主軸台	18 ドライビングドグ ($\phi 5 \sim \phi 50$ 、 $\phi 50 \sim \phi 80$)	
	19 オートマチックドグ ($\phi 5 \sim \phi 45$ 、 $\phi 45 \sim \phi 80$)	
	20 単動4爪チャック (4"、6"、7"、8"、10")	
	21 3爪スクロールチャック (4"、5"、6"、7"、9")	
	22 4みぞ面板 ($\phi 228$)	
テーブル	23 テーブル2段送りハンドル (20、2mm/rev)	
	24 テーブル長手位置決め装置 (ダイヤルゲージ0.01mm付)	
	25 テーブル手動ハンドルバーニヤ (0.1mm/DIV)	
といし修正	26 テーブル上ダイヤモンドホルダ (ダイヤモンドなし)	
	27 微細調整式ダイヤモンドホルダ (ダイヤモンドなし)	
	28 角度といし修正装置 (ダイヤモンドなし)	
	29 心押台上ダイヤモンドホルダ (ダイヤモンドなし)	
	30 半径といし修正装置 (ダイヤモンドなし)	
	31 内外研用ダイヤモンドホルダ (ダイヤモンドなし)	
	32 単石ダイヤモンド (シャンク径 $\phi 8$)	
その他	33 油圧油タンク 別置式 (60L)	※2
	34 研削液マグネットセパレータ (40L/min、80L/min)	※3
	35 ペーパーフィルタ付研削液タンク (200L)	
	36 手動振れ止め ($\phi 10 \sim \phi 100$ 、 $\phi 100 \sim \phi 200$)	
	37 工作物仮受台 ($\phi 10 \sim \phi 120$)	
	38 照明装置 (蛍光灯)	

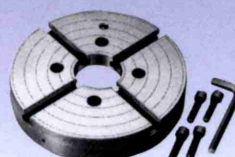
※1 万能研削盤は20~35mmです。

※2 機械後部に余裕スペースがない場合、別置タンクを御使用下さい。

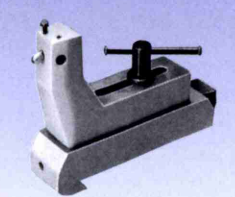
※3 広幅といし仕様の場合、80L/minを御使用下さい。



⑯



⑰



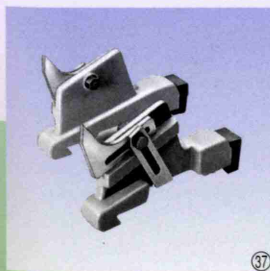
⑱



⑲



⑳



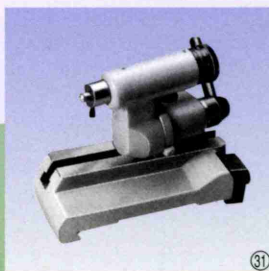
㉑



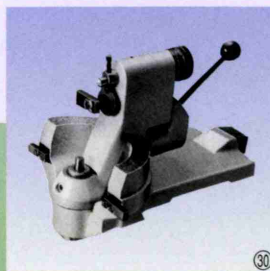
㉒



㉓



㉔



㉕

OPTION

● 標準付属 ● 特別付属

グレード別 標準・特別付属品

分類	名 称		仕 様 グ レ ー ド											
			円 筒 研 削 盤								万 能 研 削 盤			
			手 動 形		汎 用 形		生 産 形				手 動 形		汎 用 形	
GOS		GOP								GUS		GUP		
1GO	2GO	3GO	4GO	6GO	7GO	8GO	9GO	1GU	2GU	3GU	4GU			
と い し 台	1	30M仕様	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	2	45M仕様			●	●	●	●	●	●		●	●	
	3	といし台油圧送り			●	●	●	●	●	●		●	●	
	4	といし台間けつ送り装置			●	●			●	●		●	●	
	5	といし台デッドストップ微調整装置		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	6	といし台間けつ2段送り装置(9項、又は32項が必要となります)				●			●	●		●	●	
	7	といし台精研削送り装置、送り停止装置(9項、又は32項が必要となります)			●	●	●	●	●	●		●	●	
	8	といし台ポジティブストップ研削装置		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	9	といし台精研削送り切替え装置(LS方式)			●	●	●	●	●	●		●	●	
	10	といし台ハンドル左回転仕様			●	●	●	●	●	●		●	●	
	11	広幅といし仕様(GOP100mm・GUP75mm)			●	●	●	●				●	●	
	12	といし台位置読取り装置(φ1μm/1目)			●	●	●	●	●	●		●	●	
	13	φ510といし仕様(最大幅50mm)					●	●	●	●				
主 軸 台	14	固定軸無段変速主軸台(21～500min ⁻¹)	●	●	●	●	●	●	●	●				
	15	旋回形無段変速主軸台(21～500min ⁻¹)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
心 押 台	16	油圧心押台(心押軸行程20mm)			●	●	●	●	●	●		●	●	
	17	テーパ調整式心押台(手動レバー式:25mm行程)			●	●	●	●	●	●		●	●	
テ ー ブ ル	18	テーブル油圧送り		●	●	●			●	●		●	●	
	19	テーブル位置読取り装置(1μm/1目)			●	●			●	●		●	●	
と い し 修 正	20	直線といし修正装置1A形(といし幅50mm)										●		
	21	直線といし修正装置1A形(といし幅105mm)	●	●	●	●	●	●						
	22	直線といし修正装置1B形(といし幅105mm)							●					
	23	ならいといし修正装置3B形(といし幅100mm)								●				
	24	自動といし修正制御装置							●	●				
	25	といし修正量自動補正装置							●	●				
	26	成形ダイヤモンド(0.5R)								●				
	27	内外研用ダイヤモンドホルダ									●	●	●	
内 面 研 削	28	内面研削装置取付部、取付制御(3点振れ止め・研削液自動切替)								●	●		●	
	29	内面研削自動研削サイクル											●	
	30	内研といし軸入り切り								●	●		●	
	31	内面研削主軸テーパワイル等(別紙内研装置のカタログを参照下さい)								●	●		●	
そ の 他	32	定寸装置(3P φ5～φ80) FN-1252			●	●	●	●	●	●		●	●	
	33	スパークアウトタイマ			●	●	●	●	●	●		●	●	
	34	自動トラバース制御装置			●	●			●	●		●	●	
	35	特殊研削サイクル				●		●	●	●			●	
他	36	研削液吐出時期設定タイマ			●	●	●	●	●	●		●	●	
	37	大径3点振れ止め装置(φ100～φ200)									●	●	●	
	38	簡易端面確認装置			●	●	●	●	●	●				

SPECIFICATION

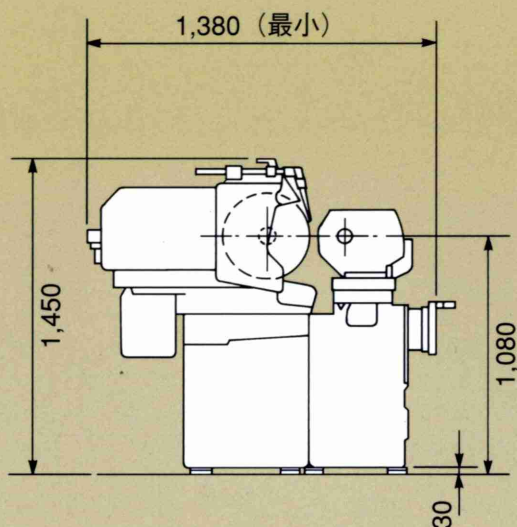
万能研削盤 仕様

形 式			GUPシリーズ			GUSシリーズ		
			GUP32×50	GUP32×100	GUP32×150	GUS32×50	GUS32×100	GUS32×150
項 目								
テーブル上振り	mm	φ320						
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	mm	φ355×50×φ127 (平形1号といし)					
	回転速度	min ⁻¹	1,795 : 2,195 (2,420 : 2,960)			1,795 : 2,195		
	周速度	m/s	30 (45)			30		
	使用範囲	mm	φ355~φ220					
といし台	送り機構		油圧送り			手動送り		
	全行程	mm	220			220		
	手送り行程	mm	180			180		
	といし台位置調整量	mm	75			75		
	油圧早送り行程	mm	40			40		
	自動送り行程	φmm	1.6			—		
	トラバース研削自動間けつ送り	φmm	0.005~0.08			—		
	手動ポジティブストップ研削送り行程	φmm	—			0.7		
	ハンドル送り量	φmm/回転	2.0			2.0		
	ハンドル送り量	φmm/目盛	0.005			0.005		
	旋回角度 (反時計回りー時計回り)		左右 各30°					
	テーブル	オシレート量	mm	Min. 5				
トラバース速度		mm/min	50~4,000 (油温25℃)					
ハンドル送り量		mm/回転	20 (特別20 : 2)					
旋回角度 (反時計回りー時計回り)			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	mm	MT. No. 4					
	工作主軸穴径		φ22					
	回転速度変換数		無段階					
	回転速度	min ⁻¹	21~500					
	旋回角度 (反時計回りー時計回り)		90°—30°					
	回転主軸負荷	kg	Max. 40 (工作物、保持具含む)					
心押台	センタ		MT. No. 4					
	心押軸行程	mm	25					
電気装置			電源電圧200V 制御回路電圧DC24V					
	といし軸電動機	kW	3.7 (3.7) (4P)			3.7 (4P)		
	工作主軸電動機	kW	1.1 (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)					
	軸受油冷却器電動機	kW	0.080			—		
	内研といし軸電動機 (特別付属)	kW	0.75 (2P)					
	総電力	kVA	11.2 (13.6)			11.2		
タンク容量	油圧油	L	40 (推奨油モービルバキュオリン1409)					
	といし軸受油	L	12 (15) (指定油モービルペロシティNo. 3)			12 (指定油モービルペロシティNo. 3)		
	研削液	L	150					
所要床面積 (幅×奥行)	m	2.73×1.84	4.50×1.84	6.55×1.84	2.73×1.84	4.50×1.84	6.55×1.84	
正味質量	kg	2,900	3,800	4,600	2,900	3,800	4,600	

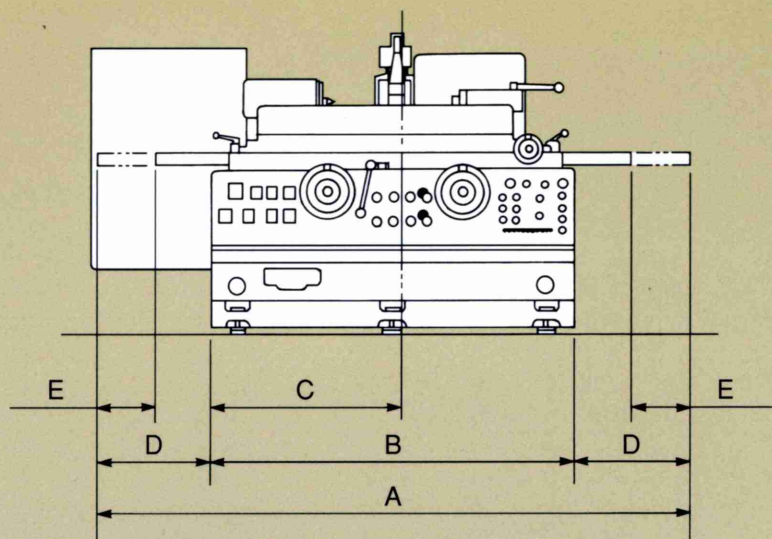
※改良のため予告なく仕様を変更することがあります。

STRUCTURE

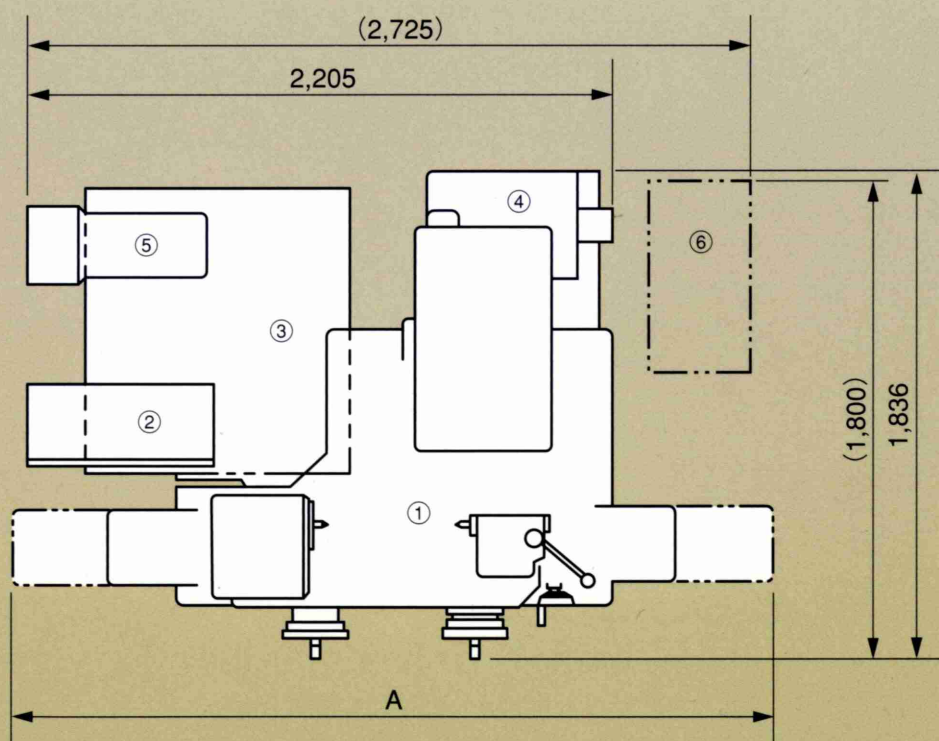
外形寸法図



	A	B	C	D	E
G32× 50	2,640	1,620	850	510	250
G32×100	4,495	2,475	1,295	1,010	500
G32×150	6,545	3,525	1,845	1,510	750



機械配置図



- ① 機械本体
- ② 電気制御箱
- ③ 研削液タンク
- ④ 油圧油タンク
- ⑤ マグネットセパレータ
(特別付属品)
- ⑥ 油圧油タンク 別置式
(特別付属品)

※機械スペースの横幅については外形寸法図をご参照下さい。

SPECIFICATION

円筒研削盤 仕様

形 式 項 目			GOPシリーズ			GOSシリーズ		
			GOP32×50	GOP32×100	GOP32×150	GOS32×50	GOS32×100	GOS32×150
テーブル上振り	mm	φ320						
センタ間距離	mm	500	1,000	1,500	500	1,000	1,500	
研削直径	mm	0~φ220						
センタ間負荷質量	kg	Max. 150						
といし	外径×幅×内径	mm	φ405×75×φ127 (平形1号といし)					
	回転速度	min ⁻¹	1,570 : 1,845 (2,120 : 2,490)			1,570 : 1,825		
	周速度	m/s	30 (45)			30		
	使用範囲	mm	φ405~φ280					
といし台	送り機構		油圧送り			手動送り		
	全行程	mm	220			220		
	手送り行程	mm	180			180		
	油圧早送り行程	mm	40			40		
	自動送り行程	φmm	1.6			—		
	トラバース研削自動間けつ送り量 φmm		0.005~0.08			—		
	手動ポジティブストップ研削送り行程 φmm		—			0.7		
	ハンドル送り量 φmm/回転		2.0			2.0		
	ハンドル送り量 φmm/目盛		0.005			0.005		
テーブル	オシレート量	mm	Min. 5					
	トラバース速度	mm/min	50~4,000 (油温25℃)					
	ハンドル送り量	mm/回転	20 (特別20 : 2)					
	旋回角度 (反時計回りー時計回り)		12.5°—5°	10°—3°	8.5°—3°	12.5°—5°	10°—3°	8.5°—3°
主軸台			固定軸					
	センタ		MT. No. 4					
	回転速度変換数		無段階					
	回転速度	min ⁻¹	21~500					
心押台			手動レバー方式					
	センタ		MT. No. 4					
	心押軸行程	mm	25					
電気装置			電源電圧200V 制御回路電圧DC24V					
	といし軸電動機	kW	3.7 (5.5) (4P)			3.7 (4P)		
	工作主軸電動機	kW	1.1 (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)					
	軸受油冷却器電動機	kW	0.080			—		
	総電力	kVA	11.2 (13.6)			11.2		
タンク容量	油圧油	L	40 (推奨油モービルバキューリン1409)					
	といし軸受油	L	12 (15) (指定油モービルペロシティNo. 3)			12 (指定油モービルペロシティNo. 3)		
	研削液	L	150					
所要床面積 (幅×奥行)	m	2.73×1.84	4.50×1.84	6.55×1.84	2.73×1.84	4.50×1.84	6.55×1.84	
正味質量	kg	2,900	3,800	4,600	2,900	3,800	4,600	

※色文字は、45M (といし周速度45m/s) の仕様です。

JTEKT 株式会社ジェイテクト

工作機械・メカトロ事業本部

☎(0566)25-5111

FAX(0566)25-5470

愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地

〒448-8652

・国内営業部

東京営業所 ☎(03)3571-6213

FAX(03)3571-6221

東京都中央区銀座7丁目11番15号

〒104-0061

埼玉営業所 ☎(049)297-9901

FAX(049)297-9904

埼玉県比企郡川島町八幡6丁目13番地

〒350-0193

群馬営業所 ☎(0276)46-2564

FAX(0276)46-8642

群馬県太田市飯田町1245番の1(清水ビル)

〒373-0851

中日本営業室 ☎(0566)25-5151~4

FAX(0566)25-5467

愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地(カスタマーセンター内)

〒448-8652

浜松営業所 ☎(053)460-8181

FAX(053)411-3181

静岡県浜松市東区和田町561番地の2

〒435-0016

北陸営業所 ☎(076)248-5722

FAX(076)248-5824

石川県石川郡野々市町字徳用町331番地

〒921-8842

大阪営業所 ☎(06)6338-1171

FAX(06)6338-0079

大阪府吹田市江坂町1丁目12番38号(江坂ソリトンビル8F)

〒564-0063

広島営業所 ☎(082)509-2050

FAX(082)509-2051

広島市西区三篠町2丁目4番22号(NKビル1F)

〒733-0003

福岡営業所 ☎(092)523-8765

FAX(092)523-8785

福岡市中央区高砂2丁目6番2号(ニチエイ高砂ビル7F)

〒810-0011

・トヨタ営業部 ☎(0566)25-5145~7

FAX(0566)25-5472

愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地(カスタマーセンター内)

〒448-8652

・海外営業部 ☎(0566)25-5171~4

FAX(0566)25-5467

愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地(カスタマーセンター内)

〒448-8652

・営業総括部 ☎(0566)25-5140~3

FAX(0566)25-5467

愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地(カスタマーセンター内)

〒448-8652

・テクニカルサービス ☎(0566)25-5162

FAX(0566)25-5469

愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地

〒448-8652

・工作機械サービス(研削盤) ☎(0566)25-5161

FAX(0566)25-5469

愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地(カスタマーセンター内)

〒448-8652

・工作機械サービス(マシニングセンタ) ☎(0566)25-5165

FAX(0566)25-5469

愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地(カスタマーセンター内)

〒448-8652

・工作機械サービス(専用機) ☎(0566)25-5385

FAX(0566)25-5469

愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地(カスタマーセンター内)

〒448-8652

・メカトロサービス ☎(0566)21-8621

FAX(0566)21-8430

愛知県刈谷市野田町北地蔵山1番7

〒448-0803

・東京サービス ☎(049)297-9905

FAX(049)297-9904

埼玉県比企郡川島町八幡6丁目13番地

〒350-0193

・東刈谷工場 ☎(0566)21-8611

FAX(0566)23-6670

愛知県刈谷市野田町北地蔵山1番7

〒448-0803

<http://www.jtekt.co.jp>

公的規格により規定されていない特性値は当社測定規定によります。

本カタログの記載内容は予告なく変更することがありますのであらかじめご了承ください。

外国為替及び外国貿易法の規定により規制物資等(または役務)に該当する製品を日本国外に輸出する場合には、日本国政府の輸出許可が必要です。

本カタログに掲載の製品を安全に正しくご使用いただくために、事前に必ず「マニュアル」をよくお読み下さい。