

# Fully Automatic Grooving Insert Grinder

## GIG-202



### 本機標準仕様

加工ワーク	加工対象	平面割出2コーナータ입/垂直割出2コーナータ입 正三角形の標準溝入れインサート
	材質	超硬、サーメット、セラミック、CBN、PCD
	加工工程	標準刃先形状（前逃げ・横逃げを含む）
スピンドル	スピンドル	手動着脱 HSK スピンドル
	装着砥石	研削砥石 外径 Φ250 mm サブ砥石 外径 Φ125 mm
	回転数	800~5,000 min <sup>-1</sup>
	電動機出力	AC3.0 kW
砥石台 砥石上下軸 (Z軸)	最大早送り速度	10,000 mm/min
砥石台 砥石変角軸 (B軸)	移動量	50 deg (-20deg~+30deg)
	最大早送り速度	2,000 deg/min
砥石台 砥石左右軸 (Y軸)	最大早送り速度	15,000 mm/min
	テーブル旋回軸 (C軸)	移動量
テーブル前後軸 (X軸)	移動量	18,000 deg/min
	最大早送り速度	10,000 mm/min
ドレス装置	装着砥石	外径Φ100 mm
	回転数	800~1,500 min <sup>-1</sup>
計測装置		熱変位、素材、製品計測
オイルクーリングユニット		スピンドル、C軸冷却用
油圧ユニット		刃物台駆動用

### オプション

フィードバックスケール全軸仕様	XYZBC軸	スケール付
砥石計測装置	測定子による接触方式 研削砥石の正面/外周	
	測定子による接触方式 サブ砥石の正面	
インプロセスドレス装置 装着砥石	外径Φ150 mm	
	回転数	600 min <sup>-1</sup> (300~1,000変更可)
ローダー装置	ロボット	FANUC多関節ロボット
	パレット数	2枚 (パレットチェンジャ仕様は1枚)
	縦置きパレットタイプ	標準タイプ (240×300 mm) Tタイプ (190×370 mm)
	ワーク割出装置	割出角度 30 deg毎 ワーク有無センサー 非接触式
AWCスピンドル仕様	スピンドル	自動着脱HSKスピンドル
	ハンドチェンジャ	ワーク搬送・サブ砥石搬送ハンド及びハンドストック
	サブ砥石ストック	サブ砥石ストック数3
サブ砥石フランジ	手動クランプ用	
	AWC用	
平置きパレット対応	ワーク反転装置	1個
	平置きハンド	マグネット吸着ハンド
	平置きハンド	真空吸着ハンド
	平置きハンド	内径つかみハンド
平置きカメラ		平置きパレット ワーク位置・位相検出
パレットチェンジャ	段数	10段
研削砥石用バランス		Φ250研削砥石用
砥石バランス測定器		1式

### NC標準仕様

NC装置	FANUC Series 31i-Model B5
制御軸	5軸 X,Y,Z,B,C
最大同時制御軸数	5軸

### 駆動源

総電気容量	11 kVA AC200 V (50/60 Hz)
圧縮空気 所要空気圧	0.45~0.55 MPa
空気消費量	500 Nℓ/min (ローダー装置仕様)
	平置きパレット仕様 別途300 Nℓ/min

### 機械の大きさ

幅×奥行×高さ	2,735×2,100×2,370 mm
質量	6,500 kg

研削液供給装置	沈殿タイプ 300 ℓ
ミストコレクタ	
ワーク洗浄装置	タンク循環式
スプラッシュガン/エアガン	
油研削対応	
クーラント温調器	
自動消火装置	
刃物台	三角、ドックボーン、トップノッチ、ピンタイプ 平置き用等、ワークに応じて対応

### 治具類オプション

研削砥石	
ドレス砥石	
インプロセスドレス砥石	
割出チップホルダ	
フィンガ	
刃物台治具	
ワークパレット	

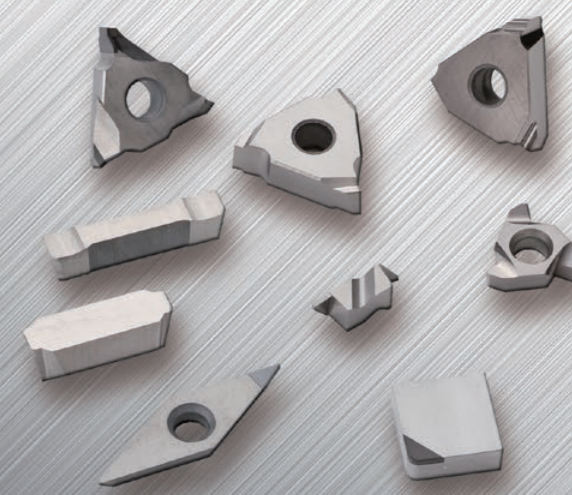
### ご注意

※本製品は日本の外国為替及外国貿易管理法に定められる規制貨物に該当する場合がありますので、海外への輸出の際には事前に弊社までご相談下さい。  
※本カタログ上の仕様は製品の改良等により、予告なく変更する事がありますのでご了承下さい。

# 全自動溝入れインサート研削盤

## Fully Automatic Grooving Insert Grinder

# GIG-202



## WAIDA 株式会社 和井田製作所

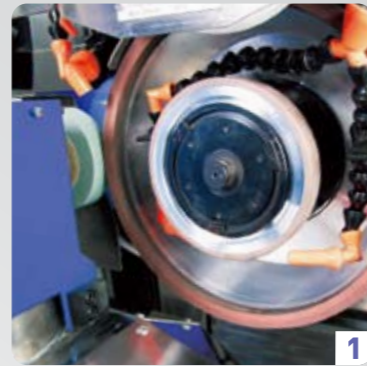
本社・本工場	〒506-0824 岐阜県高山市片野町 2121
岐阜工場	〒504-0957 岐阜県各務原市金属団地 191
東京支店	〒105-0003 東京都港区西新橋2-11-13 CIRCLES新橋10階
中部営業所	〒504-0957 岐阜県各務原市金属団地 191
大阪営業所	〒532-0011 大阪府大阪市淀川区西中島4-11-21 新大阪コービル 7F
上海代表所	〒200041 中華人民共和国上海市南京西路 819 号中創大廈 1015 室
浜松事業所	〒433-8103 静岡県浜松市北区豊岡町 300 番地 1
アメリカノースカロライナ支店	2520 Whitehall Park Drive, Suite 350, Charlotte, NC 28273, U.S.A.
和井田友嘉精機股份有限公司	〒42942 台中市神岡区神洲路 558-1 号
WAIDA Europe GmbH	Theodor-Heuss-Allee 112, 60486 Frankfurt am Main, Germany

TEL (0577) 32-0390 (代)	FAX (0577) 37-0020
TEL (058) 382-3218 (代)	FAX (058) 380-0030
TEL (03) 6811-3251 (代)	FAX (03) 6811-3253
TEL (058) 382-2911 (代)	FAX (058) 389-4409
TEL (06) 6305-6461 (代)	FAX (06) 6307-2338
TEL +86-21-6255-6035	FAX +86-21-6215-1389
TEL (053) 523-6711	FAX (053) 523-6712
TEL +1-980-335-0621	
TEL +886-4-25285759	FAX +886-4-25283125



## 多機能・高品質を実現した溝入れインサート研削盤

### ブレーカ加工

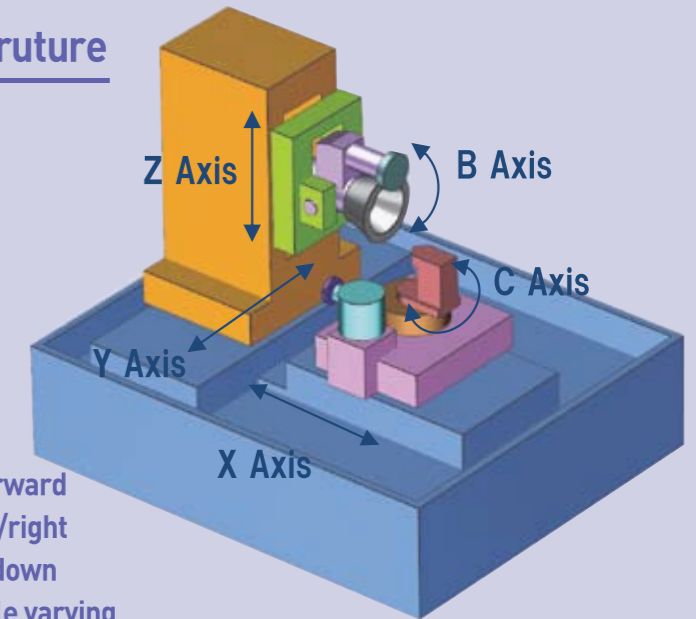


1. 外周ドレス
2. サブ砥石ストック [オプション]
3. ロボットハンド [オプション]
4. ワーク計測
5. インプロセスドレス [オプション]



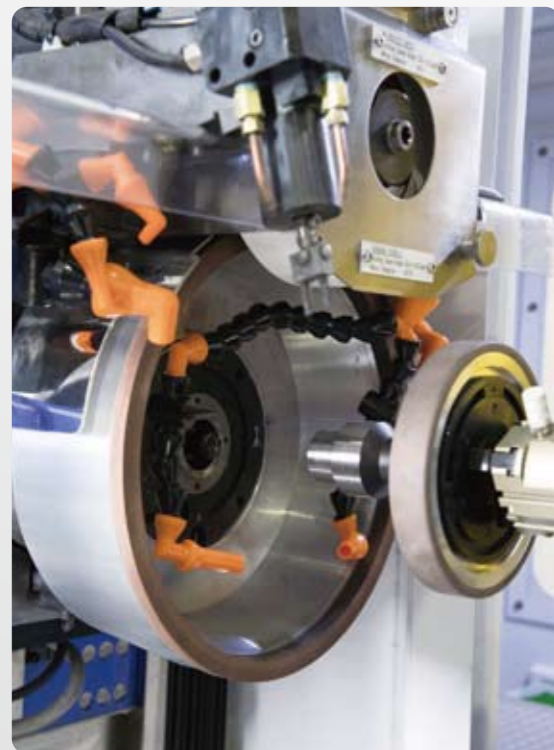
### 軸構成図 Axis structure

- X軸：テーブル前後送り
- Y軸：砥石左右送り
- Z軸：砥石上下送り
- B軸：砥石変角
- C軸：テーブル旋回



- X-axis Work table back/forward
- Y-axis Grinding wheel left/right
- Z-axis Grinding wheel up/down
- B-axis Grinding wheel angle varying
- C-axis Work table horizontal rotation

### AWC ローディング オプション



### 主な特徴

- 1 砥石変角軸の追従性向上及び高剛性化により高精度加工を可能にします。
- 2 砥石正面・外周ドレス機能搭載により、砥石エッジによる形状加工を可能とします。
- 3 対話型ソフト「GIG ToolLab」搭載により、お客さまによる加工プログラムの作成および編集が可能になります。
- 4 各計測機能により、トライ研削の短縮と加工精度の安定性を向上させます。(オプション)
- 5 サブ砥石搭載によるブレーカ加工等、複合加工を可能とします。
- 6 豊富なオプション選択が可能。  
(サブ砥石搭載AWCスピンドル仕様、インプロセスドレス装置、平置きパレット対応、パレットチェンジャ等)

### 操作パネル・GIG ToolLab

