

日立精工 GHL-B409N (1992年製)

2. 仕様

2.1 本体仕様 (1/2)

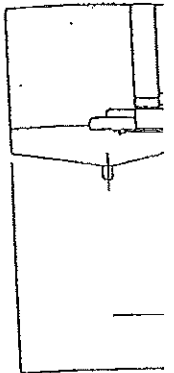
NO.	項 目		単 位	GHL-B306NS	GHL-B406NS	GHL-B409NS
1	チャック作業面の大きさ(長さx幅)		mm	600x300	600x400	900x400
2	加工物最大質量(チャックを含む)		K g	500	500	600
3	テーブルの左右移動量(手動最大)		mm	750	750	1,050
4	コラムの前後移動量		mm	340	440	440
5	砥石主軸頭上下移動量		mm	325		
6	テーブルT溝(呼び寸法x列数)		mmxN	14x1		
7	テーブルの左右送り速度		m/min	0.5~25		
8	コラム前後送り速度		mm/min	30~5,000(無段)		
9	コラム前後ジョグ送り速度		mm/min	30~3,000(無段)		
10	コラム前後送り 量関係	自動(テーブル1/2往復)	mm	0.5~30(無段)+連続		
11		手動パルス:1目盛	mm	0.001/0.01/0.1		
12		// :1回転	mm	0.1/1/10		
13	砥石軸中心とテーブル上面との距離		mm	175~500		
14	砥石上下早送り速度(固定)		mm/min	800		
15	砥石上 下送り 量関係	自動切込み(テーブル片,両端)	mm	0.0001~0.03		
16		手動パルス:1目盛	mm	0.0001/0.001/0.01		
17		// :1回転	mm	0.01/0.1/1		

2.1 本体仕様 (2/2)

NO	項 目	単 位	GHL-B308NS	GHL-B406NS	GHL-B409NS
18.	使用できる砥石車の大きさ (外径×幅×内径) 50/60Hz	mm	φ355×32×φ76.2/φ305×32×φ76.2 ※		
19	砥石軸回転数 50/60Hz	min ⁻¹	1,500/1,800		
20	砥石軸用電動機	KW	AC3.7×4P		
21	油圧ポンプ用電動機	KW	AC0.75×4P		
22	砥石軸上下送り電動機	W	AC300(サーボモータ)		
23	コラム前後送り電動機	W	AC300(サーボモータ)		
24	電源(許容電源電圧変動率)	—	200V50Hz, 220V60Hz(±10%)		
25	電源容量/電線太さ	KVA/mm	10/8		
26	油圧油容量	L	40		
27	機械の大きさ(幅×奥行)	mm	2,540×2,020	2,540×2,100	3,140×2,100
28	〃 (高さ)	mm	1,940		
29	製品質量	Kg	2,800	3,100	3,800

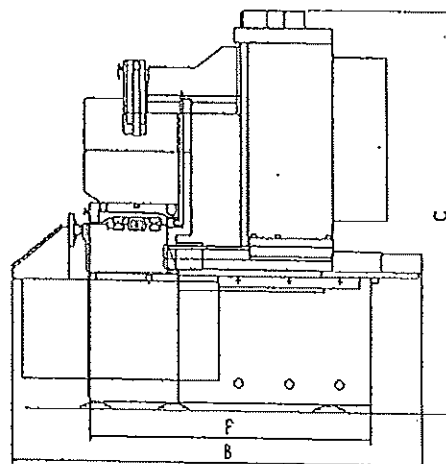
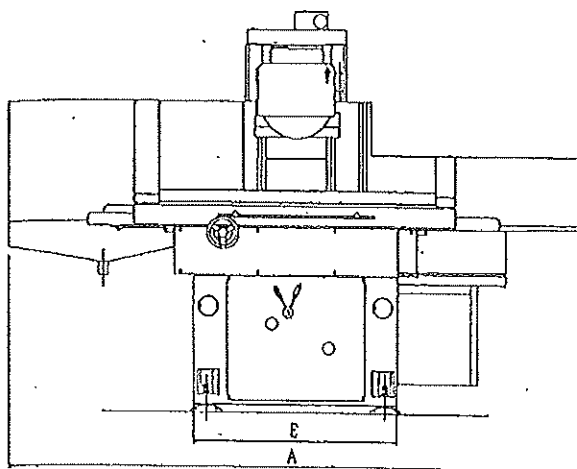
注) ※印: 片四砥石で幅50mmも取付可能です。

2.2 本体



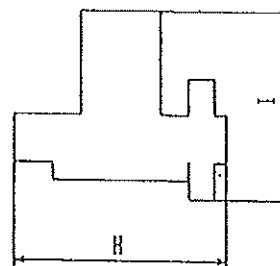
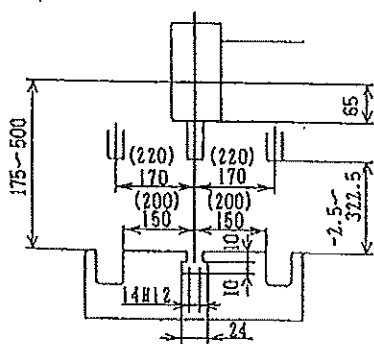
注1) (し
2) ※印

2.2 本体寸法および加工範囲



形 式	A	B	C	D	E	F
B 3 0 6 N S	2540	2020	1940	1000	1000	1390
B 4 0 6 N S	2540	2100	1940	1000	1000	1390
B 4 0 9 N S	3140	2100	1940	1000	1540	1390

機 械 寸 法 図 寸法単位：mm



注1) () は B 4 0 6 N S, B 4 0 9 N S の場合を表しています。

2) ※印は砥石径φ355mmの場合です。

加 工 範 囲
寸法単位：mm

形 式	H	I
B 3 0 6 N S	2770	2020
B 4 0 6 N S	2770	2100
B 4 0 9 N S	3990	2100

据 付 占 有 面 積

寸法単位：mm

2.3 標準付属品

NO	名 称 ・ 形 式 ・ 寸 法	数 量	備 考
1	本 体	1 台	
2	角形電磁チャック (長さ×幅=600×300mm)	1 個	B306NS用
	または、 // (長さ×幅=600×400mm)	1 個	B406NS用
	または、 // (長さ×幅=900×400mm)	1 個	B409NS用
3	自動式コントレータ I形 容量:5A	1 個	
4	テーブル上ドレッサ (マグネチックスタンド付) ダイヤモンドツール 1 個付き	1 式	
5	砥 石 WA-461 (φ305×32×φ76.2mm)	1 個	
6	砥石ホルダー	1 式	
7	砥石カバー	1 式	
8	砥石バランシングマンドレル	1 式	
9	テーブル防水カバー	1 式	本体付属
10	操作箱	1 個	
11	操作工具	1 式	
	a) ワイバー	1 個	
	b) ハンドル (砥石フランジ取付用)	1 個	
	c) ネジ回し (マイナスドライバー)	1 個	
	d) 十字ネジ回し	1 個	
	e) 六角棒スパナ (3・4・5・6)	各1 個	
	f) 丸形片口スパナ (13・19・30)	1 個	
	g) 丸形両口スパナ (19×24)	1 個	
	h) 横形レンチ	1 個	
	i) プラスチックハンマー	1 個	
	J) グリースガン (120cc)	1 個	
12	取扱説明書	1 部	
13	検査成績表	1 部	

2.4 特

注) 2

NO
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14

2. 4 特別付属品

注) ご要望により付属致します。

NO	名 称	仕 様
1	照明灯	100V (蛍光灯15W2本付き)
2	マグネチッククーラント セパレータ付クーラント装置	クーラントポンプ 60W, クーラントタンク容量75L クーラントポンプ 吐出量 20L/min
3	マグネチッククーラント セパレータ付吸塵クーラント装置	電動機0.75Kw, 風力150L/sec タンク容量75L
4	吸塵装置	乾式専用
5	砥石静バランス取り装置	
6	脱磁装置	KMD-16A
7	脱磁装置	KMD-30B
8	脱磁装置	KMD-40B
9	ヘッド上ドレッシング装置	
10	自動ドレッシング装置	砥石軸頭上 (油圧式)
11	万能ドレッシング装置	
12	砥石径50mm	
13	予備砥石ホルダー	
14	予備砥石	

II. 仕様

1. 基本仕様

NO	名 称	仕 様	参照項目
1	制 御 軸	最大2軸。但し、機械構成により異なるため納入仕様書等を参照願います。	
2	同 時 制 御 軸 数	同時2軸	
3	設 定 単 位	最小設定単位：Y軸 0.0001 mm Z軸 0.001 mm 最小移動単位：Y軸 0.0001 mm Z軸 0.001 mm	
4	位 置 検 出	パルスコード	
5	最 大 指 令 値	Y軸±9999.9999 mm Z軸±99999.999 mm	
6	小 数 点 入 力	小数点を使って数値を入力することができます。	
7	ジ ョ グ 送 り 速 度	軸方向速度で、Y軸最大0.8m/min Z軸最大3.0m/min 但し、機械により異なるため納入仕様書等を参照願います。	
8	切 削 送 り 速 度	軸方向速度で、Y軸最大0.8m/min Z軸最大5.0m/min (B500/600NS (P) シーズは3.0m/min) 但し、機械により異なるため納入仕様書を参照願います。	
9	非 常 停 止	非常停止により、全ての指令は停止され、機械は、瞬時に停止します。	
10	オ ー バ ト ラ ベ ル	機械よりストロークエンド信号を受け取ると、全軸の動作を瞬時に停止させ、オーバトラベルアラームを表示します。	
11	(ピッコロ研専用) ストアードストローク リミット	パラメータで設定した領域の外部領域での動作を禁止します。	パラメータは日立ピアメカニクスにて設定
12	(ピッコロ研専用) 原点	ジョグ送り上昇、後退釦により機械原点に移動します。	
13	手 動 送 り	各軸単独にて、任意の位置へ手動で動かすことができます。	
14	(ピッコロ研専用) 記 憶 形 ピ ッ チ 誤 差 補 正	送りネジの精度等の機械的の誤差を、パラメータの設定により、補正することができます。	パラメータは日立ピアメカニクスにて設定

III. 本

制御装置

1. 電源の:
正規の:
各電源:

1. 1

(1)

制御装:
転前点:

(2)

装置の:
う。

(3)

ハード
自己診

(4)

現在位

(5)

非常停
非常停